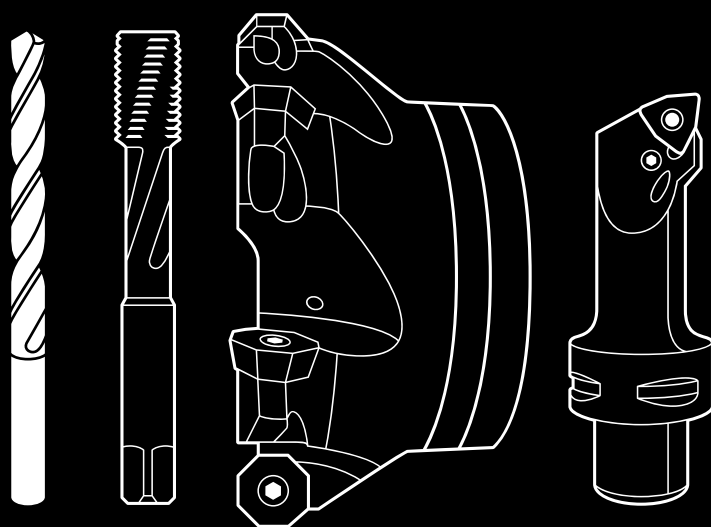


_ LE MÉTAL EST NOTRE UNIVERS

Outils de perçage



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.

B - Perçage

B1 - Perçage en pleine matière

Outils de perçage en carbure monobloc	Gamme	Pages de cde
Forets en carbure monobloc – à lubrification interne	B 10	B 25
Forets en carbure monobloc – sans lubrification interne	B 21	B 148
Outils de perçage / chanfreinage	Gamme	Pages de cde
Outils de perçage / chanfreinage	B 194	B 195
Plaquettes amovibles de perçage	Pages de cde	
Plaquettes interchangeables	B 198	
Plaquettes amovibles de perçage	B 214	
Plaquettes amovibles pour aléser	B 222	
Outils de perçage à plaquettes amovibles	Gamme	Pages de cde
Foret à plaquettes amovibles	B 224	B 230
Outils de perçage en HSS	Gamme	Pages de cde
Outils de perçage en HSS	B 322	B 330
Forets à pointer en carbure monobloc et en HSS-NC	Gamme	Pages de cde
Forets à pointer en carbure monobloc et en HSS-NC	B 434	B 436
Forets à centrer en carbure monobloc et en HSS	Gamme	Pages de cde
Forets à centrer en carbure monobloc et en HSS	B 444	B 448

B2 - Alésage d'ébauche et de finition

Plaquettes amovibles pour l'alésage d'ébauche et de finition	Pages de cde	
Plaquettes amovibles pour l'alésage d'ébauche et de finition	B 462	
Outils d'alésage et de finition	Gamme	Pages de cde
Alésage de finition	B 478	B 482
Alésage	B 480	B 550
Cartouches	Gamme	Pages de cde
Cartouches ISO	B 578	B 584
mini-cartouches	B 580	B 595
Cartouche courte pour alésage de finition	B 582	B 601
Forets-aléseurs et fr. coniques à chanfr. en HSS	Gamme	Pages de cde
Forets-aléseurs et fr. coniques à chanfr. en HSS	B 606	B 608

B3 - Alésage de précision

Alésoirs en carbure monobloc et HSS	Gamme	Pages de cde
Alésoirs en carbure monobloc et HSS	B 614	B 617

Technologies de Walter

(((Accure-tec®

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

Drion-tec®

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

Groov-tec™

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

Krato-tec®

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

Tiger-tec® Gold

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

Tiger-tec® Silver

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

Thread-tec™

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

Thrill-tec™

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

Walter BLAXX

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

Walter Xpress

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

Walter Precision XT

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

Walter Boring XT

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

Technologie XD

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

Xill-tec®

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

Xtra-tec®

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

Xtra-tec® XT

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

X-treme Evo

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

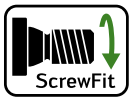
Technologies de Walter (suite)



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



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



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



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



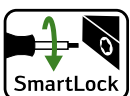
Lors d'opérations de tournage, de tronçonnage ou de réalisation de gorges, la lubrification de précision de Walter agit au cœur de la zone de formation des copeaux : son double jet de lubrifiant atteint exactement la face de dépouille et de coupe. Pour les opérations de perçage, la sortie du jet de lubrifiant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



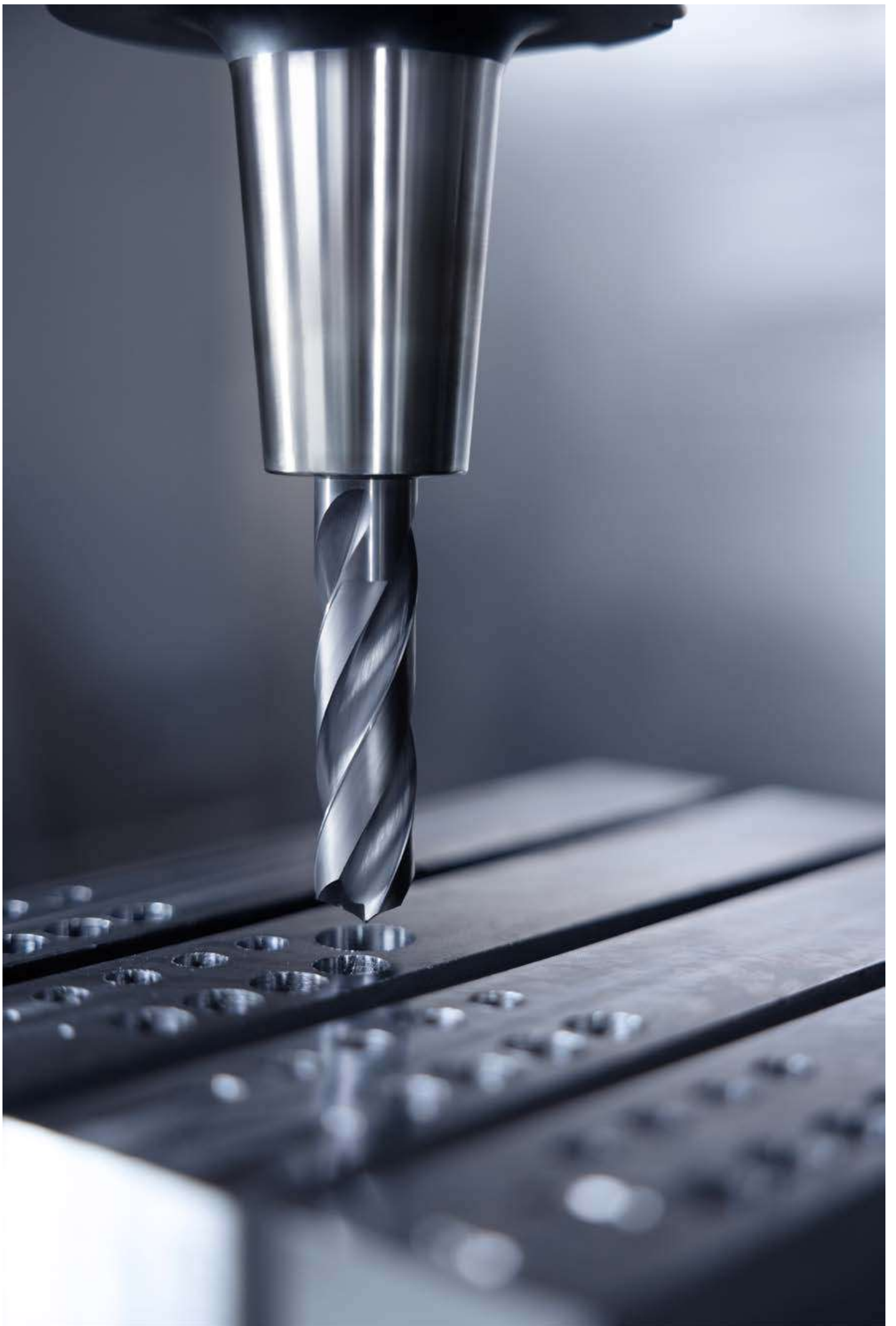
Walter DeVibe désigne une technologie antivibratoire pour les fraises à fileter. Elle se compose d'un "chanfrein de stabilisation" qui réduit l'angle de dépouille sur la face de dépouille. Celui-ci soutient l'outil et minimise les vibrations. DeVibe permet d'obtenir des états de surface et des données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



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



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



La structure du nouveau catalogue général Walter

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

Drilling from solid WALTER
TITEX

Solid carbide drills with internal coolant

B1

Drilling depth	3 x D _c	5 x D _c	5 x D _c		
			NEW		
Designation	DC150 Perform	DC150 Perform	A3289DPL Xtreme Plus	DC175 Supreme	DC170 Supreme
Additional services					
Standard	DIN 6537 K	DIN 6537 K	DIN 6537 K	Walter	DIN 6537 L
Coating / grade	WJ30RE	WJ30RE	DPL	WJ30RZ	WJ30EJ
Shank	DIN 6535 HA	DIN 6535 HE, turned 180° DIN 6535 HB	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Diameter range [mm]	3–20	3–20	3–20	3–20	3–20
P Steel	●●	●●	●●	●	●●
M Stainless steel	●●	●●	●●	●●	●●
K Cast iron	●●	●●	●●	●●	●●
N NF metals	●●	●●	●●	●●	●●
S Materials with difficult cutting properties	●●	●●	●●	●●	●●
H Hard materials	●	●	●●	●	●
O Other	●	●	●	●	●
Page in catalogue	20	21	22	23	24
QR code					
www.walter-tools.com/woc/	DC150	DC150	A3289DPL	DC175	DC170

WALTER SELECT ●● Primary application ● Other application

Solid carbide drills – with internal coolant 9

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.

Foret en carbure monobloc - à lubrification interne

B1

Profondeur de perçage	2 x D _C	2 x D _C	2 x D _C	3 x D _C



Désignation	K5191TFT X-treme Pilot 180 C	DC118 Supreme	DB131 Supreme	A6181TFT XD Pilot	DC260 Advance X-treme Evo
Autres services					
Norme	Walter	Walter	Walter	Walter	Walter
Revêtement / nuance	TFT	WJ30ET	WJ30EL	TFT	WJ30ET
Queue	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Plage de Ø [mm]	4-7	3-20	2-2,95	3-16	3,3-14
P Acier	●●	●●	●●	●●	●●
M Acier inoxydable	●●	●●	●●	●●	●
K Fonte	●●	●●	●●	●●	●●
N Métaux non ferreux	●●	●●	●●	●●	●●
S Matériaux difficilement usinables	●●	●●	●●	●●	●●
H Matériaux durs	●	●	●	●	●
O Autres	●	●	●	●	●
Page dans le catalogue	B 147	B 145	B 142	B 143	B 25
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	K5191TFT	DC118	DB131	A6181TFT	DC260

Foret en carbure monobloc - à lubrification interne

Profondeur de perçage	3 x D _C	3 x D _C	3 x D _C	3 x D _C	3 x D _C



Désignation	DC260 Advance X-treme Evo	DC180 Supreme X-treme Evo Plus	DC175 Supreme	DC170 Supreme	DC160 Advance X-treme Evo
Autres services					
Norme	Walter	DIN 6537 K	DIN 6537 K	DIN 6537 K	DIN 6537 K
Revêtement / nuance	WJ30ET	WJ30EZ	WJ30RZ	WJ30EJ	WJ30ET
Queue	DIN 6535 HE	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Plage de Ø [mm]	3,3–14	3–20	3–20	3–20	3–20
P Acier	●●	●●	●	●●	●●
M Acier inoxydable	●	●●	●●	●●	●
K Fonte	●●	●●	●●	●●	●●
N Métaux non ferreux	●●	●●	●	●●	●●
S Matériaux difficilement usinables	●●	●●	●●	●●	●●
H Matériaux durs	●	●●	●	●	●
O Autres	●	●	●	●	●
Page dans le catalogue	B 25	B 26	B 29	B 33	B 36
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	DC260	DC180	DC175	DC170	DC160

B1

Foret en carbure monobloc - à lubrification interne

B1

Profondeur de perçage	3 x D _C	3 x D _C	5 x D _C	5 x D _C



Désignation	DC160 Advance X-treme Evo	DC150 Perform	DC150 Perform	DC183 Supreme X-treme Evo 3	DC180 Supreme X-treme Evo Plus
Autres services					
Norme	DIN 6537 K	DIN 6537 K	DIN 6537 K	Walter	Walter
Revêtement / nuance	WJ30ET	WJ30RE	WJ30RE	WJ30EZ	WJ30EZ
Queue	DIN 6535 HE	DIN 6535 HA	DIN 6535 HE, pivoté de 180° DIN 6535 HB	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Plage de Ø [mm]	3-20	3-20	3-20	3-16	3-20
P Acier	●●	●●	●●	●●	●●
M Acier inoxydable	●	●	●	●	●●
K Fonte	●●	●●	●●	●●	●●
N Métaux non ferreux	●●	●●	●●	●●	●●
S Matériaux difficilement usinables	●●	●●	●●	●	●●
H Matériaux durs	●	●	●	●	●●
O Autres	●	●	●	●	●
Page dans le catalogue	B 36	B 44	B 44	B 51	B 26
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	DC160	DC150	DC150	DC183	DC180

Foret en carbure monobloc - à lubrification interne

Profondeur de perçage	5 x D _C	5 x D _C



Désignation	DC175 Supreme	DC170 Supreme	DC166 Supreme	DC165 Advance	DC160 Advance Xtreme Evo
Autres services					
Norme	Walter	DIN 6537 L	DIN 6537 L	Walter	DIN 6537 L
Revêtement / nuance	WJ30RZ	WJ30EJ	WJ30UU	WJ30UU	WJ30ET
Queue	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Plage de Ø [mm]	3-20	3-20	3-12	4-16	3-25
P Acier	●	●●			●●
M Acier inoxydable	●●				●
K Fonte		●●		●●	●●
N Métaux non ferreux	●		●●	●●	●●
S Matériaux difficilement usinables	●●				●●
H Matériaux durs		●			●
O Autres	●				●
Page dans le catalogue	B 29	B 33	B 65	B 66	B 36
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	DC175	DC170	DC166	DC165	DC160

B1

Foret en carbure monobloc - à lubrification interne

B1

Profondeur de perçage	5 x D _C	5 x D _C	5 x D _C	8 x D _C



Désignation	DC160 Advance X-treme Evo	DC150 Perform	DC150 Perform	DB133 Supreme	DC183 Supreme X-treme Evo 3
Autres services					
Norme	DIN 6537 L	DIN 6537 L	DIN 6537 L	Walter	Walter
Revêtement / nuance	WJ30ET	WJ30RE	WJ30RE	WJ30EL	WJ30EY
Queue	DIN 6535 HE	DIN 6535 HA	DIN 6535 HE, pivoté de 180° DIN 6535 HB	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Plage de Ø [mm]	3-25	3-20	3-20	0,7-2,95	3-16
P Acier	●●	●●	●●	●●	●●
M Acier inoxydable	●	●	●	●●	●
K Fonte	●●	●●	●●	●●	●●
N Métaux non ferreux	●●	●●	●●	●●	●●
S Matériaux difficilement usinables	●●	●●	●●	●●	●
H Matériaux durs	●	●	●	●	
O Autres	●	●	●	●	
Page dans le catalogue	B 40	B 44	B 47	B 49	B 52
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	DC160	DC150	DC150	DB133	DC183

Foret en carbure monobloc - à lubrification interne

Profondeur de perçage	8 x D _C	8 x D _C	8 x D _C	8 x D _C



Désignation	DC180 Supreme X-treme Evo Plus	DC175 Supreme	DC170 Supreme	DC160 Advance X-treme Evo	DC150 Perform
Autres services					
Norme	Walter	Walter	Walter	Walter	Walter
Revêtement / nuance	WJ30EY	WJ30RY	WJ30EJ	WJ30ET	WJ30TA
Queue	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Plage de Ø [mm]	3-20	3-16	3-20	3-20	3-20
P Acier	●●	●	●●	●●	●●
M Acier inoxydable	●●	●●	●●	●	●
K Fonte	●●	●●	●●	●●	●●
N Métaux non ferreux	●●	●	●●	●●	●●
S Matériaux difficilement usinables	●●	●●	●●	●●	●●
H Matériaux durs	●●	●	●	●	●
O Autres	●	●	●	●	●
Page dans le catalogue	B 27	B 30	B 34	B 37	B 45
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	DC180	DC175	DC170	DC160	DC150

B1

Foret en carbure monobloc - à lubrification interne

B1

Profondeur de perçage	8 x D _C	12 x D _C



Désignation	DB133 Supreme	A3486TIP Alpha® 44	DC180 Supreme X-treme Evo Plus	DC170 Supreme	DC160 Advance X-treme Evo
Autres services					
Norme	Walter	Walter	Walter	Walter	Walter
Revêtement / nuance	WJ30ER	TIP	WJ30EY	WJ30EJ	WJ30EU
Queue	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Plage de Ø [mm]	0,7-2,95	5-8	3-20	3-20	3-20
P Acier	●●	●●	●●	●●	●●
M Acier inoxydable	●●	●	●●	●●	●
K Fonte	●●	●	●●	●●	●●
N Métaux non ferreux	●●	●●	●●	●●	●●
S Matériaux difficilement usinables	●●	●	●●	●●	●●
H Matériaux durs	●	●	●●	●	●
O Autres	●	●	●	●	●
Page dans le catalogue	B 85	B 105	B 27	B 34	B 38
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	DB133	A3486TIP	DC180	DC170	DC160

Foret en carbure monobloc - à lubrification interne

Profondeur de perçage	12 x D _C	12 x D _C	16 x D _C	16 x D _C	16 x D _C



Désignation	DC150 Perform	DB133 Supreme	DC170 Supreme	DC160 Advance X-treme Evo	DB133 Supreme
Autres services					
Norme	Walter	Walter	Walter	Walter	Walter
Revêtement / nuance	WJ30TA	WJ30ER	WJ30EJ	WJ30EU	WJ30ER
Queue	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Plage de Ø [mm]	3-20	0,7-2,9	3-16	3-16	2-2,9
P Acier	●●	●●	●●	●●	●●
M Acier inoxydable	●	●●	●●	●	●●
K Fonte	●●	●●	●●	●●	●●
N Métaux non ferreux	●●	●●	●●	●●	●●
S Matériaux difficilement usinables	●●	●●	●●	●●	●
H Matériaux durs	●●	●	●	●	●
O Autres	●	●	●	●	●
Page dans le catalogue	B 45	B 106	B 35	B 36	B 120
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	DC150	DB133	DC170	DC160	DB133

B1

Foret en carbure monobloc - à lubrification interne

B1

Profondeur de perçage	20 x D _C	20 x D _C	20 x D _C	20 x D _C	25 x D _C



Désignation	DC170 Supreme	DC160 Advance X-treme Evo	DB133 Supreme	A6794TFP X-treme DH20	DC170 Supreme
Autres services					
Norme	Walter	Walter	Walter	Walter	Walter
Revêtement / nuance	WJ30EJ	WJ30EU	WJ30ER	TFP	WJ30EJ
Queue	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Plage de Ø [mm]	3-16	3-16	2-2,9	3-10	3-12
P Acier	●●	●●	●●	●●	●●
M Acier inoxydable		●	●●	●	
K Fonte	●●	●●	●●	●	●●
N Métaux non ferreux		●●	●●	●	
S Matériaux difficilement usinables		●●	●	●	
H Matériaux durs	●	●	●	●	●
O Autres		●	●		
Page dans le catalogue	B 33	B 36	B 49	B 130	B 34
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	DC170	DC160	DB133	A6794TFP	DC170

Foret en carbure monobloc - à lubrification interne

Profondeur de perçage	25 x D _C	25 x D _C	30 x D _C	30 x D _C	30 x D _C

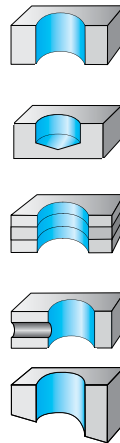


Désignation	DC160 Advance X-treme Evo	DB133 Supreme	DC170 Supreme	DC160 Advance X-treme Evo	DB133 Supreme
Autres services					
Norme	Walter	Walter	Walter	Walter	Walter
Revêtement / nuance	WJ30EU	WJ30ER	WJ30EJ	WJ30EU	WJ30ER
Queue	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Plage de Ø [mm]	3-12	2-2,9	3-12	3-12	2-2,9
P Acier	●●	●●	●●	●●	●●
M Acier inoxydable	●	●●	●●	●	●●
K Fonte	●●	●●	●●	●●	●●
N Métaux non ferreux	●●	●●	●●	●●	●●
S Matériaux difficilement usinables	●●	●	●●	●●	●
H Matériaux durs	●	●	●	●	●
O Autres	●	●	●	●	●
Page dans le catalogue	B 36	B 49	B 33	B 36	B 49
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	DC160	DB133	DC170	DC160	DB133

B 1

Foret en carbure monobloc - à lubrification interne

B1



Profondeur de perçage	30 x D _C	40 x D _C	50 x D _C
-----------------------	---------------------	---------------------	---------------------



Désignation	A6994TFP X-treme DH30	A7495TTP X-treme D40	A7595TTP X-treme D50
Autres services			
Norme	Walter	Walter	Walter
Revêtement / nuance	TFP	TTP	TTP
Queue	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Plage de Ø [mm]	3-10	3-11	3-9
P Acier	●●	●●	●●
M Acier inoxydable	●	●	●
K Fonte	●	●●	●●
N Métaux non ferreux	●	●●	●●
S Matériaux difficilement usinables	●		
H Matériaux durs	●		
O Autres			
Page dans le catalogue	B 139	B 140	B 141
Code QR			
www.walter-tools.com/woc/	A6994TFP	A7495TTP	A7595TTP

Foret en carbure monobloc - sans lubrification interne

Profondeur de perçage	2 x D _C	3 x D _C	3 x D _C



Désignation	DB131 Supreme	DC260 Advance X-treme Evo	DC260 Advance X-treme Evo	DC160 Advance X-treme Evo	DC160 Advance X-treme Evo
Autres services					
Norme	Walter	Walter	Walter	DIN 6537 K	DIN 6537 K
Revêtement / nuance	WJ30EL	WJ30ET	WJ30ET	WJ30ET	WJ30ET
Queue	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HE	DIN 6535 HA	DIN 6535 HE
Plage de Ø [mm]	0,5-1,984	3,3-14	3,3-14,5	3-20	3-20
P Acier	●●	●●	●●	●●	●●
M Acier inoxydable	●●				
K Fonte	●●	●●	●●	●●	●●
N Métaux non ferreux	●●	●	●	●	●
S Matériaux difficilement usinables	●	●	●	●	●
H Matériaux durs	●	●	●	●	●
O Autres	●	●	●	●	●
Page dans le catalogue	B 193	B 148	B 148	B 149	B 149
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	DB131	DC260	DC260	DC160	DC160

B1

Foret en carbure monobloc - sans lubrification interne

B1

Profondeur de perçage	3 x D _C			3 x D _C			



Désignation	DC150 Perform	DC150 Perform	DC150 Perform	A1166TIN	A1166
Autres services					
Norme	DIN 6537 K	DIN 6537 K	DIN 6539	Walter	Walter
Revêtement / nuance	WJ30RE	WJ30RE	WJ30RE	TIN	non revêtu
Queue	DIN 6535 HA	DIN 6535 HE, pivoté de 180° DIN 6535 HB	Queue cylindrique	Queue cylindrique	Queue cylindrique
Plage de Ø [mm]	3-20	3-20	1,5-2,9	3-14	3-18
P Acier	●●	●●	●●	●	●
M Acier inoxydable	●	●	●		
K Fonte	●●	●●	●●		
N Métaux non ferreux	●	●	●		●
S Matériaux difficilement usinables	●	●	●		●
H Matériaux durs	●	●	●	●	●
O Autres	●	●	●		
Page dans le catalogue	B 158	B 158	B 157	B 166	B 166
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	DC150	DC150	DC150	A1166TIN	A1166

B1

Foret en carbure monobloc - sans lubrification interne

Profondeur de perçage	3 x D _C	5 x D _C	5 x D _C



Désignation	A1163	DC160 Advance X-treme Evo	DC160 Advance X-treme Evo	DC150 Perform	DB133 Supreme
Autres services					
Norme	DIN 6539	DIN 6537 L	DIN 6537 L	DIN 6537 L	Walter
Revêtement / nuance	non revêtu	WJ30ET	WJ30ET	WJ30TA	WJ30EL
Queue	Queue cylindrique	DIN 6535 HA	DIN 6535 HE	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Plage de Ø [mm]	1-12	3-25	3-25	3-20	0,5-2,95
P Acier		●●	●●	●●	●●
M Acier inoxydable				●	
K Fonte	●	●●	●●	●●	●●
N Métaux non ferreux	●●	●	●	●	●●
S Matériaux difficilement usinables	●	●	●	●	●
H Matériaux durs		●	●	●	●
O Autres	●●	●	●	●	●
Page dans le catalogue	B 164	B 149	B 153	B 158	B 168
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	A1163	DC160	DC160	DC150	DB133

Foret en carbure monobloc - sans lubrification interne

B1

Profondeur de perçage	5 x D _C	5 x D _C			8 x D _C	



Désignation	DB130 Advance	A3367 BSX	DB133 Supreme	A1276TFL Alpha® 22	A1263
Autres services					
Norme	DIN 1899	DIN 6537 L	Walter	DIN 338	DIN 338
Revêtement / nuance	WJ30UU	non revêtu	WJ30ER	TFL	non revêtu
Queue	Queue cylindrique	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	Queue cylindrique	Queue cylindrique
Plage de Ø [mm]	0,1-1,45	3-16	0,5-2,95	3-10,2	0,6-12
P Acier	●●		●●	●●	
M Acier inoxydable	●●				
K Fonte	●●	●●	●●	●●	●
N Métaux non ferreux	●●	●●	●●	●●	●●
S Matériaux difficilement usinables	●●	●	●	●	●
H Matériaux durs			●		
O Autres	●●	●	●		●●
Page dans le catalogue	B 170	B 186	B 168	B 189	B 190
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	DB130	A3367	DB133	A1276TFL	A1263

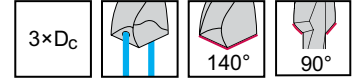
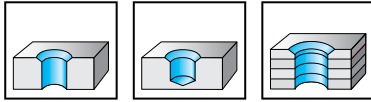
Foret en carbure monobloc avec lubrification centrale de refroidissement

DC260 Advance

X-treme Evo



- Longueur d'étage conforme à DIN 8378
- Pour perçage d'avant-trou fileté



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

B1

Outil de coupe		Désignation	Pour filets	D _c m7 mm	d ₁₀ mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30ET
<p>DIN 6535 HA</p>		DC260-03-03.300A1-	M 4	3,3	5	11	66	28	36	6	☺
		DC260-03-04.200A1-	M 5	4,2	6	14	66	28	36	6	☺
		DC260-03-05.000A1-	M 6	5	8	17	79	41	36	8	☺
		DC260-03-06.800A1-	M 8	6,8	10	21	89	47	40	10	☺
		DC260-03-08.500A1-	M 10	8,5	12	26	102	55	45	12	☺
		DC260-03-10.200A1-	M 12	10,2	14	30	107	60	45	14	☺
		DC260-03-12.000A1-	M 14	12	16	35	115	65	48	16	☺
		DC260-03-14.000A1-	M 16	14	18	39	123	73	48	18	☺
<p>DIN 6535 HE</p>		DC260-03-03.300F1-	M 4	3,3	5	11	66	28	36	6	☺
		DC260-03-04.200F1-	M 5	4,2	6	14	66	28	36	6	☺
		DC260-03-05.000F1-	M 6	5	8	17	79	41	36	8	☺
		DC260-03-06.800F1-	M 8	6,8	10	21	89	47	40	10	☺
		DC260-03-08.500F1-	M 10	8,5	12	26	102	55	45	12	☺
		DC260-03-10.200F1-	M 12	10,2	14	30	107	60	45	14	☺
		DC260-03-12.000F1-	M 14	12	16	35	115	65	48	16	☺
		DC260-03-14.000F1-	M 16	14	18	39	123	73	48	18	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30ET: DC260-03-03.300A1-WJ30ET

WALTER
SELECT

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

Foret en carbure monobloc avec canal de refroidissement

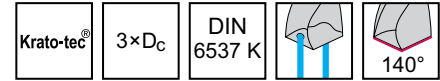
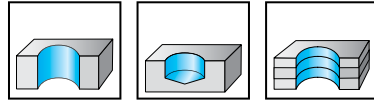
DC180 Supreme

X-treme Evo Plus

Powered by Krato-tec®



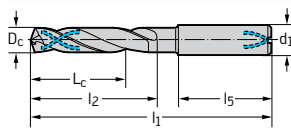
– avec revêtement multicouche Krato-tec® innovant



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EZ	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

B1

Outil de coupe



DIN 6535 HA

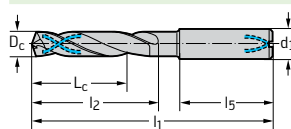
Désignation	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EZ
DC180-03-03.000A1-	3		14	62	20	36	6	☺
DC180-03-03.100A1-	3,1		14	62	20	36	6	☺
DC180-03-03.175A1-	3,175	1/8"	14	62	20	36	6	☺
DC180-03-03.200A1-	3,2		14	62	20	36	6	☺
DC180-03-03.300A1-	3,3		14	62	20	36	6	☺
DC180-03-03.400A1-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

Exemple de commande pour la nuance WJ30EZ: DC180-03-03.000A1-WJ30EZ

WALTER
SELECT

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

Outil de coupe



DIN 6535 HA

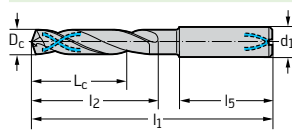
Désignation	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EZ
DC180-03-05.700A1-	5,7		20	66	28	36	6	☺
DC180-03-05.800A1-	5,8		20	66	28	36	6	☺
DC180-03-05.900A1-	5,9		20	66	28	36	6	☺
DC180-03-05.953A1-	5,953	15/64"	20	66	28	36	6	☺
DC180-03-06.000A1-	6		20	66	28	36	6	☺
DC180-03-06.100A1-	6,1		24	79	34	36	8	☺
DC180-03-06.200A1-	6,2		24	79	34	36	8	☺
DC180-03-06.300A1-	6,3		24	79	34	36	8	☺
DC180-03-06.350A1-	6,350	1/4"	24	79	34	36	8	☺
DC180-03-06.400A1-	6,4		24	79	34	36	8	☺
DC180-03-06.500A1-	6,5		24	79	34	36	8	☺
DC180-03-06.600A1-	6,6		24	79	34	36	8	☺
DC180-03-06.700A1-	6,7		24	79	34	36	8	☺
DC180-03-06.747A1-	6,747	17/64"	24	79	34	36	8	☺
DC180-03-06.800A1-	6,8		24	79	34	36	8	☺
DC180-03-06.900A1-	6,9		24	79	34	36	8	☺
DC180-03-07.000A1-	7		24	79	34	36	8	☺
DC180-03-07.100A1-	7,1		29	79	41	36	8	☺
DC180-03-07.144A1-	7,144	9/32"	29	79	41	36	8	☺
DC180-03-07.200A1-	7,2		29	79	41	36	8	☺
DC180-03-07.300A1-	7,3		29	79	41	36	8	☺
DC180-03-07.400A1-	7,4		29	79	41	36	8	☺
DC180-03-07.500A1-	7,5		29	79	41	36	8	☺
DC180-03-07.541A1-	7,541	19/64"	29	79	41	36	8	☺
DC180-03-07.800A1-	7,8		29	79	41	36	8	☺
DC180-03-07.900A1-	7,9		29	79	41	36	8	☺
DC180-03-07.938A1-	7,938	5/16"	29	79	41	36	8	☺
DC180-03-08.000A1-	8		29	79	41	36	8	☺
DC180-03-08.100A1-	8,1		35	89	47	40	10	☺
DC180-03-08.200A1-	8,2		35	89	47	40	10	☺
DC180-03-08.300A1-	8,3		35	89	47	40	10	☺
DC180-03-08.334A1-	8,334	21/64"	35	89	47	40	10	☺
DC180-03-08.400A1-	8,4		35	89	47	40	10	☺
DC180-03-08.500A1-	8,5		35	89	47	40	10	☺
DC180-03-08.600A1-	8,6		35	89	47	40	10	☺
DC180-03-08.700A1-	8,7		35	89	47	40	10	☺
DC180-03-08.731A1-	8,731	11/32"	35	89	47	40	10	☺
DC180-03-08.800A1-	8,8		35	89	47	40	10	☺
DC180-03-09.000A1-	9		35	89	47	40	10	☺
DC180-03-09.128A1-	9,128	23/64"	35	89	47	40	10	☺
DC180-03-09.200A1-	9,2		35	89	47	40	10	☺
DC180-03-09.300A1-	9,3		35	89	47	40	10	☺
DC180-03-09.500A1-	9,5		35	89	47	40	10	☺
DC180-03-09.525A1-	9,525	3/8"	35	89	47	40	10	☺
DC180-03-09.600A1-	9,6		35	89	47	40	10	☺
DC180-03-09.700A1-	9,7		35	89	47	40	10	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30EZ: DC180-03-03.000A1-WJ30EZ

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

B1

Outil de coupe



Désignation	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EZ
DC180-03-09.800A1-	9,8		35	89	47	40	10	☺
DC180-03-09.922A1-	9,922	25/64"	35	89	47	40	10	☺
DC180-03-10.000A1-	10		35	89	47	40	10	☺
DC180-03-10.100A1-	10,1		40	102	55	45	12	☺
DC180-03-10.200A1-	10,2		40	102	55	45	12	☺
DC180-03-10.300A1-	10,3		40	102	55	45	12	☺
DC180-03-10.319A1-	10,319	13/32"	40	102	55	45	12	☺
DC180-03-10.400A1-	10,4		40	102	55	45	12	☺
DC180-03-10.500A1-	10,5		40	102	55	45	12	☺
DC180-03-10.716A1-	10,716	27/64"	40	102	55	45	12	☺
DC180-03-10.800A1-	10,8		40	102	55	45	12	☺
DC180-03-11.000A1-	11		40	102	55	45	12	☺
DC180-03-11.100A1-	11,1		40	102	55	45	12	☺
DC180-03-11.113A1-	11,113	7/16"	40	102	55	45	12	☺
DC180-03-11.200A1-	11,2		40	102	55	45	12	☺
DC180-03-11.500A1-	11,5		40	102	55	45	12	☺
DC180-03-11.509A1-	11,509	29/64"	40	102	55	45	12	☺
DC180-03-11.700A1-	11,7		40	102	55	45	12	☺
DC180-03-11.800A1-	11,8		40	102	55	45	12	☺
DC180-03-11.906A1-	11,906	15/32"	40	102	55	45	12	☺
DC180-03-12.000A1-	12		40	102	55	45	12	☺
DC180-03-12.100A1-	12,1		43	107	60	45	14	☺
DC180-03-12.200A1-	12,2		43	107	60	45	14	☺
DC180-03-12.300A1-	12,3		43	107	60	45	14	☺
DC180-03-12.303A1-	12,303	31/64"	43	107	60	45	14	☺
DC180-03-12.500A1-	12,5		43	107	60	45	14	☺
DC180-03-12.600A1-	12,6		43	107	60	45	14	☺
DC180-03-12.700A1-	12,700	1/2"	43	107	60	45	14	☺
DC180-03-13.000A1-	13		43	107	60	45	14	☺
DC180-03-13.300A1-	13,3		43	107	60	45	14	☺
DC180-03-13.494A1-	13,494	17/32"	43	107	60	45	14	☺
DC180-03-13.500A1-	13,5		43	107	60	45	14	☺
DC180-03-14.000A1-	14		43	107	60	45	14	☺
DC180-03-14.288A1-	14,288	9/16"	45	115	65	48	16	☺
DC180-03-14.500A1-	14,5		45	115	65	48	16	☺
DC180-03-15.000A1-	15		45	115	65	48	16	☺
DC180-03-15.500A1-	15,5		45	115	65	48	16	☺
DC180-03-15.875A1-	15,875	5/8"	45	115	65	48	16	☺
DC180-03-16.000A1-	16		45	115	65	48	16	☺
DC180-03-16.500A1-	16,5		51	123	73	48	18	☺
DC180-03-17.000A1-	17		51	123	73	48	18	☺
DC180-03-17.500A1-	17,5		51	123	73	48	18	☺
DC180-03-18.000A1-	18		51	123	73	48	18	☺
DC180-03-19.050A1-	19,050	3/4"	55	131	79	50	20	☺
DC180-03-20.000A1-	20		55	131	79	50	20	☺

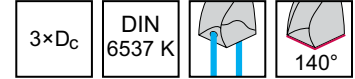
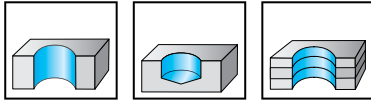
Exemple de commande pour la nuance WJ30EZ: DC180-03-03.000A1-WJ30EZ

Foret hélicoïdal en carbure monobloc

DC175 Supreme



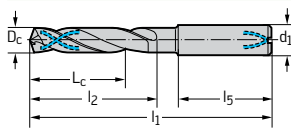
- Walter Lubrification de précision



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RZ	●	●●	●	●	●●	●	●

B1

Outil de coupe



DIN 6535 HA

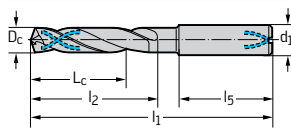
Désignation	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30RZ
DC175-03-03.000A1-	3		14	62	20	36	6	☺
DC175-03-03.100A1-	3,1		14	62	20	36	6	☺
DC175-03-03.175A1-	3,175	1/8"	14	62	20	36	6	☺
DC175-03-03.200A1-	3,2		14	62	20	36	6	☺
DC175-03-03.250A1-	3,25		14	62	20	36	6	☺
DC175-03-03.300A1-	3,3		14	62	20	36	6	☺
DC175-03-03.400A1-	3,4		14	62	20	36	6	☺
DC175-03-03.500A1-	3,5		14	62	20	36	6	☺
DC175-03-03.572A1-	3,572	9/64"	14	62	20	36	6	☺
DC175-03-03.600A1-	3,6		14	62	20	36	6	☺
DC175-03-03.700A1-	3,7		14	62	20	36	6	☺
DC175-03-03.800A1-	3,8		17	66	24	36	6	☺
DC175-03-03.900A1-	3,9		17	66	24	36	6	☺
DC175-03-03.969A1-	3,969	5/32"	17	66	24	36	6	☺
DC175-03-04.000A1-	4		17	66	24	36	6	☺
DC175-03-04.100A1-	4,1		17	66	24	36	6	☺
DC175-03-04.200A1-	4,2		17	66	24	36	6	☺
DC175-03-04.300A1-	4,3		17	66	24	36	6	☺
DC175-03-04.366A1-	4,366	11/64"	17	66	24	36	6	☺
DC175-03-04.400A1-	4,4		17	66	24	36	6	☺
DC175-03-04.500A1-	4,5		17	66	24	36	6	☺
DC175-03-04.600A1-	4,6		17	66	24	36	6	☺
DC175-03-04.650A1-	4,65		17	66	24	36	6	☺
DC175-03-04.700A1-	4,7		17	66	24	36	6	☺
DC175-03-04.763A1-	4,763	3/16"	20	66	28	36	6	☺
DC175-03-04.800A1-	4,8		20	66	28	36	6	☺
DC175-03-04.900A1-	4,9		20	66	28	36	6	☺
DC175-03-05.000A1-	5		20	66	28	36	6	☺
DC175-03-05.100A1-	5,1		20	66	28	36	6	☺
DC175-03-05.159A1-	5,159	13/64"	20	66	28	36	6	☺
DC175-03-05.200A1-	5,2		20	66	28	36	6	☺
DC175-03-05.300A1-	5,3		20	66	28	36	6	☺
DC175-03-05.400A1-	5,4		20	66	28	36	6	☺
DC175-03-05.500A1-	5,5		20	66	28	36	6	☺
DC175-03-05.550A1-	5,55		20	66	28	36	6	☺
DC175-03-05.556A1-	5,556	7/32"	20	66	28	36	6	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30RZ: DC175-03-03.000A1-WJ30RZ

**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 m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30RZ
DC175-03-05.600A1-	5,6		20	66	28	36	6	☺
DC175-03-05.700A1-	5,7		20	66	28	36	6	☺
DC175-03-05.800A1-	5,8		20	66	28	36	6	☺
DC175-03-05.900A1-	5,9		20	66	28	36	6	☺
DC175-03-05.953A1-	5,953	15/64"	20	66	28	36	6	☺
DC175-03-06.000A1-	6		20	66	28	36	6	☺
DC175-03-06.100A1-	6,1		24	79	34	36	8	☺
DC175-03-06.200A1-	6,2		24	79	34	36	8	☺
DC175-03-06.300A1-	6,3		24	79	34	36	8	☺
DC175-03-06.350A1-	6,350	1/4"	24	79	34	36	8	☺
DC175-03-06.400A1-	6,4		24	79	34	36	8	☺
DC175-03-06.500A1-	6,5		24	79	34	36	8	☺
DC175-03-06.600A1-	6,6		24	79	34	36	8	☺
DC175-03-06.700A1-	6,7		24	79	34	36	8	☺
DC175-03-06.747A1-	6,747	17/64"	24	79	34	36	8	☺
DC175-03-06.800A1-	6,8		24	79	34	36	8	☺
DC175-03-06.900A1-	6,9		24	79	34	36	8	☺
DC175-03-07.000A1-	7		24	79	34	36	8	☺
DC175-03-07.100A1-	7,1		29	79	41	36	8	☺
DC175-03-07.144A1-	7,144	9/32"	29	79	41	36	8	☺
DC175-03-07.200A1-	7,2		29	79	41	36	8	☺
DC175-03-07.300A1-	7,3		29	79	41	36	8	☺
DC175-03-07.400A1-	7,4		29	79	41	36	8	☺
DC175-03-07.500A1-	7,5		29	79	41	36	8	☺
DC175-03-07.541A1-	7,541	19/64"	29	79	41	36	8	☺
DC175-03-07.600A1-	7,6		29	79	41	36	8	☺
DC175-03-07.700A1-	7,7		29	79	41	36	8	☺
DC175-03-07.800A1-	7,8		29	79	41	36	8	☺
DC175-03-07.900A1-	7,9		29	79	41	36	8	☺
DC175-03-07.938A1-	7,938	5/16"	29	79	41	36	8	☺
DC175-03-08.000A1-	8		29	79	41	36	8	☺
DC175-03-08.100A1-	8,1		35	89	47	40	10	☺
DC175-03-08.200A1-	8,2		35	89	47	40	10	☺
DC175-03-08.300A1-	8,3		35	89	47	40	10	☺
DC175-03-08.334A1-	8,334	21/64"	35	89	47	40	10	☺
DC175-03-08.400A1-	8,4		35	89	47	40	10	☺
DC175-03-08.500A1-	8,5		35	89	47	40	10	☺
DC175-03-08.600A1-	8,6		35	89	47	40	10	☺
DC175-03-08.700A1-	8,7		35	89	47	40	10	☺
DC175-03-08.731A1-	8,731	11/32"	35	89	47	40	10	☺
DC175-03-08.800A1-	8,8		35	89	47	40	10	☺
DC175-03-08.900A1-	8,9		35	89	47	40	10	☺
DC175-03-09.000A1-	9		35	89	47	40	10	☺
DC175-03-09.100A1-	9,1		35	89	47	40	10	☺
DC175-03-09.128A1-	9,128	23/64"	35	89	47	40	10	☺
DC175-03-09.200A1-	9,2		35	89	47	40	10	☺

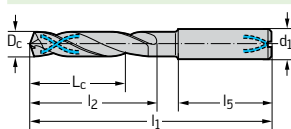
Exemple de commande pour la nuance WJ30RZ: DC175-03-03.000A1-WJ30RZ

**WALTER
SELECT**

●● Application principale ● Autre application

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

Outil de coupe



Désignation	Dc m7 mm	Dc Inch/Nr	Lc mm	l1 mm	l2 mm	l5 mm	d1 h6 mm	WJ30RZ
DC175-03-09.300A1-	9,3		35	89	47	40	10	☺
DC175-03-09.400A1-	9,4		35	89	47	40	10	☺
DC175-03-09.500A1-	9,5		35	89	47	40	10	☺
DC175-03-09.525A1-	9,525	3/8"	35	89	47	40	10	☺
DC175-03-09.600A1-	9,6		35	89	47	40	10	☺
DC175-03-09.700A1-	9,7		35	89	47	40	10	☺
DC175-03-09.800A1-	9,8		35	89	47	40	10	☺
DC175-03-09.900A1-	9,9		35	89	47	40	10	☺
DC175-03-09.922A1-	9,922	25/64"	35	89	47	40	10	☺
DC175-03-10.000A1-	10		35	89	47	40	10	☺
DC175-03-10.100A1-	10,1		40	102	55	45	12	☺
DC175-03-10.200A1-	10,2		40	102	55	45	12	☺
DC175-03-10.300A1-	10,3		40	102	55	45	12	☺
DC175-03-10.319A1-	10,319	13/32"	40	102	55	45	12	☺
DC175-03-10.400A1-	10,4		40	102	55	45	12	☺
DC175-03-10.500A1-	10,5		40	102	55	45	12	☺
DC175-03-10.600A1-	10,6		40	102	55	45	12	☺
DC175-03-10.700A1-	10,7		40	102	55	45	12	☺
DC175-03-10.716A1-	10,716	27/64"	40	102	55	45	12	☺
DC175-03-10.800A1-	10,8		40	102	55	45	12	☺
DC175-03-10.900A1-	10,9		40	102	55	45	12	☺
DC175-03-11.000A1-	11		40	102	55	45	12	☺
DC175-03-11.100A1-	11,1		40	102	55	45	12	☺
DC175-03-11.113A1-	11,113	7/16"	40	102	55	45	12	☺
DC175-03-11.200A1-	11,2		40	102	55	45	12	☺
DC175-03-11.300A1-	11,3		40	102	55	45	12	☺
DC175-03-11.400A1-	11,4		40	102	55	45	12	☺
DC175-03-11.500A1-	11,5		40	102	55	45	12	☺
DC175-03-11.509A1-	11,509	29/64"	40	102	55	45	12	☺
DC175-03-11.600A1-	11,6		40	102	55	45	12	☺
DC175-03-11.700A1-	11,7		40	102	55	45	12	☺
DC175-03-11.800A1-	11,8		40	102	55	45	12	☺
DC175-03-11.900A1-	11,9		40	102	55	45	12	☺
DC175-03-12.000A1-	12		40	102	55	45	12	☺
DC175-03-12.100A1-	12,1		43	107	60	45	14	☺
DC175-03-12.200A1-	12,2		43	107	60	45	14	☺
DC175-03-12.300A1-	12,3		43	107	60	45	14	☺
DC175-03-12.303A1-	12,303	31/64"	43	107	60	45	14	☺
DC175-03-12.500A1-	12,5		43	107	60	45	14	☺
DC175-03-12.600A1-	12,6		43	107	60	45	14	☺
DC175-03-12.700A1-	12,700	1/2"	43	107	60	45	14	☺
DC175-03-12.900A1-	12,9		43	107	60	45	14	☺
DC175-03-13.000A1-	13		43	107	60	45	14	☺
DC175-03-13.100A1-	13,1		43	107	60	45	14	☺
DC175-03-13.300A1-	13,3		43	107	60	45	14	☺
DC175-03-13.494A1-	13,494	17/32"	43	107	60	45	14	☺

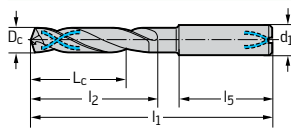
Exemple de commande pour la nuance WJ30RZ: DC175-03-03.000A1-WJ30RZ

WALTER SELECT ●● Application principale ● Autre application

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

B1

Outil de coupe

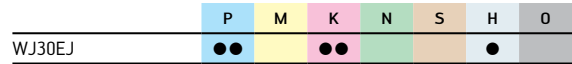
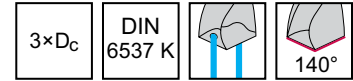
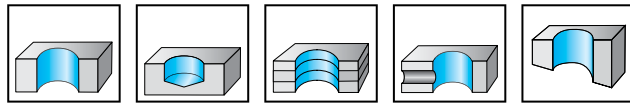


DIN 6535 HA

Désignation	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30RZ
DC175-03-13.500A1-	13,5		43	107	60	45	14	☺
DC175-03-13.800A1-	13,8		43	107	60	45	14	☺
DC175-03-14.000A1-	14		43	107	60	45	14	☺
DC175-03-14.200A1-	14,2		45	115	65	48	16	☺
DC175-03-14.288A1-	14,288	9/16"	45	115	65	48	16	☺
DC175-03-14.500A1-	14,5		45	115	65	48	16	☺
DC175-03-14.750A1-	14,75		45	115	65	48	16	☺
DC175-03-15.000A1-	15		45	115	65	48	16	☺
DC175-03-15.100A1-	15,1		45	115	65	48	16	☺
DC175-03-15.200A1-	15,2		45	115	65	48	16	☺
DC175-03-15.300A1-	15,3		45	115	65	48	16	☺
DC175-03-15.500A1-	15,5		45	115	65	48	16	☺
DC175-03-15.800A1-	15,8		45	115	65	48	16	☺
DC175-03-16.000A1-	16		45	115	65	48	16	☺
DC175-03-16.500A1-	16,5		51	123	73	48	18	☺
DC175-03-17.500A1-	17,5		51	123	73	48	18	☺
DC175-03-18.000A1-	18		51	123	73	48	18	☺
DC175-03-18.500A1-	18,5		55	131	79	50	20	☺
DC175-03-19.000A1-	19		55	131	79	50	20	☺
DC175-03-19.500A1-	19,5		55	131	79	50	20	☺
DC175-03-20.000A1-	20		55	131	79	50	20	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30RZ: DC175-03-03.000A1-WJ30RZ

Foret en carbure monobloc avec canal de refroidissement DC170 Supreme



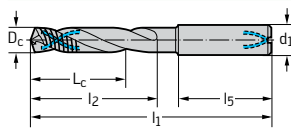
B1

Outil de coupe		D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EJ
<p>DIN 6535 HA</p>	DC170-03-03.000A1-	3		14	62	20	36	6	☺
	DC170-03-03.100A1-	3,1		14	62	20	36	6	☺
	DC170-03-03.175A1-	3,175	1/8"	14	62	20	36	6	☺
	DC170-03-03.200A1-	3,2		14	62	20	36	6	☺
	DC170-03-03.300A1-	3,3		14	62	20	36	6	☺
	DC170-03-03.400A1-	3,4		14	62	20	36	6	☺
	DC170-03-03.500A1-	3,5		14	62	20	36	6	☺
	DC170-03-03.572A1-	3,572	9/64"	14	62	20	36	6	☺
	DC170-03-03.600A1-	3,6		14	62	20	36	6	☺
	DC170-03-03.700A1-	3,7		14	62	20	36	6	☺
	DC170-03-03.800A1-	3,8		17	66	24	36	6	☺
	DC170-03-03.900A1-	3,9		17	66	24	36	6	☺
	DC170-03-03.969A1-	3,969	5/32"	17	66	24	36	6	☺
	DC170-03-04.000A1-	4		17	66	24	36	6	☺
	DC170-03-04.100A1-	4,1		17	66	24	36	6	☺
	DC170-03-04.200A1-	4,2		17	66	24	36	6	☺
	DC170-03-04.300A1-	4,3		17	66	24	36	6	☺
	DC170-03-04.366A1-	4,366	11/64"	17	66	24	36	6	☺
	DC170-03-04.400A1-	4,4		17	66	24	36	6	☺
	DC170-03-04.500A1-	4,5		17	66	24	36	6	☺
	DC170-03-04.600A1-	4,6		17	66	24	36	6	☺
	DC170-03-04.650A1-	4,65		17	66	24	36	6	☺
	DC170-03-04.700A1-	4,7		17	66	24	36	6	☺
	DC170-03-04.763A1-	4,763	3/16"	20	66	28	36	6	☺
	DC170-03-04.800A1-	4,8		20	66	28	36	6	☺
	DC170-03-04.900A1-	4,9		20	66	28	36	6	☺
	DC170-03-05.000A1-	5		20	66	28	36	6	☺
	DC170-03-05.100A1-	5,1		20	66	28	36	6	☺
	DC170-03-05.159A1-	5,159	13/64"	20	66	28	36	6	☺
	DC170-03-05.200A1-	5,2		20	66	28	36	6	☺
	DC170-03-05.300A1-	5,3		20	66	28	36	6	☺
	DC170-03-05.400A1-	5,4		20	66	28	36	6	☺
DC170-03-05.500A1-	5,5		20	66	28	36	6	☺	
DC170-03-05.550A1-	5,55		20	66	28	36	6	☺	
DC170-03-05.556A1-	5,556	7/32"	20	66	28	36	6	☺	
DC170-03-05.600A1-	5,6		20	66	28	36	6	☺	

Exemple de commande pour la nuance WJ30EJ: DC170-03-03.000A1-WJ30EJ

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

Outil de coupe

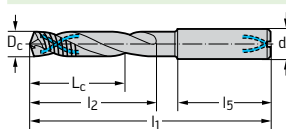


DIN 6535 HA

Désignation	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EJ
DC170-03-05.700A1-	5,7		20	66	28	36	6	☺
DC170-03-05.800A1-	5,8		20	66	28	36	6	☺
DC170-03-05.900A1-	5,9		20	66	28	36	6	☺
DC170-03-05.953A1-	5,953	15/64"	20	66	28	36	6	☺
DC170-03-06.000A1-	6		20	66	28	36	6	☺
DC170-03-06.100A1-	6,1		24	79	34	36	8	☺
DC170-03-06.200A1-	6,2		24	79	34	36	8	☺
DC170-03-06.300A1-	6,3		24	79	34	36	8	☺
DC170-03-06.350A1-	6,350	1/4"	24	79	34	36	8	☺
DC170-03-06.400A1-	6,4		24	79	34	36	8	☺
DC170-03-06.500A1-	6,5		24	79	34	36	8	☺
DC170-03-06.600A1-	6,6		24	79	34	36	8	☺
DC170-03-06.700A1-	6,7		24	79	34	36	8	☺
DC170-03-06.747A1-	6,747	17/64"	24	79	34	36	8	☺
DC170-03-06.800A1-	6,8		24	79	34	36	8	☺
DC170-03-06.900A1-	6,9		24	79	34	36	8	☺
DC170-03-07.000A1-	7		24	79	34	36	8	☺
DC170-03-07.100A1-	7,1		29	79	41	36	8	☺
DC170-03-07.144A1-	7,144	9/32"	29	79	41	36	8	☺
DC170-03-07.200A1-	7,2		29	79	41	36	8	☺
DC170-03-07.300A1-	7,3		29	79	41	36	8	☺
DC170-03-07.400A1-	7,4		29	79	41	36	8	☺
DC170-03-07.500A1-	7,5		29	79	41	36	8	☺
DC170-03-07.541A1-	7,541	19/64"	29	79	41	36	8	☺
DC170-03-07.800A1-	7,8		29	79	41	36	8	☺
DC170-03-07.900A1-	7,9		29	79	41	36	8	☺
DC170-03-07.938A1-	7,938	5/16"	29	79	41	36	8	☺
DC170-03-08.000A1-	8		29	79	41	36	8	☺
DC170-03-08.100A1-	8,1		35	89	47	40	10	☺
DC170-03-08.200A1-	8,2		35	89	47	40	10	☺
DC170-03-08.300A1-	8,3		35	89	47	40	10	☺
DC170-03-08.500A1-	8,5		35	89	47	40	10	☺
DC170-03-08.600A1-	8,6		35	89	47	40	10	☺
DC170-03-08.700A1-	8,7		35	89	47	40	10	☺
DC170-03-08.731A1-	8,731	11/32"	35	89	47	40	10	☺
DC170-03-08.800A1-	8,8		35	89	47	40	10	☺
DC170-03-09.000A1-	9		35	89	47	40	10	☺
DC170-03-09.128A1-	9,128	23/64"	35	89	47	40	10	☺
DC170-03-09.200A1-	9,2		35	89	47	40	10	☺
DC170-03-09.300A1-	9,3		35	89	47	40	10	☺
DC170-03-09.500A1-	9,5		35	89	47	40	10	☺
DC170-03-09.525A1-	9,525	3/8"	35	89	47	40	10	☺
DC170-03-09.600A1-	9,6		35	89	47	40	10	☺
DC170-03-09.700A1-	9,7		35	89	47	40	10	☺
DC170-03-09.800A1-	9,8		35	89	47	40	10	☺
DC170-03-09.922A1-	9,922	25/64"	35	89	47	40	10	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30EJ: DC170-03-03.000A1-WJ30EJ

Outil de coupe



Désignation	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EJ
DC170-03-10.000A1-	10		35	89	47	40	10	☺
DC170-03-10.100A1-	10,1		40	102	55	45	12	☺
DC170-03-10.200A1-	10,2		40	102	55	45	12	☺
DC170-03-10.300A1-	10,3		40	102	55	45	12	☺
DC170-03-10.319A1-	10,319	13/32"	40	102	55	45	12	☺
DC170-03-10.400A1-	10,4		40	102	55	45	12	☺
DC170-03-10.500A1-	10,5		40	102	55	45	12	☺
DC170-03-10.716A1-	10,716	27/64"	40	102	55	45	12	☺
DC170-03-10.800A1-	10,8		40	102	55	45	12	☺
DC170-03-11.000A1-	11		40	102	55	45	12	☺
DC170-03-11.100A1-	11,1		40	102	55	45	12	☺
DC170-03-11.113A1-	11,113	7/16"	40	102	55	45	12	☺
DC170-03-11.200A1-	11,2		40	102	55	45	12	☺
DC170-03-11.500A1-	11,5		40	102	55	45	12	☺
DC170-03-11.509A1-	11,509	29/64"	40	102	55	45	12	☺
DC170-03-11.700A1-	11,7		40	102	55	45	12	☺
DC170-03-11.800A1-	11,8		40	102	55	45	12	☺
DC170-03-12.000A1-	12		40	102	55	45	12	☺
DC170-03-12.100A1-	12,1		43	107	60	45	14	☺
DC170-03-12.200A1-	12,2		43	107	60	45	14	☺
DC170-03-12.300A1-	12,3		43	107	60	45	14	☺
DC170-03-12.500A1-	12,5		43	107	60	45	14	☺
DC170-03-12.600A1-	12,6		43	107	60	45	14	☺
DC170-03-12.700A1-	12,700	1/2"	43	107	60	45	14	☺
DC170-03-13.000A1-	13		43	107	60	45	14	☺
DC170-03-13.300A1-	13,3		43	107	60	45	14	☺
DC170-03-13.494A1-	13,494	17/32"	43	107	60	45	14	☺
DC170-03-13.500A1-	13,5		43	107	60	45	14	☺
DC170-03-14.000A1-	14		43	107	60	45	14	☺
DC170-03-14.288A1-	14,288	9/16"	45	115	65	48	16	☺
DC170-03-14.500A1-	14,5		45	115	65	48	16	☺
DC170-03-15.000A1-	15		45	115	65	48	16	☺
DC170-03-15.875A1-	15,875	5/8"	45	115	65	48	16	☺
DC170-03-16.000A1-	16		45	115	65	48	16	☺
DC170-03-16.500A1-	16,5		51	123	73	48	18	☺
DC170-03-17.000A1-	17		51	123	73	48	18	☺
DC170-03-17.500A1-	17,5		51	123	73	48	18	☺
DC170-03-18.000A1-	18		51	123	73	48	18	☺
DC170-03-19.050A1-	19,050	3/4"	55	131	79	50	20	☺
DC170-03-20.000A1-	20		55	131	79	50	20	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30EJ: DC170-03-03.000A1-WJ30EJ

**WALTER
SELECT**

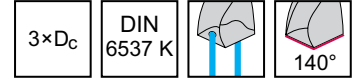
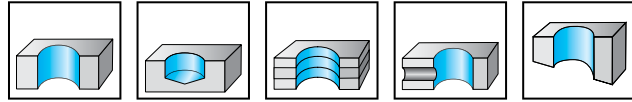
●● Application principale ● Autre application
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = ☹ → défavorables = ☹

B1

Foret en carbure monobloc avec lubrification centrale de refroidissement

DC160 Advance

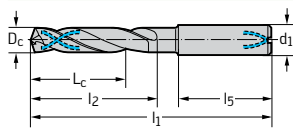
X-treme Evo



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ET	●	●	●	●	●	●	●

B1

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30ET
DC160-03-03.000A1-	3		14	62	20	36	6	☺
DC160-03-03.100A1-	3,1		14	62	20	36	6	☺
DC160-03-03.175A1-	3,175	1/8"	14	62	20	36	6	☺
DC160-03-03.200A1-	3,2		14	62	20	36	6	☺
DC160-03-03.250A1-	3,25		14	62	20	36	6	☺
DC160-03-03.300A1-	3,3		14	62	20	36	6	☺
DC160-03-03.400A1-	3,4		14	62	20	36	6	☺
DC160-03-03.500A1-	3,5		14	62	20	36	6	☺
DC160-03-03.572A1-	3,572	9/64"	14	62	20	36	6	☺
DC160-03-03.600A1-	3,6		14	62	20	36	6	☺
DC160-03-03.650A1-	3,65		14	62	20	36	6	☺
DC160-03-03.700A1-	3,7		14	62	20	36	6	☺
DC160-03-03.800A1-	3,8		17	66	24	36	6	☺
DC160-03-03.900A1-	3,9		17	66	24	36	6	☺
DC160-03-03.969A1-	3,969	5/32"	17	66	24	36	6	☺
DC160-03-04.000A1-	4		17	66	24	36	6	☺
DC160-03-04.100A1-	4,1		17	66	24	36	6	☺
DC160-03-04.200A1-	4,2		17	66	24	36	6	☺
DC160-03-04.300A1-	4,3		17	66	24	36	6	☺
DC160-03-04.366A1-	4,366	11/64"	17	66	24	36	6	☺
DC160-03-04.400A1-	4,4		17	66	24	36	6	☺
DC160-03-04.500A1-	4,5		17	66	24	36	6	☺
DC160-03-04.600A1-	4,6		17	66	24	36	6	☺
DC160-03-04.650A1-	4,65		17	66	24	36	6	☺
DC160-03-04.700A1-	4,7		17	66	24	36	6	☺
DC160-03-04.763A1-	4,763	3/16"	20	66	28	36	6	☺
DC160-03-04.800A1-	4,8		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-04.900A1-	4,9		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.000A1-	5		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.100A1-	5,1		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.159A1-	5,159	13/64"	20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.200A1-	5,2		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.300A1-	5,3		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.400A1-	5,4		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.500A1-	5,5		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.550A1-	5,55		20	66	28	36	6	☺

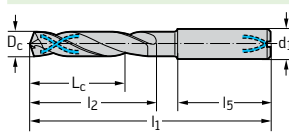
Exemple de commande pour la nuance WJ30ET: DC160-03-03.000A1-WJ30ET

**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 m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30ET
DC160-03-05.556A1-	5,556	7/32"	20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.600A1-	5,6		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.700A1-	5,7		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.800A1-	5,8		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.900A1-	5,9		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.953A1-	5,953	15/64"	20	66	28	36	6	☺
DC160-03-06.000A1-	6		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-06.100A1-	6,1		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.200A1-	6,2		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.300A1-	6,3		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.350A1-	6,350	1/4"	24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.400A1-	6,4		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.500A1-	6,5		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.600A1-	6,6		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.700A1-	6,7		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.747A1-	6,747	17/64"	24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.800A1-	6,8		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.900A1-	6,9		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-07.000A1-	7		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-07.100A1-	7,1		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.144A1-	7,144	9/32"	29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.200A1-	7,2		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.300A1-	7,3		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.400A1-	7,4		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.500A1-	7,5		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.541A1-	7,541	19/64"	29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.550A1-	7,55		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.600A1-	7,6		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.700A1-	7,7		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.800A1-	7,8		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.900A1-	7,9		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.938A1-	7,938	5/16"	29	79	41	36	8	☺
DC160-03-08.000A1-	8		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-08.100A1-	8,1		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.200A1-	8,2		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.300A1-	8,3		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.334A1-	8,334	21/64"	35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.400A1-	8,4		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.500A1-	8,5		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.600A1-	8,6		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.700A1-	8,7		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.731A1-	8,731	11/32"	35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.800A1-	8,8		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.900A1-	8,9		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.000A1-	9		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.100A1-	9,1		35	89	47	40	10	☺

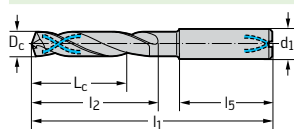
Exemple de commande pour la nuance WJ30ET: DC160-03-03.000A1-WJ30ET

**WALTER
SELECT**

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

B1

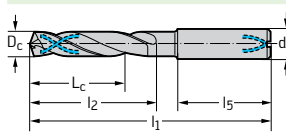
Outil de coupe



Désignation	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30ET
DC160-03-09.128A1-	9,128	23/64"	35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.200A1-	9,2		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.300A1-	9,3		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.400A1-	9,4		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.500A1-	9,5		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.525A1-	9,525	3/8"	35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.550A1-	9,55		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.600A1-	9,6		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.700A1-	9,7		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.800A1-	9,8		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.900A1-	9,9		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.922A1-	9,922	25/64"	35	89	47	40	10	☺
DC160-03-10.000A1-	10		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-10.100A1-	10,1		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.200A1-	10,2		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.300A1-	10,3		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.319A1-	10,319	13/32"	40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.400A1-	10,4		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.500A1-	10,5		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.600A1-	10,6		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.700A1-	10,7		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.716A1-	10,716	27/64"	40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.800A1-	10,8		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.900A1-	10,9		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.000A1-	11		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.100A1-	11,1		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.113A1-	11,113	7/16"	40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.200A1-	11,2		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.300A1-	11,3		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.400A1-	11,4		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.500A1-	11,5		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.509A1-	11,509	29/64"	40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.550A1-	11,55		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.600A1-	11,6		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.700A1-	11,7		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.800A1-	11,8		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.900A1-	11,9		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.906A1-	11,906	15/32"	40	102	55	45	12	☺
DC160-03-12.000A1-	12		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-12.100A1-	12,1		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.200A1-	12,2		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.250A1-	12,25		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.300A1-	12,3		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.303A1-	12,303	31/64"	43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.400A1-	12,4		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.500A1-	12,5		43	107	60	45	14	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30ET: DC160-03-03.000A1-WJ30ET

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	Dc m7 mm	Dc Inch/Nr	Lc mm	l1 mm	l2 mm	l5 mm	d1 h6 mm	WJ30ET
DC160-03-12.600A1-	12,6		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.700A1-	12,700	1/2"	43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.750A1-	12,75		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.800A1-	12,8		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.900A1-	12,9		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.000A1-	13		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.100A1-	13,1		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.200A1-	13,2		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.300A1-	13,3		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.400A1-	13,4		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.494A1-	13,494	17/32"	43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.500A1-	13,5		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.600A1-	13,6		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.700A1-	13,7		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.800A1-	13,8		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.900A1-	13,9		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-14.000A1-	14		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-14.100A1-	14,1		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.200A1-	14,2		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.288A1-	14,288	9/16"	45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.300A1-	14,3		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.400A1-	14,4		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.500A1-	14,5		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.600A1-	14,6		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.700A1-	14,7		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.800A1-	14,8		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.000A1-	15		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.100A1-	15,1		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.200A1-	15,2		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.300A1-	15,3		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.500A1-	15,5		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.600A1-	15,6		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.700A1-	15,7		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.800A1-	15,8		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.875A1-	15,875	5/8"	45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.900A1-	15,9		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-16.000A1-	16		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-16.100A1-	16,1		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-16.200A1-	16,2		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-16.300A1-	16,3		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-16.400A1-	16,4		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-16.500A1-	16,5		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-16.600A1-	16,6		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-16.700A1-	16,7		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-16.750A1-	16,75		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-16.800A1-	16,8		51	123	73	48	18	☺

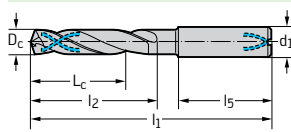
Exemple de commande pour la nuance WJ30ET: DC160-03-03.000A1-WJ30ET

**WALTER
SELECT**

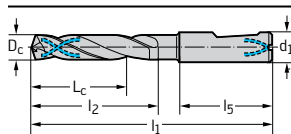
●● Application principale ● Autre application
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = ☹ → défavorables = ☹

B1

Outil de coupe



DIN 6535 HA

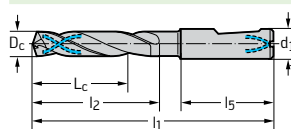


DIN 6535 HE

Désignation	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30ET
DC160-03-17.000A1-	17		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-17.200A1-	17,2		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-17.300A1-	17,3		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-17.500A1-	17,5		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-17.600A1-	17,6		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-17.700A1-	17,7		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-17.800A1-	17,8		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-18.000A1-	18		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-18.200A1-	18,2		55	131	79	50	20	☺
DC160-03-18.500A1-	18,5		55	131	79	50	20	☺
DC160-03-18.700A1-	18,7		55	131	79	50	20	☺
DC160-03-18.800A1-	18,8		55	131	79	50	20	☺
DC160-03-19.000A1-	19		55	131	79	50	20	☺
DC160-03-19.050A1-	19,050	3/4"	55	131	79	50	20	☺
DC160-03-19.500A1-	19,5		55	131	79	50	20	☺
DC160-03-19.700A1-	19,7		55	131	79	50	20	☺
DC160-03-19.800A1-	19,8		55	131	79	50	20	☺
DC160-03-20.000A1-	20		55	131	79	50	20	☺
DC160-03-03.000F1-	3		14	62	20	36	6	☺
DC160-03-03.100F1-	3,1		14	62	20	36	6	☺
DC160-03-03.200F1-	3,2		14	62	20	36	6	☺
DC160-03-03.250F1-	3,25		14	62	20	36	6	☺
DC160-03-03.300F1-	3,3		14	62	20	36	6	☺
DC160-03-03.400F1-	3,4		14	62	20	36	6	☺
DC160-03-03.500F1-	3,5		14	62	20	36	6	☺
DC160-03-03.600F1-	3,6		14	62	20	36	6	☺
DC160-03-03.650F1-	3,65		14	62	20	36	6	☺
DC160-03-03.700F1-	3,7		14	62	20	36	6	☺
DC160-03-03.800F1-	3,8		17	66	24	36	6	☺
DC160-03-03.900F1-	3,9		17	66	24	36	6	☺
DC160-03-04.000F1-	4		17	66	24	36	6	☺
DC160-03-04.100F1-	4,1		17	66	24	36	6	☺
DC160-03-04.200F1-	4,2		17	66	24	36	6	☺
DC160-03-04.300F1-	4,3		17	66	24	36	6	☺
DC160-03-04.400F1-	4,4		17	66	24	36	6	☺
DC160-03-04.500F1-	4,5		17	66	24	36	6	☺
DC160-03-04.600F1-	4,6		17	66	24	36	6	☺
DC160-03-04.650F1-	4,65		17	66	24	36	6	☺
DC160-03-04.700F1-	4,7		17	66	24	36	6	☺
DC160-03-04.800F1-	4,8		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-04.900F1-	4,9		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.000F1-	5		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.100F1-	5,1		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.200F1-	5,2		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.300F1-	5,3		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.400F1-	5,4		20	66	28	36	6	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30ET: DC160-03-03.000A1-WJ30ET

Outil de coupe



DIN 6535 HE

Désignation	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30ET
DC160-03-05.500F1-	5,5		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.550F1-	5,55		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.600F1-	5,6		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.700F1-	5,7		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.800F1-	5,8		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.900F1-	5,9		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-06.000F1-	6		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-06.100F1-	6,1		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.200F1-	6,2		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.300F1-	6,3		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.400F1-	6,4		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.500F1-	6,5		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.600F1-	6,6		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.700F1-	6,7		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.800F1-	6,8		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.900F1-	6,9		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-07.000F1-	7		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-07.100F1-	7,1		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.200F1-	7,2		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.300F1-	7,3		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.400F1-	7,4		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.500F1-	7,5		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.550F1-	7,55		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.600F1-	7,6		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.700F1-	7,7		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.800F1-	7,8		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.900F1-	7,9		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-08.000F1-	8		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-08.100F1-	8,1		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.200F1-	8,2		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.300F1-	8,3		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.400F1-	8,4		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.500F1-	8,5		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.600F1-	8,6		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.700F1-	8,7		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.800F1-	8,8		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.900F1-	8,9		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.000F1-	9		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.100F1-	9,1		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.200F1-	9,2		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.300F1-	9,3		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.400F1-	9,4		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.500F1-	9,5		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.600F1-	9,6		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.700F1-	9,7		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.800F1-	9,8		35	89	47	40	10	☺

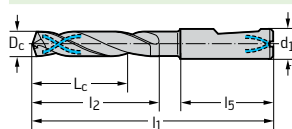
Exemple de commande pour la nuance WJ30ET: DC160-03-03.000A1-WJ30ET

**WALTER
SELECT**

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

B1

Outil de coupe



DIN 6535 HE

Désignation	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	h mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30ET
DC160-03-09.900F1-	9,9		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-10.000F1-	10		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-10.100F1-	10,1		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.200F1-	10,2		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.300F1-	10,3		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.400F1-	10,4		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.500F1-	10,5		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.600F1-	10,6		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.700F1-	10,7		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.800F1-	10,8		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.900F1-	10,9		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.000F1-	11		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.100F1-	11,1		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.200F1-	11,2		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.300F1-	11,3		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.400F1-	11,4		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.500F1-	11,5		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.550F1-	11,55		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.600F1-	11,6		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.700F1-	11,7		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.800F1-	11,8		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.900F1-	11,9		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-12.000F1-	12		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-12.100F1-	12,1		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.200F1-	12,2		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.250F1-	12,25		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.300F1-	12,3		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.400F1-	12,4		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.500F1-	12,5		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.600F1-	12,6		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.700F1-	12,700	1/2"	43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.800F1-	12,8		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.900F1-	12,9		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.000F1-	13		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.100F1-	13,1		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.200F1-	13,2		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.300F1-	13,3		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.400F1-	13,4		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.500F1-	13,5		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.600F1-	13,6		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.700F1-	13,7		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.800F1-	13,8		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.900F1-	13,9		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-14.000F1-	14		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-14.100F1-	14,1		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.200F1-	14,2		45	115	65	48	16	☺

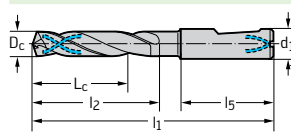
Exemple de commande pour la nuance WJ30ET: DC160-03-03.000A1-WJ30ET

**WALTER
SELECT**

●● Application principale ● Autre application

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

Outil de coupe



DIN 6535 HE

Désignation	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	h ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30ET
DC160-03-14.300F1-	14,3		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.400F1-	14,4		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.500F1-	14,5		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.600F1-	14,6		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.700F1-	14,7		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.800F1-	14,8		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.000F1-	15		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.100F1-	15,1		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.200F1-	15,2		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.300F1-	15,3		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.500F1-	15,5		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.600F1-	15,6		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.700F1-	15,7		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.800F1-	15,8		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.900F1-	15,9		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-16.000F1-	16		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-16.100F1-	16,1		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-16.200F1-	16,2		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-16.300F1-	16,3		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-16.400F1-	16,4		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-16.500F1-	16,5		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-16.600F1-	16,6		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-16.700F1-	16,7		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-16.800F1-	16,8		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-17.000F1-	17		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-17.200F1-	17,2		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-17.300F1-	17,3		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-17.500F1-	17,5		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-17.600F1-	17,6		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-17.700F1-	17,7		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-17.800F1-	17,8		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-18.000F1-	18		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-18.200F1-	18,2		55	131	79	50	20	☺
DC160-03-18.500F1-	18,5		55	131	79	50	20	☺
DC160-03-18.700F1-	18,7		55	131	79	50	20	☺
DC160-03-18.800F1-	18,8		55	131	79	50	20	☺
DC160-03-19.000F1-	19		55	131	79	50	20	☺
DC160-03-19.500F1-	19,5		55	131	79	50	20	☺
DC160-03-19.700F1-	19,7		55	131	79	50	20	☺
DC160-03-19.800F1-	19,8		55	131	79	50	20	☺
DC160-03-20.000F1-	20		55	131	79	50	20	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30ET: DC160-03-03.000A1-WJ30ET

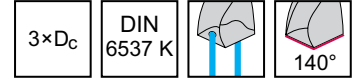
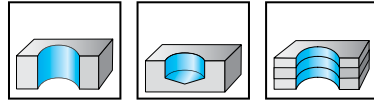
**WALTER
SELECT**

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

B1

Foret en carbure monobloc avec lubrification centrale de refroidissement

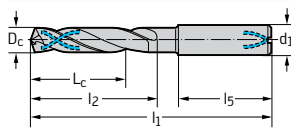
DC150 Perform



B1

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

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30RE
DC150-03-03.000A1-	3		14	62	20	36	6	☺
DC150-03-03.100A1-	3,1		14	62	20	36	6	☺
DC150-03-03.175A1-	3,175	1/8"	14	62	20	36	6	☺
DC150-03-03.200A1-	3,2		14	62	20	36	6	☺
DC150-03-03.250A1-	3,25		14	62	20	36	6	☺
DC150-03-03.300A1-	3,3		14	62	20	36	6	☺
DC150-03-03.400A1-	3,4		14	62	20	36	6	☺
DC150-03-03.500A1-	3,5		14	62	20	36	6	☺
DC150-03-03.572A1-	3,572	9/64"	14	62	20	36	6	☺
DC150-03-03.600A1-	3,6		14	62	20	36	6	☺
DC150-03-03.650A1-	3,65		14	62	20	36	6	☺
DC150-03-03.700A1-	3,7		14	62	20	36	6	☺
DC150-03-03.800A1-	3,8		17	66	24	36	6	☺
DC150-03-03.900A1-	3,9		17	66	24	36	6	☺
DC150-03-03.969A1-	3,969	5/32"	17	66	24	36	6	☺
DC150-03-04.000A1-	4		17	66	24	36	6	☺
DC150-03-04.100A1-	4,1		17	66	24	36	6	☺
DC150-03-04.200A1-	4,2		17	66	24	36	6	☺
DC150-03-04.300A1-	4,3		17	66	24	36	6	☺
DC150-03-04.366A1-	4,366	11/64"	17	66	24	36	6	☺
DC150-03-04.400A1-	4,4		17	66	24	36	6	☺
DC150-03-04.500A1-	4,5		17	66	24	36	6	☺
DC150-03-04.600A1-	4,6		17	66	24	36	6	☺
DC150-03-04.650A1-	4,65		17	66	24	36	6	☺
DC150-03-04.700A1-	4,7		17	66	24	36	6	☺
DC150-03-04.763A1-	4,763	3/16"	20	66	28	36	6	☺
DC150-03-04.800A1-	4,8		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-04.900A1-	4,9		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-05.000A1-	5		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-05.100A1-	5,1		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-05.159A1-	5,159	13/64"	20	66	28	36	6	☺
DC150-03-05.200A1-	5,2		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-05.300A1-	5,3		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-05.400A1-	5,4		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-05.500A1-	5,5		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-05.550A1-	5,55		20	66	28	36	6	☺

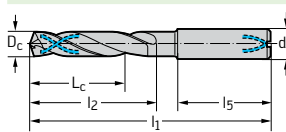
Exemple de commande pour la nuance WJ30RE: DC150-03-03.000A1-WJ30RE

**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 m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30RE
DC150-03-05.556A1-	5,556	7/32"	20	66	28	36	6	☺
DC150-03-05.600A1-	5,6		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-05.700A1-	5,7		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-05.800A1-	5,8		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-05.900A1-	5,9		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-05.953A1-	5,953	15/64"	20	66	28	36	6	☺
DC150-03-06.000A1-	6		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-06.100A1-	6,1		24	79	34	36	8	☺
DC150-03-06.200A1-	6,2		24	79	34	36	8	☺
DC150-03-06.300A1-	6,3		24	79	34	36	8	☺
DC150-03-06.350A1-	6,350	1/4"	24	79	34	36	8	☺
DC150-03-06.400A1-	6,4		24	79	34	36	8	☺
DC150-03-06.500A1-	6,5		24	79	34	36	8	☺
DC150-03-06.600A1-	6,6		24	79	34	36	8	☺
DC150-03-06.700A1-	6,7		24	79	34	36	8	☺
DC150-03-06.747A1-	6,747	17/64"	24	79	34	36	8	☺
DC150-03-06.800A1-	6,8		24	79	34	36	8	☺
DC150-03-06.900A1-	6,9		24	79	34	36	8	☺
DC150-03-07.000A1-	7		24	79	34	36	8	☺
DC150-03-07.100A1-	7,1		29	79	41	36	8	☺
DC150-03-07.144A1-	7,144	9/32"	29	79	41	36	8	☺
DC150-03-07.200A1-	7,2		29	79	41	36	8	☺
DC150-03-07.300A1-	7,3		29	79	41	36	8	☺
DC150-03-07.400A1-	7,4		29	79	41	36	8	☺
DC150-03-07.500A1-	7,5		29	79	41	36	8	☺
DC150-03-07.541A1-	7,541	19/64"	29	79	41	36	8	☺
DC150-03-07.600A1-	7,6		29	79	41	36	8	☺
DC150-03-07.700A1-	7,7		29	79	41	36	8	☺
DC150-03-07.800A1-	7,8		29	79	41	36	8	☺
DC150-03-07.900A1-	7,9		29	79	41	36	8	☺
DC150-03-07.938A1-	7,938	5/16"	29	79	41	36	8	☺
DC150-03-08.000A1-	8		29	79	41	36	8	☺
DC150-03-08.100A1-	8,1		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-08.200A1-	8,2		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-08.300A1-	8,3		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-08.334A1-	8,334	21/64"	35	89	47	40	10	☺
DC150-03-08.400A1-	8,4		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-08.500A1-	8,5		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-08.600A1-	8,6		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-08.700A1-	8,7		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-08.731A1-	8,731	11/32"	35	89	47	40	10	☺
DC150-03-08.800A1-	8,8		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-08.900A1-	8,9		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-09.000A1-	9		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-09.100A1-	9,1		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-09.128A1-	9,128	23/64"	35	89	47	40	10	☺

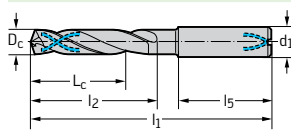
Exemple de commande pour la nuance WJ30RE: DC150-03-03.000A1-WJ30RE

**WALTER
SELECT**

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

B1

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30RE
DC150-03-09.200A1-	9,2		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-09.300A1-	9,3		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-09.400A1-	9,4		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-09.500A1-	9,5		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-09.525A1-	9,525	3/8"	35	89	47	40	10	☺
DC150-03-09.600A1-	9,6		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-09.700A1-	9,7		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-09.800A1-	9,8		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-09.900A1-	9,9		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-09.922A1-	9,922	25/64"	35	89	47	40	10	☺
DC150-03-10.000A1-	10		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-10.100A1-	10,1		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-10.200A1-	10,2		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-10.300A1-	10,3		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-10.319A1-	10,319	13/32"	40	102	55	45	12	☺
DC150-03-10.400A1-	10,4		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-10.500A1-	10,5		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-10.600A1-	10,6		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-10.700A1-	10,7		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-10.716A1-	10,716	27/64"	40	102	55	45	12	☺
DC150-03-10.800A1-	10,8		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-10.900A1-	10,9		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-11.000A1-	11		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-11.100A1-	11,1		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-11.113A1-	11,113	7/16"	40	102	55	45	12	☺
DC150-03-11.200A1-	11,2		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-11.300A1-	11,3		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-11.400A1-	11,4		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-11.500A1-	11,5		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-11.509A1-	11,509	29/64"	40	102	55	45	12	☺
DC150-03-11.600A1-	11,6		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-11.700A1-	11,7		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-11.800A1-	11,8		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-11.900A1-	11,9		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-11.906A1-	11,906	15/32"	40	102	55	45	12	☺
DC150-03-12.000A1-	12		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-12.100A1-	12,1		43	107	60	45	14	☺
DC150-03-12.200A1-	12,2		43	107	60	45	14	☺
DC150-03-12.300A1-	12,3		43	107	60	45	14	☺
DC150-03-12.303A1-	12,303	31/64"	43	107	60	45	14	☺
DC150-03-12.500A1-	12,5		43	107	60	45	14	☺
DC150-03-12.600A1-	12,6		43	107	60	45	14	☺
DC150-03-12.700A1-	12,700	1/2"	43	107	60	45	14	☺
DC150-03-12.800A1-	12,8		43	107	60	45	14	☺
DC150-03-12.900A1-	12,9		43	107	60	45	14	☺
DC150-03-13.000A1-	13		43	107	60	45	14	☺

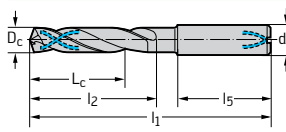
Exemple de commande pour la nuance WJ30RE: DC150-03-03.000A1-WJ30RE

**WALTER
SELECT**

●● Application principale ● Autre application

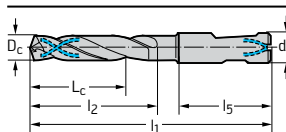
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = ☹ → défavorables = ☹☹

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30RE
DC150-03-13.100A1-	13,1		43	107	60	45	14	☺
DC150-03-13.200A1-	13,2		43	107	60	45	14	☺
DC150-03-13.300A1-	13,3		43	107	60	45	14	☺
DC150-03-13.494A1-	13,494	17/32"	43	107	60	45	14	☺
DC150-03-13.500A1-	13,5		43	107	60	45	14	☺
DC150-03-13.800A1-	13,8		43	107	60	45	14	☺
DC150-03-14.000A1-	14		43	107	60	45	14	☺
DC150-03-14.100A1-	14,1		45	115	65	48	16	☺
DC150-03-14.200A1-	14,2		45	115	65	48	16	☺
DC150-03-14.288A1-	14,288	9/16"	45	115	65	48	16	☺
DC150-03-14.500A1-	14,5		45	115	65	48	16	☺
DC150-03-14.600A1-	14,6		45	115	65	48	16	☺
DC150-03-14.700A1-	14,7		45	115	65	48	16	☺
DC150-03-15.000A1-	15		45	115	65	48	16	☺
DC150-03-15.100A1-	15,1		45	115	65	48	16	☺
DC150-03-15.300A1-	15,3		45	115	65	48	16	☺
DC150-03-15.500A1-	15,5		45	115	65	48	16	☺
DC150-03-15.700A1-	15,7		45	115	65	48	16	☺
DC150-03-15.800A1-	15,8		45	115	65	48	16	☺
DC150-03-15.875A1-	15,875	5/8"	45	115	65	48	16	☺
DC150-03-16.000A1-	16		45	115	65	48	16	☺
DC150-03-16.300A1-	16,3		51	123	73	48	18	☺
DC150-03-16.500A1-	16,5		51	123	73	48	18	☺
DC150-03-16.700A1-	16,7		51	123	73	48	18	☺
DC150-03-17.000A1-	17		51	123	73	48	18	☺
DC150-03-17.500A1-	17,5		51	123	73	48	18	☺
DC150-03-18.000A1-	18		51	123	73	48	18	☺
DC150-03-18.500A1-	18,5		55	131	79	50	20	☺
DC150-03-19.000A1-	19		55	131	79	50	20	☺
DC150-03-19.050A1-	19,050	3/4"	55	131	79	50	20	☺
DC150-03-20.000A1-	20		55	131	79	50	20	☺
DC150-03-03.000D1-	3		14	62	20	36	6	☺
DC150-03-03.300D1-	3,3		14	62	20	36	6	☺
DC150-03-03.400D1-	3,4		14	62	20	36	6	☺
DC150-03-03.500D1-	3,5		14	62	20	36	6	☺
DC150-03-03.700D1-	3,7		14	62	20	36	6	☺
DC150-03-03.800D1-	3,8		17	66	24	36	6	☺
DC150-03-04.000D1-	4		17	66	24	36	6	☺
DC150-03-04.200D1-	4,2		17	66	24	36	6	☺
DC150-03-04.300D1-	4,3		17	66	24	36	6	☺
DC150-03-04.500D1-	4,5		17	66	24	36	6	☺
DC150-03-04.800D1-	4,8		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-05.000D1-	5		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-05.100D1-	5,1		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-05.300D1-	5,3		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-05.500D1-	5,5		20	66	28	36	6	☺



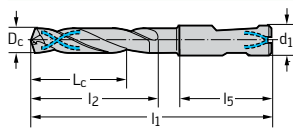
DIN 6535 HE, turned 180° DIN 6535 HB

Exemple de commande pour la nuance WJ30RE: DC150-03-03.000A1-WJ30RE

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

B1

Outil de coupe

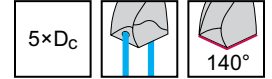
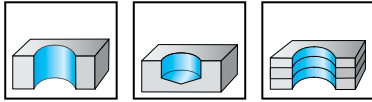


DIN 6535 HE, turned 180° DIN 6535 HB

Désignation	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30RE
DC150-03-06.000D1-	6		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-06.500D1-	6,5		24	79	34	36	8	☺
DC150-03-06.700D1-	6,7		24	79	34	36	8	☺
DC150-03-06.800D1-	6,8		24	79	34	36	8	☺
DC150-03-07.000D1-	7		24	79	34	36	8	☺
DC150-03-07.500D1-	7,5		29	79	41	36	8	☺
DC150-03-07.800D1-	7,8		29	79	41	36	8	☺
DC150-03-08.000D1-	8		29	79	41	36	8	☺
DC150-03-08.500D1-	8,5		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-08.600D1-	8,6		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-08.800D1-	8,8		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-09.000D1-	9		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-10.000D1-	10		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-10.200D1-	10,2		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-10.300D1-	10,3		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-10.500D1-	10,5		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-10.800D1-	10,8		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-11.000D1-	11		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-11.800D1-	11,8		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-12.000D1-	12		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-12.200D1-	12,2		43	107	60	45	14	☺
DC150-03-12.500D1-	12,5		43	107	60	45	14	☺
DC150-03-13.000D1-	13		43	107	60	45	14	☺
DC150-03-14.000D1-	14		43	107	60	45	14	☺
DC150-03-15.000D1-	15		45	115	65	48	16	☺
DC150-03-15.500D1-	15,5		45	115	65	48	16	☺
DC150-03-16.000D1-	16		45	115	65	48	16	☺
DC150-03-16.500D1-	16,5		51	123	73	48	18	☺
DC150-03-17.000D1-	17		51	123	73	48	18	☺
DC150-03-17.500D1-	17,5		51	123	73	48	18	☺
DC150-03-18.000D1-	18		51	123	73	48	18	☺
DC150-03-19.000D1-	19		55	131	79	50	20	☺
DC150-03-20.000D1-	20		55	131	79	50	20	☺

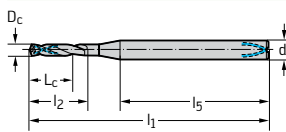
Exemple de commande pour la nuance WJ30RE: DC150-03-03.000A1-WJ30RE

Micro-foret en carbure monobloc avec canal de refroidissement DB133 Supreme



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

Outil de coupe



DIN 6535 HA

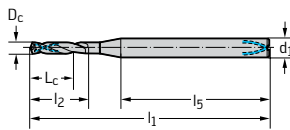
Désignation	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EL
DB133-05-00.700A1-	0,7		4,9	48	6	35	3	☺
DB133-05-00.750A1-	0,75		5,8	48	7	34	3	☺
DB133-05-00.794A1-	0,794	1/32"	5,8	48	7	34	3	☺
DB133-05-00.800A1-	0,8		5,8	48	7	34	3	☺
DB133-05-00.850A1-	0,85		6,6	50	8	35	3	☺
DB133-05-00.900A1-	0,9		6,6	50	8	35	3	☺
DB133-05-00.950A1-	0,95		7,5	50	9	34	3	☺
DB133-05-01.000A1-	1		7,5	50	9	34	3	☺
DB133-05-01.050A1-	1,05		7	51	9	36	3	☺
DB133-05-01.100A1-	1,1		7	51	9	36	3	☺
DB133-05-01.150A1-	1,15		8	51	10	35	3	☺
DB133-05-01.191A1-	1,191	3/64"	8	51	10	35	3	☺
DB133-05-01.200A1-	1,2		8	51	10	35	3	☺
DB133-05-01.250A1-	1,25		9	51	11	34	3	☺
DB133-05-01.300A1-	1,3		9	53	11	36	3	☺
DB133-05-01.350A1-	1,35		9	53	12	35	3	☺
DB133-05-01.400A1-	1,4		9	53	12	35	3	☺
DB133-05-01.450A1-	1,45		10	53	13	34	3	☺
DB133-05-01.500A1-	1,5		10	53	13	34	3	☺
DB133-05-01.550A1-	1,55		11	54	14	35	3	☺
DB133-05-01.588A1-	1,588	1/16"	11	54	14	35	3	☺
DB133-05-01.600A1-	1,6		11	54	14	35	3	☺
DB133-05-01.650A1-	1,65		11	54	14	35	3	☺
DB133-05-01.700A1-	1,7		11	54	14	35	3	☺
DB133-05-01.750A1-	1,75		12	54	15	34	3	☺
DB133-05-01.800A1-	1,8		12	54	15	34	3	☺
DB133-05-01.850A1-	1,85		13	57	16	36	3	☺
DB133-05-01.900A1-	1,9		13	57	16	36	3	☺
DB133-05-01.950A1-	1,95		14	57	17	35	3	☺
DB133-05-01.984A1-	1,984	5/64"	14	57	17	35	3	☺
DB133-05-02.000A1-	2		14	57	17	35	3	☺
DB133-05-02.050A1-	2,05		14	57	18	35	3	☺
DB133-05-02.100A1-	2,1		14	57	18	35	3	☺
DB133-05-02.150A1-	2,15		15	57	19	34	3	☺
DB133-05-02.200A1-	2,2		15	57	19	34	3	☺
DB133-05-02.250A1-	2,25		16	59	20	35	3	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30EL: DB133-05-00.700A1-WJ30EL

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

B1

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EL
DB133-05-02.300A1-	2,3		16	59	20	35	3	☺
DB133-05-02.350A1-	2,35		16	59	20	35	3	☺
DB133-05-02.381A1-	2,381	3/32"	16	59	20	35	3	☺
DB133-05-02.400A1-	2,4		16	59	20	35	3	☺
DB133-05-02.450A1-	2,45		17	59	21	34	3	☺
DB133-05-02.500A1-	2,5		17	59	21	34	3	☺
DB133-05-02.550A1-	2,55		18	62	22	36	3	☺
DB133-05-02.600A1-	2,6		18	62	22	36	3	☺
DB133-05-02.650A1-	2,65		18	62	23	36	3	☺
DB133-05-02.700A1-	2,7		18	62	23	36	3	☺
DB133-05-02.750A1-	2,75		19	62	24	35	3	☺
DB133-05-02.778A1-	2,778	7/64"	19	62	24	35	3	☺
DB133-05-02.800A1-	2,8		19	62	24	35	3	☺
DB133-05-02.850A1-	2,85		20	62	25	34	3	☺
DB133-05-02.900A1-	2,9		20	62	25	34	3	☺
DB133-05-02.950A1-	2,95		20	62	25	34	3	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30EL: DB133-05-00.700A1-WJ30EL

B1

Foret hélicoïdal VHM 3 dents

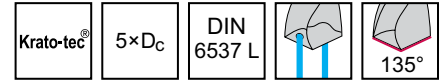
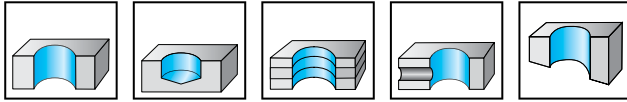
DC183 Supreme

X-treme Evo 3

Powered by Krato-tec®

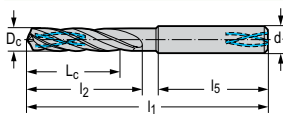


– avec revêtement multicouches Krato-tec® innovant



WJ30EZ	P	M	K	N	S	H	O
	●●	●	●●	●●	●		

Outil de coupe



DIN 6535 HA

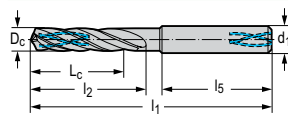
Désignation	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EZ
DC183-05-03.000A1-	3		19	66	24	36	6	☺
DC183-05-03.175A1-	3,175	1/8"	19	66	24	36	6	☺
DC183-05-03.300A1-	3,3		19	66	24	36	6	☺
DC183-05-03.500A1-	3,5		19	66	24	36	6	☺
DC183-05-03.700A1-	3,7		19	66	24	36	6	☺
DC183-05-03.900A1-	3,9		29	74	36	36	6	☺
DC183-05-04.000A1-	4		29	74	36	36	6	☺
DC183-05-04.100A1-	4,1		29	74	36	36	6	☺
DC183-05-04.200A1-	4,2		29	74	36	36	6	☺
DC183-05-04.300A1-	4,3		29	74	36	36	6	☺
DC183-05-04.366A1-	4,366	11/64"	29	74	36	36	6	☺
DC183-05-04.500A1-	4,5		29	74	36	36	6	☺
DC183-05-04.763A1-	4,763	3/16"	35	82	44	36	6	☺
DC183-05-04.800A1-	4,8		35	82	44	36	6	☺
DC183-05-05.000A1-	5		35	82	44	36	6	☺
DC183-05-05.100A1-	5,1		35	82	44	36	6	☺
DC183-05-05.200A1-	5,2		35	82	44	36	6	☺
DC183-05-05.500A1-	5,5		35	82	44	36	6	☺
DC183-05-05.550A1-	5,5		35	82	44	36	6	☺
DC183-05-05.556A1-	5,556	7/32"	35	82	44	36	6	☺
DC183-05-05.800A1-	5,8		35	82	44	36	6	☺
DC183-05-06.000A1-	6		35	82	44	36	6	☺
DC183-05-06.100A1-	6,1		43	91	53	36	8	☺
DC183-05-06.200A1-	6,2		43	91	53	36	8	☺
DC183-05-06.350A1-	6,350	1/4"	43	91	53	36	8	☺
DC183-05-06.500A1-	6,5		43	91	53	36	8	☺
DC183-05-06.700A1-	6,7		43	91	53	36	8	☺
DC183-05-06.747A1-	6,747	17/64"	43	91	53	36	8	☺
DC183-05-06.800A1-	6,8		43	91	53	36	8	☺
DC183-05-07.000A1-	7		43	91	53	36	8	☺
DC183-05-07.144A1-	7,144	9/32"	43	91	53	36	8	☺
DC183-05-07.400A1-	7,4		43	91	53	36	8	☺
DC183-05-07.500A1-	7,5		43	91	53	36	8	☺
DC183-05-07.541A1-	7,541	19/64"	43	91	53	36	8	☺
DC183-05-07.800A1-	7,8		43	91	53	36	8	☺
DC183-05-07.938A1-	7,938	5/16"	43	91	53	36	8	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30EZ: DC183-05-03.000A1-WJ30EZ

**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 m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l _s mm	d ₁ h6 mm	WJ30EZ
DC183-05-08.000A1-	8		43	91	53	36	8	☺
DC183-05-08.100A1-	8,1		49	103	61	40	10	☺
DC183-05-08.500A1-	8,5		49	103	61	40	10	☺
DC183-05-08.600A1-	8,6		49	103	61	40	10	☺
DC183-05-08.700A1-	8,7		49	103	61	40	10	☺
DC183-05-08.731A1-	8,731	11/32"	49	103	61	40	10	☺
DC183-05-08.800A1-	8,8		49	103	61	40	10	☺
DC183-05-09.000A1-	9		49	103	61	40	10	☺
DC183-05-09.100A1-	9,1		49	103	61	40	10	☺
DC183-05-09.128A1-	9,128	23/64"	49	103	61	40	10	☺
DC183-05-09.300A1-	9,3		49	103	61	40	10	☺
DC183-05-09.500A1-	9,5		49	103	61	40	10	☺
DC183-05-09.525A1-	9,525	3/8"	49	103	61	40	10	☺
DC183-05-09.800A1-	9,8		49	103	61	40	10	☺
DC183-05-09.922A1-	9,922	25/64"	49	103	61	40	10	☺
DC183-05-10.000A1-	10		49	103	61	40	10	☺
DC183-05-10.100A1-	10,1		56	118	71	45	12	☺
DC183-05-10.200A1-	10,2		56	118	71	45	12	☺
DC183-05-10.300A1-	10,3		56	118	71	45	12	☺
DC183-05-10.319A1-	10,319	13/32"	56	118	71	45	12	☺
DC183-05-10.500A1-	10,5		56	118	71	45	12	☺
DC183-05-10.716A1-	10,716	27/64"	56	118	71	45	12	☺
DC183-05-10.800A1-	10,8		56	118	71	45	12	☺
DC183-05-11.000A1-	11		56	118	71	45	12	☺
DC183-05-11.100A1-	11,1		56	118	71	45	12	☺
DC183-05-11.113A1-	11,113	7/16"	56	118	71	45	12	☺
DC183-05-11.200A1-	11,2		56	118	71	45	12	☺
DC183-05-11.500A1-	11,5		56	118	71	45	12	☺
DC183-05-11.509A1-	11,509	29/64"	56	118	71	45	12	☺
DC183-05-11.800A1-	11,8		56	118	71	45	12	☺
DC183-05-11.906A1-	11,906	15/32"	56	118	71	45	12	☺
DC183-05-12.000A1-	12		56	118	71	45	12	☺
DC183-05-12.100A1-	12,1		60	124	77	45	14	☺
DC183-05-12.303A1-	12,303	31/64"	60	124	77	45	14	☺
DC183-05-12.500A1-	12,5		60	124	77	45	14	☺
DC183-05-12.700A1-	12,700	1/2"	60	124	77	45	14	☺
DC183-05-13.000A1-	13		60	124	77	45	14	☺
DC183-05-13.100A1-	13,1		60	124	77	45	14	☺
DC183-05-13.494A1-	13,494	17/32"	60	124	77	45	14	☺
DC183-05-13.500A1-	13,5		60	124	77	45	14	☺
DC183-05-13.800A1-	13,8		60	124	77	45	14	☺
DC183-05-14.000A1-	14		60	124	77	45	14	☺
DC183-05-14.288A1-	14,288	9/16"	63	133	83	48	16	☺
DC183-05-14.500A1-	14,5		63	133	83	48	16	☺
DC183-05-15.000A1-	15		63	133	83	48	16	☺
DC183-05-15.100A1-	15,1		63	133	83	48	16	☺

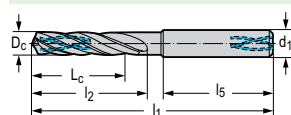
Exemple de commande pour la nuance WJ30EZ: DC183-05-03.000A1-WJ30EZ

**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 m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EZ
DC183-05-15.300A1-	15,3		63	133	83	48	16	☺
DC183-05-15.500A1-	15,5		63	133	83	48	16	☺
DC183-05-15.800A1-	15,8		63	133	83	48	16	☺
DC183-05-15.875A1-	15,875	5/8"	63	133	83	48	16	☺
DC183-05-16.000A1-	16		63	133	83	48	16	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30EZ: DC183-05-03.000A1-WJ30EZ

B1

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

Foret en carbure monobloc avec canal de refroidissement

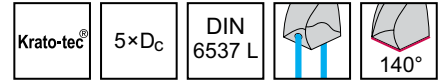
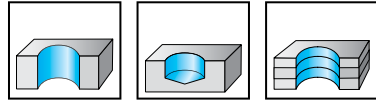
DC180 Supreme

X-treme Evo Plus

Powered by Krato-tec®



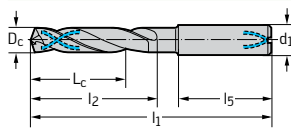
– avec revêtement multicouche Krato-tec® innovant



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EZ	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

B1

Outil de coupe



DIN 6535 HA

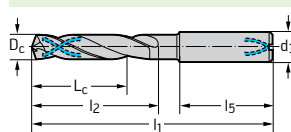
Désignation	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EZ
DC180-05-03.000A1-	3		19	66	24	36	6	☺
DC180-05-03.100A1-	3,1		19	66	24	36	6	☺
DC180-05-03.175A1-	3,175	1/8"	19	66	24	36	6	☺
DC180-05-03.200A1-	3,2		19	66	24	36	6	☺
DC180-05-03.250A1-	3,25		19	66	24	36	6	☺
DC180-05-03.300A1-	3,3		19	66	24	36	6	☺
DC180-05-03.400A1-	3,4		19	66	24	36	6	☺
DC180-05-03.500A1-	3,5		19	66	24	36	6	☺
DC180-05-03.572A1-	3,572	9/64"	19	66	24	36	6	☺
DC180-05-03.600A1-	3,6		19	66	24	36	6	☺
DC180-05-03.700A1-	3,7		19	66	24	36	6	☺
DC180-05-03.800A1-	3,8		29	74	36	36	6	☺
DC180-05-03.900A1-	3,9		29	74	36	36	6	☺
DC180-05-03.969A1-	3,969	5/32"	29	74	36	36	6	☺
DC180-05-04.000A1-	4		29	74	36	36	6	☺
DC180-05-04.100A1-	4,1		29	74	36	36	6	☺
DC180-05-04.200A1-	4,2		29	74	36	36	6	☺
DC180-05-04.300A1-	4,3		29	74	36	36	6	☺
DC180-05-04.366A1-	4,366	11/64"	29	74	36	36	6	☺
DC180-05-04.400A1-	4,4		29	74	36	36	6	☺
DC180-05-04.500A1-	4,5		29	74	36	36	6	☺
DC180-05-04.600A1-	4,6		29	74	36	36	6	☺
DC180-05-04.650A1-	4,65		29	74	36	36	6	☺
DC180-05-04.700A1-	4,7		29	74	36	36	6	☺
DC180-05-04.763A1-	4,763	3/16"	35	82	44	36	6	☺
DC180-05-04.800A1-	4,8		35	82	44	36	6	☺
DC180-05-04.900A1-	4,9		35	82	44	36	6	☺
DC180-05-05.000A1-	5		35	82	44	36	6	☺
DC180-05-05.100A1-	5,1		35	82	44	36	6	☺
DC180-05-05.159A1-	5,159	13/64"	35	82	44	36	6	☺
DC180-05-05.200A1-	5,2		35	82	44	36	6	☺
DC180-05-05.300A1-	5,3		35	82	44	36	6	☺
DC180-05-05.400A1-	5,4		35	82	44	36	6	☺
DC180-05-05.500A1-	5,5		35	82	44	36	6	☺
DC180-05-05.550A1-	5,55		35	82	44	36	6	☺
DC180-05-05.556A1-	5,556	7/32"	35	82	44	36	6	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30EZ: DC180-05-03.000A1-WJ30EZ

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 m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EZ
DC180-05-05.600A1-	5,6		35	82	44	36	6	☺
DC180-05-05.700A1-	5,7		35	82	44	36	6	☺
DC180-05-05.800A1-	5,8		35	82	44	36	6	☺
DC180-05-05.900A1-	5,9		35	82	44	36	6	☺
DC180-05-05.953A1-	5,953	15/64"	35	82	44	36	6	☺
DC180-05-06.000A1-	6		35	82	44	36	6	☺
DC180-05-06.100A1-	6,1		43	91	53	36	8	☺
DC180-05-06.200A1-	6,2		43	91	53	36	8	☺
DC180-05-06.300A1-	6,3		43	91	53	36	8	☺
DC180-05-06.350A1-	6,350	1/4"	43	91	53	36	8	☺
DC180-05-06.400A1-	6,4		43	91	53	36	8	☺
DC180-05-06.500A1-	6,5		43	91	53	36	8	☺
DC180-05-06.600A1-	6,6		43	91	53	36	8	☺
DC180-05-06.700A1-	6,7		43	91	53	36	8	☺
DC180-05-06.747A1-	6,747	17/64"	43	91	53	36	8	☺
DC180-05-06.800A1-	6,8		43	91	53	36	8	☺
DC180-05-06.900A1-	6,9		43	91	53	36	8	☺
DC180-05-07.000A1-	7		43	91	53	36	8	☺
DC180-05-07.100A1-	7,1		43	91	53	36	8	☺
DC180-05-07.144A1-	7,144	9/32"	43	91	53	36	8	☺
DC180-05-07.200A1-	7,2		43	91	53	36	8	☺
DC180-05-07.300A1-	7,3		43	91	53	36	8	☺
DC180-05-07.400A1-	7,4		43	91	53	36	8	☺
DC180-05-07.500A1-	7,5		43	91	53	36	8	☺
DC180-05-07.541A1-	7,541	19/64"	43	91	53	36	8	☺
DC180-05-07.800A1-	7,8		43	91	53	36	8	☺
DC180-05-07.900A1-	7,9		43	91	53	36	8	☺
DC180-05-07.938A1-	7,938	5/16"	43	91	53	36	8	☺
DC180-05-08.000A1-	8		43	91	53	36	8	☺
DC180-05-08.100A1-	8,1		49	103	61	40	10	☺
DC180-05-08.200A1-	8,2		49	103	61	40	10	☺
DC180-05-08.300A1-	8,3		49	103	61	40	10	☺
DC180-05-08.334A1-	8,334	21/64"	49	103	61	40	10	☺
DC180-05-08.400A1-	8,4		49	103	61	40	10	☺
DC180-05-08.500A1-	8,5		49	103	61	40	10	☺
DC180-05-08.600A1-	8,6		49	103	61	40	10	☺
DC180-05-08.700A1-	8,7		49	103	61	40	10	☺
DC180-05-08.731A1-	8,731	11/32"	49	103	61	40	10	☺
DC180-05-08.750A1-	8,75		49	103	61	40	10	☺
DC180-05-08.800A1-	8,8		49	103	61	40	10	☺
DC180-05-09.000A1-	9		49	103	61	40	10	☺
DC180-05-09.128A1-	9,128	23/64"	49	103	61	40	10	☺
DC180-05-09.200A1-	9,2		49	103	61	40	10	☺
DC180-05-09.300A1-	9,3		49	103	61	40	10	☺
DC180-05-09.500A1-	9,5		49	103	61	40	10	☺
DC180-05-09.525A1-	9,525	3/8"	49	103	61	40	10	☺

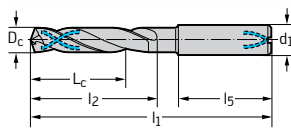
Exemple de commande pour la nuance WJ30EZ: DC180-05-03.000A1-WJ30EZ

WALTER SELECT ●● Application principale ● Autre application

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

B1

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EZ
DC180-05-09.600A1-	9,6		49	103	61	40	10	☺
DC180-05-09.700A1-	9,7		49	103	61	40	10	☺
DC180-05-09.800A1-	9,8		49	103	61	40	10	☺
DC180-05-09.900A1-	9,9		49	103	61	40	10	☺
DC180-05-09.922A1-	9,922	25/64"	49	103	61	40	10	☺
DC180-05-10.000A1-	10		49	103	61	40	10	☺
DC180-05-10.100A1-	10,1		56	118	71	45	12	☺
DC180-05-10.200A1-	10,2		56	118	71	45	12	☺
DC180-05-10.300A1-	10,3		56	118	71	45	12	☺
DC180-05-10.319A1-	10,319	13/32"	56	118	71	45	12	☺
DC180-05-10.400A1-	10,4		56	118	71	45	12	☺
DC180-05-10.500A1-	10,5		56	118	71	45	12	☺
DC180-05-10.716A1-	10,716	27/64"	56	118	71	45	12	☺
DC180-05-10.800A1-	10,8		56	118	71	45	12	☺
DC180-05-11.000A1-	11		56	118	71	45	12	☺
DC180-05-11.100A1-	11,1		56	118	71	45	12	☺
DC180-05-11.113A1-	11,113	7/16"	56	118	71	45	12	☺
DC180-05-11.200A1-	11,2		56	118	71	45	12	☺
DC180-05-11.300A1-	11,3		56	118	71	45	12	☺
DC180-05-11.400A1-	11,4		56	118	71	45	12	☺
DC180-05-11.500A1-	11,5		56	118	71	45	12	☺
DC180-05-11.509A1-	11,509	29/64"	56	118	71	45	12	☺
DC180-05-11.700A1-	11,7		56	118	71	45	12	☺
DC180-05-11.800A1-	11,8		56	118	71	45	12	☺
DC180-05-11.906A1-	11,906	15/32"	56	118	71	45	12	☺
DC180-05-12.000A1-	12		56	118	71	45	12	☺
DC180-05-12.100A1-	12,1		60	124	77	45	14	☺
DC180-05-12.200A1-	12,2		60	124	77	45	14	☺
DC180-05-12.300A1-	12,3		60	124	77	45	14	☺
DC180-05-12.303A1-	12,303	31/64"	60	124	77	45	14	☺
DC180-05-12.500A1-	12,5		60	124	77	45	14	☺
DC180-05-12.600A1-	12,6		60	124	77	45	14	☺
DC180-05-12.700A1-	12,700	1/2"	60	124	77	45	14	☺
DC180-05-13.000A1-	13		60	124	77	45	14	☺
DC180-05-13.100A1-	13,1		60	124	77	45	14	☺
DC180-05-13.300A1-	13,3		60	124	77	45	14	☺
DC180-05-13.494A1-	13,494	17/32"	60	124	77	45	14	☺
DC180-05-13.500A1-	13,5		60	124	77	45	14	☺
DC180-05-14.000A1-	14		60	124	77	45	14	☺
DC180-05-14.288A1-	14,288	9/16"	63	133	83	48	16	☺
DC180-05-14.500A1-	14,5		63	133	83	48	16	☺
DC180-05-15.000A1-	15		63	133	83	48	16	☺
DC180-05-15.100A1-	15,1		63	133	83	48	16	☺
DC180-05-15.300A1-	15,3		63	133	83	48	16	☺
DC180-05-15.500A1-	15,5		63	133	83	48	16	☺
DC180-05-15.875A1-	15,875	5/8"	63	133	83	48	16	☺

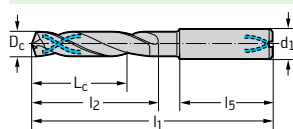
Exemple de commande pour la nuance WJ30EZ: DC180-05-03.000A1-WJ30EZ

**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 m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EZ
DC180-05-16.000A1-	16		63	133	83	48	16	☺
DC180-05-16.500A1-	16,5		71	143	93	48	18	☺
DC180-05-17.000A1-	17		71	143	93	48	18	☺
DC180-05-17.500A1-	17,5		71	143	93	48	18	☺
DC180-05-18.000A1-	18		71	143	93	48	18	☺
DC180-05-18.500A1-	18,5		77	153	101	50	20	☺
DC180-05-19.000A1-	19		77	153	101	50	20	☺
DC180-05-19.050A1-	19,050	3/4"	77	153	101	50	20	☺
DC180-05-20.000A1-	20		77	153	101	50	20	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30EZ: DC180-05-03.000A1-WJ30EZ

B1

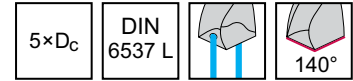
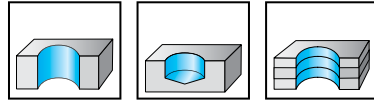
●● Application principale ● Autre application
 L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = ☹ → défavorables = ☹☹

Foret hélicoïdal en carbure monobloc

DC175 Supreme



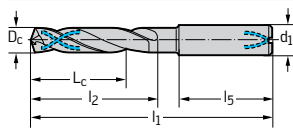
- Walter Lubrification de précision



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RZ	●	●●	●	●	●●	●	●

B1

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30RZ
DC175-05-03.000A1-	3		19	66	24	36	6	☺
DC175-05-03.100A1-	3,1		19	66	24	36	6	☺
DC175-05-03.175A1-	3,175	1/8"	19	66	24	36	6	☺
DC175-05-03.200A1-	3,2		19	66	24	36	6	☺
DC175-05-03.250A1-	3,25		19	66	24	36	6	☺
DC175-05-03.300A1-	3,3		19	66	24	36	6	☺
DC175-05-03.400A1-	3,4		19	66	24	36	6	☺
DC175-05-03.500A1-	3,5		19	66	24	36	6	☺
DC175-05-03.572A1-	3,572	9/64"	19	66	24	36	6	☺
DC175-05-03.600A1-	3,6		19	66	24	36	6	☺
DC175-05-03.700A1-	3,7		19	66	24	36	6	☺
DC175-05-03.800A1-	3,8		29	74	36	36	6	☺
DC175-05-03.900A1-	3,9		29	74	36	36	6	☺
DC175-05-03.969A1-	3,969	5/32"	29	74	36	36	6	☺
DC175-05-04.000A1-	4		29	74	36	36	6	☺
DC175-05-04.100A1-	4,1		29	74	36	36	6	☺
DC175-05-04.200A1-	4,2		29	74	36	36	6	☺
DC175-05-04.300A1-	4,3		29	74	36	36	6	☺
DC175-05-04.366A1-	4,366	11/64"	29	74	36	36	6	☺
DC175-05-04.400A1-	4,4		29	74	36	36	6	☺
DC175-05-04.500A1-	4,5		29	74	36	36	6	☺
DC175-05-04.600A1-	4,6		29	74	36	36	6	☺
DC175-05-04.650A1-	4,65		29	74	36	36	6	☺
DC175-05-04.700A1-	4,7		29	74	36	36	6	☺
DC175-05-04.763A1-	4,763	3/16"	35	82	44	36	6	☺
DC175-05-04.800A1-	4,8		35	82	44	36	6	☺
DC175-05-04.900A1-	4,9		35	82	44	36	6	☺
DC175-05-05.000A1-	5		35	82	44	36	6	☺
DC175-05-05.100A1-	5,1		35	82	44	36	6	☺
DC175-05-05.159A1-	5,159	13/64"	35	82	44	36	6	☺
DC175-05-05.200A1-	5,2		35	82	44	36	6	☺
DC175-05-05.300A1-	5,3		35	82	44	36	6	☺
DC175-05-05.400A1-	5,4		35	82	44	36	6	☺
DC175-05-05.500A1-	5,5		35	82	44	36	6	☺
DC175-05-05.550A1-	5,55		35	82	44	36	6	☺

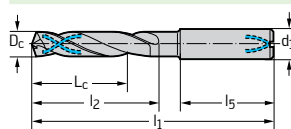
Pour Ø de 3 à 3,75, longueur totale selon DIN 6537 L, rainures raccourcies par rapport à DIN 6537 L | Exemple de commande pour la nuance WJ30RZ: DC175-05-03.000A1-WJ30RZ

**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 m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30RZ
DC175-05-05.556A1-	5,556	7/32"	35	82	44	36	6	☺
DC175-05-05.600A1-	5,6		35	82	44	36	6	☺
DC175-05-05.700A1-	5,7		35	82	44	36	6	☺
DC175-05-05.800A1-	5,8		35	82	44	36	6	☺
DC175-05-05.900A1-	5,9		35	82	44	36	6	☺
DC175-05-05.953A1-	5,953	15/64"	35	82	44	36	6	☺
DC175-05-06.000A1-	6		35	82	44	36	6	☺
DC175-05-06.100A1-	6,1		43	91	53	36	8	☺
DC175-05-06.200A1-	6,2		43	91	53	36	8	☺
DC175-05-06.300A1-	6,3		43	91	53	36	8	☺
DC175-05-06.350A1-	6,350	1/4"	43	91	53	36	8	☺
DC175-05-06.400A1-	6,4		43	91	53	36	8	☺
DC175-05-06.500A1-	6,5		43	91	53	36	8	☺
DC175-05-06.600A1-	6,6		43	91	53	36	8	☺
DC175-05-06.700A1-	6,7		43	91	53	36	8	☺
DC175-05-06.747A1-	6,747	17/64"	43	91	53	36	8	☺
DC175-05-06.800A1-	6,8		43	91	53	36	8	☺
DC175-05-06.900A1-	6,9		43	91	53	36	8	☺
DC175-05-07.000A1-	7		43	91	53	36	8	☺
DC175-05-07.100A1-	7,1		43	91	53	36	8	☺
DC175-05-07.144A1-	7,144	9/32"	43	91	53	36	8	☺
DC175-05-07.200A1-	7,2		43	91	53	36	8	☺
DC175-05-07.300A1-	7,3		43	91	53	36	8	☺
DC175-05-07.400A1-	7,4		43	91	53	36	8	☺
DC175-05-07.500A1-	7,5		43	91	53	36	8	☺
DC175-05-07.541A1-	7,541	19/64"	43	91	53	36	8	☺
DC175-05-07.600A1-	7,6		43	91	53	36	8	☺
DC175-05-07.700A1-	7,7		43	91	53	36	8	☺
DC175-05-07.800A1-	7,8		43	91	53	36	8	☺
DC175-05-07.900A1-	7,9		43	91	53	36	8	☺
DC175-05-07.938A1-	7,938	5/16"	43	91	53	36	8	☺
DC175-05-08.000A1-	8		43	91	53	36	8	☺
DC175-05-08.100A1-	8,1		49	103	61	40	10	☺
DC175-05-08.200A1-	8,2		49	103	61	40	10	☺
DC175-05-08.300A1-	8,3		49	103	61	40	10	☺
DC175-05-08.334A1-	8,334	21/64"	49	103	61	40	10	☺
DC175-05-08.400A1-	8,4		49	103	61	40	10	☺
DC175-05-08.500A1-	8,5		49	103	61	40	10	☺
DC175-05-08.600A1-	8,6		49	103	61	40	10	☺
DC175-05-08.700A1-	8,7		49	103	61	40	10	☺
DC175-05-08.731A1-	8,731	11/32"	49	103	61	40	10	☺
DC175-05-08.800A1-	8,8		49	103	61	40	10	☺
DC175-05-08.900A1-	8,9		49	103	61	40	10	☺
DC175-05-09.000A1-	9		49	103	61	40	10	☺
DC175-05-09.100A1-	9,1		49	103	61	40	10	☺

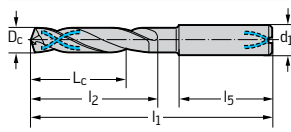
Pour Ø de 3 à 3,75, longueur totale selon DIN 6537 L, rainures raccourcies par rapport à DIN 6537 L | Exemple de commande pour la nuance WJ30RZ: DC175-05-03.000A1-WJ30RZ

**WALTER
SELECT**

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

B1

Outil de coupe

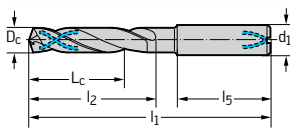


DIN 6535 HA

Désignation	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30RZ
DC175-05-09.128A1-	9,128	23/64"	49	103	61	40	10	☺
DC175-05-09.200A1-	9,2		49	103	61	40	10	☺
DC175-05-09.300A1-	9,3		49	103	61	40	10	☺
DC175-05-09.400A1-	9,4		49	103	61	40	10	☺
DC175-05-09.500A1-	9,5		49	103	61	40	10	☺
DC175-05-09.525A1-	9,525	3/8"	49	103	61	40	10	☺
DC175-05-09.600A1-	9,6		49	103	61	40	10	☺
DC175-05-09.700A1-	9,7		49	103	61	40	10	☺
DC175-05-09.800A1-	9,8		49	103	61	40	10	☺
DC175-05-09.900A1-	9,9		49	103	61	40	10	☺
DC175-05-09.922A1-	9,922	25/64"	49	103	61	40	10	☺
DC175-05-10.000A1-	10		49	103	61	40	10	☺
DC175-05-10.100A1-	10,1		56	118	71	45	12	☺
DC175-05-10.200A1-	10,2		56	118	71	45	12	☺
DC175-05-10.300A1-	10,3		56	118	71	45	12	☺
DC175-05-10.319A1-	10,319	13/32"	56	118	71	45	12	☺
DC175-05-10.400A1-	10,4		56	118	71	45	12	☺
DC175-05-10.500A1-	10,5		56	118	71	45	12	☺
DC175-05-10.600A1-	10,6		56	118	71	45	12	☺
DC175-05-10.700A1-	10,7		56	118	71	45	12	☺
DC175-05-10.716A1-	10,716	27/64"	56	118	71	45	12	☺
DC175-05-10.800A1-	10,8		56	118	71	45	12	☺
DC175-05-10.900A1-	10,9		56	118	71	45	12	☺
DC175-05-11.000A1-	11		56	118	71	45	12	☺
DC175-05-11.100A1-	11,1		56	118	71	45	12	☺
DC175-05-11.113A1-	11,113	7/16"	56	118	71	45	12	☺
DC175-05-11.200A1-	11,2		56	118	71	45	12	☺
DC175-05-11.300A1-	11,3		56	118	71	45	12	☺
DC175-05-11.400A1-	11,4		56	118	71	45	12	☺
DC175-05-11.500A1-	11,5		56	118	71	45	12	☺
DC175-05-11.509A1-	11,509	29/64"	56	118	71	45	12	☺
DC175-05-11.600A1-	11,6		56	118	71	45	12	☺
DC175-05-11.700A1-	11,7		56	118	71	45	12	☺
DC175-05-11.800A1-	11,8		56	118	71	45	12	☺
DC175-05-11.900A1-	11,9		56	118	71	45	12	☺
DC175-05-12.000A1-	12		56	118	71	45	12	☺
DC175-05-12.100A1-	12,1		60	124	77	45	14	☺
DC175-05-12.200A1-	12,2		60	124	77	45	14	☺
DC175-05-12.300A1-	12,3		60	124	77	45	14	☺
DC175-05-12.303A1-	12,303	31/64"	60	124	77	45	14	☺
DC175-05-12.500A1-	12,5		60	124	77	45	14	☺
DC175-05-12.600A1-	12,6		60	124	77	45	14	☺
DC175-05-12.700A1-	12,700	1/2"	60	124	77	45	14	☺
DC175-05-12.800A1-	12,8		60	124	77	45	14	☺
DC175-05-13.000A1-	13		60	124	77	45	14	☺

Pour Ø de 3 à 3,75, longueur totale selon DIN 6537 L, rainures raccourcies par rapport à DIN 6537 L | Exemple de commande pour la nuance WJ30RZ: DC175-05-03.000A1-WJ30RZ

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30RZ
DC175-05-13.100A1-	13,1		60	124	77	45	14	☺
DC175-05-13.300A1-	13,3		60	124	77	45	14	☺
DC175-05-13.494A1-	13,494	17/32"	60	124	77	45	14	☺
DC175-05-13.500A1-	13,5		60	124	77	45	14	☺
DC175-05-13.800A1-	13,8		60	124	77	45	14	☺
DC175-05-14.000A1-	14		60	124	77	45	14	☺
DC175-05-14.200A1-	14,2		63	133	83	48	16	☺
DC175-05-14.288A1-	14,288	9/16"	63	133	83	48	16	☺
DC175-05-14.400A1-	14,4		63	133	83	48	16	☺
DC175-05-14.500A1-	14,5		63	133	83	48	16	☺
DC175-05-14.800A1-	14,8		63	133	83	48	16	☺
DC175-05-15.000A1-	15		63	133	83	48	16	☺
DC175-05-15.100A1-	15,1		63	133	83	48	16	☺
DC175-05-15.300A1-	15,3		63	133	83	48	16	☺
DC175-05-15.500A1-	15,5		63	133	83	48	16	☺
DC175-05-15.800A1-	15,8		63	133	83	48	16	☺
DC175-05-15.875A1-	15,875	5/8"	63	133	83	48	16	☺
DC175-05-16.000A1-	16		63	133	83	48	16	☺
DC175-05-16.500A1-	16,5		71	143	93	48	18	☺
DC175-05-17.000A1-	17		71	143	93	48	18	☺
DC175-05-17.500A1-	17,5		71	143	93	48	18	☺
DC175-05-18.000A1-	18		71	143	93	48	18	☺
DC175-05-18.500A1-	18,5		77	153	101	50	20	☺
DC175-05-19.000A1-	19		77	153	101	50	20	☺
DC175-05-19.500A1-	19,5		77	153	101	50	20	☺
DC175-05-20.000A1-	20		77	153	101	50	20	☺

Pour Ø de 3 à 3,75, longueur totale selon DIN 6537 L, rainures raccourcies par rapport à DIN 6537 L | Exemple de commande pour la nuance WJ30RZ: DC175-05-03.000A1-WJ30RZ

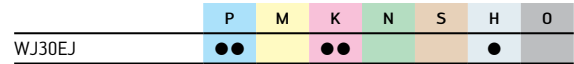
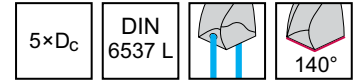
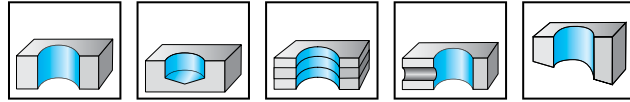
B1

**WALTER
SELECT**

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

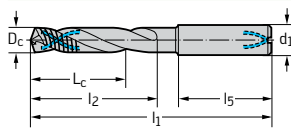
Foret en carbure monobloc avec canal de refroidissement

DC170 Supreme



B1

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EJ
DC170-05-03.000A1-	3		23	66	28	36	6	☺
DC170-05-03.100A1-	3,1		23	66	28	36	6	☺
DC170-05-03.175A1-	3,175	1/8"	23	66	28	36	6	☺
DC170-05-03.200A1-	3,2		23	66	28	36	6	☺
DC170-05-03.300A1-	3,3		23	66	28	36	6	☺
DC170-05-03.400A1-	3,4		23	66	28	36	6	☺
DC170-05-03.500A1-	3,5		23	66	28	36	6	☺
DC170-05-03.600A1-	3,6		23	66	28	36	6	☺
DC170-05-03.700A1-	3,7		23	66	28	36	6	☺
DC170-05-03.800A1-	3,8		29	74	36	36	6	☺
DC170-05-03.900A1-	3,9		29	74	36	36	6	☺
DC170-05-03.969A1-	3,969	5/32"	29	74	36	36	6	☺
DC170-05-04.000A1-	4		29	74	36	36	6	☺
DC170-05-04.100A1-	4,1		29	74	36	36	6	☺
DC170-05-04.200A1-	4,2		29	74	36	36	6	☺
DC170-05-04.300A1-	4,3		29	74	36	36	6	☺
DC170-05-04.366A1-	4,366	11/64"	29	74	36	36	6	☺
DC170-05-04.400A1-	4,4		29	74	36	36	6	☺
DC170-05-04.500A1-	4,5		29	74	36	36	6	☺
DC170-05-04.600A1-	4,6		29	74	36	36	6	☺
DC170-05-04.650A1-	4,65		29	74	36	36	6	☺
DC170-05-04.700A1-	4,7		29	74	36	36	6	☺
DC170-05-04.763A1-	4,763	3/16"	35	82	44	36	6	☺
DC170-05-04.800A1-	4,8		35	82	44	36	6	☺
DC170-05-04.900A1-	4,9		35	82	44	36	6	☺
DC170-05-05.000A1-	5		35	82	44	36	6	☺
DC170-05-05.100A1-	5,1		35	82	44	36	6	☺
DC170-05-05.159A1-	5,159	13/64"	35	82	44	36	6	☺
DC170-05-05.200A1-	5,2		35	82	44	36	6	☺
DC170-05-05.300A1-	5,3		35	82	44	36	6	☺
DC170-05-05.500A1-	5,5		35	82	44	36	6	☺
DC170-05-05.550A1-	5,55		35	82	44	36	6	☺
DC170-05-05.556A1-	5,556	7/32"	35	82	44	36	6	☺
DC170-05-05.600A1-	5,6		35	82	44	36	6	☺
DC170-05-05.700A1-	5,7		35	82	44	36	6	☺
DC170-05-05.800A1-	5,8		35	82	44	36	6	☺

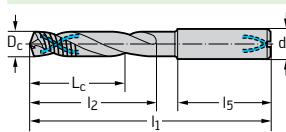
Exemple de commande pour la nuance WJ30EJ: DC170-05-03.000A1-WJ30EJ

**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 m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EJ
DC170-05-05.900A1-	5,9		35	82	44	36	6	☺
DC170-05-05.953A1-	5,953	15/64"	35	82	44	36	6	☺
DC170-05-06.000A1-	6		35	82	44	36	6	☺
DC170-05-06.100A1-	6,1		43	91	53	36	8	☺
DC170-05-06.200A1-	6,2		43	91	53	36	8	☺
DC170-05-06.300A1-	6,3		43	91	53	36	8	☺
DC170-05-06.350A1-	6,350	1/4"	43	91	53	36	8	☺
DC170-05-06.400A1-	6,4		43	91	53	36	8	☺
DC170-05-06.500A1-	6,5		43	91	53	36	8	☺
DC170-05-06.600A1-	6,6		43	91	53	36	8	☺
DC170-05-06.700A1-	6,7		43	91	53	36	8	☺
DC170-05-06.747A1-	6,747	17/64"	43	91	53	36	8	☺
DC170-05-06.800A1-	6,8		43	91	53	36	8	☺
DC170-05-06.900A1-	6,9		43	91	53	36	8	☺
DC170-05-07.000A1-	7		43	91	53	36	8	☺
DC170-05-07.100A1-	7,1		43	91	53	36	8	☺
DC170-05-07.144A1-	7,144	9/32"	43	91	53	36	8	☺
DC170-05-07.200A1-	7,2		43	91	53	36	8	☺
DC170-05-07.300A1-	7,3		43	91	53	36	8	☺
DC170-05-07.400A1-	7,4		43	91	53	36	8	☺
DC170-05-07.500A1-	7,5		43	91	53	36	8	☺
DC170-05-07.800A1-	7,8		43	91	53	36	8	☺
DC170-05-07.900A1-	7,9		43	91	53	36	8	☺
DC170-05-07.938A1-	7,938	5/16"	43	91	53	36	8	☺
DC170-05-08.000A1-	8		43	91	53	36	8	☺
DC170-05-08.100A1-	8,1		49	103	61	40	10	☺
DC170-05-08.200A1-	8,2		49	103	61	40	10	☺
DC170-05-08.300A1-	8,3		49	103	61	40	10	☺
DC170-05-08.334A1-	8,334	21/64"	49	103	61	40	10	☺
DC170-05-08.400A1-	8,4		49	103	61	40	10	☺
DC170-05-08.500A1-	8,5		49	103	61	40	10	☺
DC170-05-08.600A1-	8,6		49	103	61	40	10	☺
DC170-05-08.700A1-	8,7		49	103	61	40	10	☺
DC170-05-08.731A1-	8,731	11/32"	49	103	61	40	10	☺
DC170-05-08.800A1-	8,8		49	103	61	40	10	☺
DC170-05-09.000A1-	9		49	103	61	40	10	☺
DC170-05-09.128A1-	9,128	23/64"	49	103	61	40	10	☺
DC170-05-09.200A1-	9,2		49	103	61	40	10	☺
DC170-05-09.300A1-	9,3		49	103	61	40	10	☺
DC170-05-09.500A1-	9,5		49	103	61	40	10	☺
DC170-05-09.525A1-	9,525	3/8"	49	103	61	40	10	☺
DC170-05-09.600A1-	9,6		49	103	61	40	10	☺
DC170-05-09.700A1-	9,7		49	103	61	40	10	☺
DC170-05-09.800A1-	9,8		49	103	61	40	10	☺
DC170-05-09.900A1-	9,9		49	103	61	40	10	☺
DC170-05-10.000A1-	10		49	103	61	40	10	☺

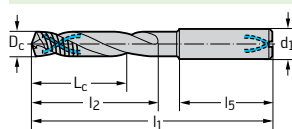
Exemple de commande pour la nuance WJ30EJ: DC170-05-03.000A1-WJ30EJ

**WALTER
SELECT**

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

B1

Outil de coupe

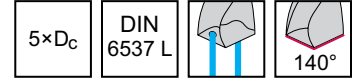
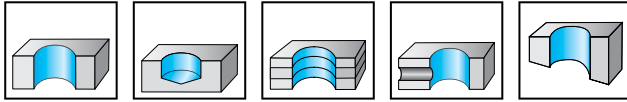


DIN 6535 HA

Désignation	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EJ
DC170-05-10.100A1-	10,1		56	118	71	45	12	☺
DC170-05-10.200A1-	10,2		56	118	71	45	12	☺
DC170-05-10.300A1-	10,3		56	118	71	45	12	☺
DC170-05-10.319A1-	10,319	13/32"	56	118	71	45	12	☺
DC170-05-10.400A1-	10,4		56	118	71	45	12	☺
DC170-05-10.500A1-	10,5		56	118	71	45	12	☺
DC170-05-10.716A1-	10,716	27/64"	56	118	71	45	12	☺
DC170-05-10.800A1-	10,8		56	118	71	45	12	☺
DC170-05-11.000A1-	11		56	118	71	45	12	☺
DC170-05-11.100A1-	11,1		56	118	71	45	12	☺
DC170-05-11.113A1-	11,113	7/16"	56	118	71	45	12	☺
DC170-05-11.200A1-	11,2		56	118	71	45	12	☺
DC170-05-11.500A1-	11,5		56	118	71	45	12	☺
DC170-05-11.509A1-	11,509	29/64"	56	118	71	45	12	☺
DC170-05-11.800A1-	11,8		56	118	71	45	12	☺
DC170-05-11.906A1-	11,906	15/32"	56	118	71	45	12	☺
DC170-05-12.000A1-	12		56	118	71	45	12	☺
DC170-05-12.100A1-	12,1		60	124	77	45	14	☺
DC170-05-12.200A1-	12,2		60	124	77	45	14	☺
DC170-05-12.300A1-	12,3		60	124	77	45	14	☺
DC170-05-12.303A1-	12,303	31/64"	60	124	77	45	14	☺
DC170-05-12.500A1-	12,5		60	124	77	45	14	☺
DC170-05-12.700A1-	12,700	1/2"	60	124	77	45	14	☺
DC170-05-13.000A1-	13		60	124	77	45	14	☺
DC170-05-13.300A1-	13,3		60	124	77	45	14	☺
DC170-05-13.494A1-	13,494	17/32"	60	124	77	45	14	☺
DC170-05-13.500A1-	13,5		60	124	77	45	14	☺
DC170-05-14.000A1-	14		60	124	77	45	14	☺
DC170-05-14.288A1-	14,288	9/16"	63	133	83	48	16	☺
DC170-05-14.500A1-	14,5		63	133	83	48	16	☺
DC170-05-15.000A1-	15		63	133	83	48	16	☺
DC170-05-15.500A1-	15,5		63	133	83	48	16	☺
DC170-05-15.875A1-	15,875	5/8"	63	133	83	48	16	☺
DC170-05-16.000A1-	16		63	133	83	48	16	☺
DC170-05-16.500A1-	16,5		71	143	93	48	18	☺
DC170-05-17.000A1-	17		71	143	93	48	18	☺
DC170-05-17.500A1-	17,5		71	143	93	48	18	☺
DC170-05-18.000A1-	18		71	143	93	48	18	☺
DC170-05-18.500A1-	18,5		77	153	101	50	20	☺
DC170-05-19.000A1-	19		77	153	101	50	20	☺
DC170-05-19.050A1-	19,050	3/4"	77	153	101	50	20	☺
DC170-05-20.000A1-	20		77	153	101	50	20	☺

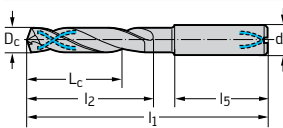
Exemple de commande pour la nuance WJ30EJ: DC170-05-03.000A1-WJ30EJ

Foret hélicoïdal en carbure monobloc DC166 Supreme



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

Outil de coupe



DIN 6535 HA

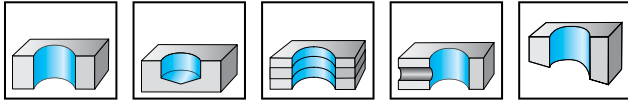
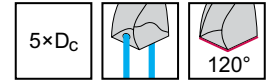
Désignation	D _c m7 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30UU
DC166-05-03.000A1-	3	23	66	28	36	6	☺
DC166-05-04.000A1-	4	29	74	36	36	6	☺
DC166-05-04.200A1-	4,2	29	74	36	36	6	☺
DC166-05-05.000A1-	5	35	82	44	36	6	☺
DC166-05-06.000A1-	6	35	82	44	36	6	☺
DC166-05-06.800A1-	6,8	43	91	53	36	8	☺
DC166-05-07.500A1-	7,5	43	91	53	36	8	☺
DC166-05-08.000A1-	8	43	91	53	36	8	☺
DC166-05-08.500A1-	8,5	49	103	61	40	10	☺
DC166-05-09.300A1-	9,3	49	103	61	40	10	☺
DC166-05-10.000A1-	10	49	103	61	40	10	☺
DC166-05-10.200A1-	10,2	56	118	71	45	12	☺
DC166-05-12.000A1-	12	56	118	71	45	12	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30UU: DC166-05-03.000A1-WJ30UU

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

Foret en carbure monobloc à goujures droites avec canal de refroidissement

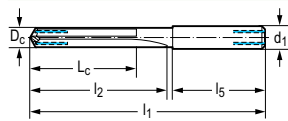
DC165 Advance



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU			●●	●●			

B1

Outil de coupe



DIN 6535 HA

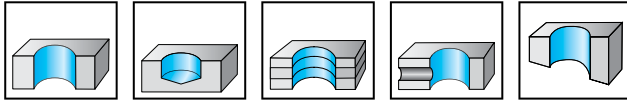
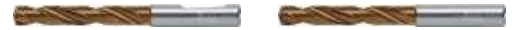
Désignation	D _c k6 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ mm	WJ30UU
DC165-05-04.000A1-	4	16	74	31	36	6	☺
DC165-05-05.000A1-	5	22	82	40	36	6	☺
DC165-05-06.000A1-	6	22	82	40	36	6	☺
DC165-05-08.000A1-	8	29	91	49	36	8	☺
DC165-05-08.500A1-	8,5	37	103	57	40	10	☺
DC165-05-10.000A1-	10	37	103	57	40	10	☺
DC165-05-10.200A1-	10,2	43	118	67	45	12	☺
DC165-05-11.000A1-	11	43	118	67	45	12	☺
DC165-05-12.000A1-	12	43	118	67	45	12	☺
DC165-05-14.000A1-	14	45	124	73	45	14	☺
DC165-05-15.000A1-	15	55	133	79	48	16	☺
DC165-05-16.000A1-	16	55	133	79	48	16	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30UU: DC165-05-04.000A1-WJ30UU

Foret en carbure monobloc avec lubrification centrale de refroidissement

DC160 Advance

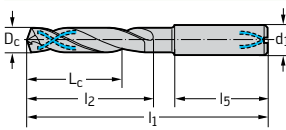
X-treme Evo



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

B1

Outil de coupe



DIN 6535 HA

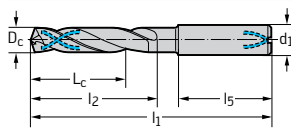
Désignation	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30ET
DC160-05-03.000A1-	3		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.100A1-	3,1		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.175A1-	3,175	1/8"	23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.200A1-	3,2		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.250A1-	3,25		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.300A1-	3,3		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.400A1-	3,4		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.500A1-	3,5		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.572A1-	3,572	9/64"	23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.600A1-	3,6		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.650A1-	3,65		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.700A1-	3,7		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.800A1-	3,8		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-03.900A1-	3,9		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-03.969A1-	3,969	5/32"	29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.000A1-	4		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.100A1-	4,1		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.200A1-	4,2		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.300A1-	4,3		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.366A1-	4,366	11/64"	29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.400A1-	4,4		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.500A1-	4,5		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.600A1-	4,6		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.650A1-	4,65		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.700A1-	4,7		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.763A1-	4,763	3/16"	35	82	44	36	6	☺
DC160-05-04.800A1-	4,8		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-04.900A1-	4,9		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.000A1-	5		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.100A1-	5,1		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.159A1-	5,159	13/64"	35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.200A1-	5,2		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.300A1-	5,3		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.400A1-	5,4		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.500A1-	5,5		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.550A1-	5,55		35	82	44	36	6	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30ET: DC160-05-03.000A1-WJ30ET

**WALTER
SELECT**

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

Outil de coupe

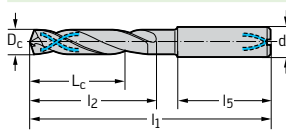


DIN 6535 HA

Désignation	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30ET
DC160-05-05.556A1-	5,556	7/32"	35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.600A1-	5,6		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.700A1-	5,7		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.800A1-	5,8		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.900A1-	5,9		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.953A1-	5,953	15/64"	35	82	44	36	6	☺
DC160-05-06.000A1-	6		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-06.100A1-	6,1		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.200A1-	6,2		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.300A1-	6,3		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.350A1-	6,350	1/4"	43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.400A1-	6,4		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.500A1-	6,5		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.600A1-	6,6		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.700A1-	6,7		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.747A1-	6,747	17/64"	43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.800A1-	6,8		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.900A1-	6,9		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.000A1-	7		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.100A1-	7,1		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.144A1-	7,144	9/32"	43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.200A1-	7,2		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.300A1-	7,3		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.400A1-	7,4		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.500A1-	7,5		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.541A1-	7,541	19/64"	43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.550A1-	7,55		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.600A1-	7,6		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.700A1-	7,7		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.800A1-	7,8		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.900A1-	7,9		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.938A1-	7,938	5/16"	43	91	53	36	8	☺
DC160-05-08.000A1-	8		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-08.100A1-	8,1		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.200A1-	8,2		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.300A1-	8,3		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.334A1-	8,334	21/64"	49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.400A1-	8,4		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.500A1-	8,5		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.600A1-	8,6		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.700A1-	8,7		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.731A1-	8,731	11/32"	49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.800A1-	8,8		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.900A1-	8,9		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.000A1-	9		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.100A1-	9,1		49	103	61	40	10	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30ET: DC160-05-03.000A1-WJ30ET

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30ET
DC160-05-09.128A1-	9,128	23/64"	49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.200A1-	9,2		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.300A1-	9,3		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.400A1-	9,4		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.500A1-	9,5		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.525A1-	9,525	3/8"	49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.550A1-	9,55		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.600A1-	9,6		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.700A1-	9,7		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.800A1-	9,8		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.900A1-	9,9		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.922A1-	9,922	25/64"	49	103	61	40	10	☺
DC160-05-10.000A1-	10		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-10.100A1-	10,1		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-10.200A1-	10,2		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-10.300A1-	10,3		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-10.319A1-	10,319	13/32"	56	118	71	45	12	☺
DC160-05-10.400A1-	10,4		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-10.500A1-	10,5		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-10.600A1-	10,6		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-10.700A1-	10,7		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-10.716A1-	10,716	27/64"	56	118	71	45	12	☺
DC160-05-10.800A1-	10,8		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-10.900A1-	10,9		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.000A1-	11		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.100A1-	11,1		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.113A1-	11,113	7/16"	56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.200A1-	11,2		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.300A1-	11,3		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.400A1-	11,4		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.500A1-	11,5		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.509A1-	11,509	29/64"	56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.550A1-	11,55		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.600A1-	11,6		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.700A1-	11,7		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.800A1-	11,8		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.900A1-	11,9		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.906A1-	11,906	15/32"	56	118	71	45	12	☺
DC160-05-12.000A1-	12		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-12.100A1-	12,1		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.200A1-	12,2		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.250A1-	12,25		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.300A1-	12,3		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.303A1-	12,303	31/64"	60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.400A1-	12,4		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.500A1-	12,5		60	124	77	45	14	☺

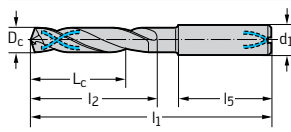
Exemple de commande pour la nuance WJ30ET: DC160-05-03.000A1-WJ30ET

**WALTER
SELECT**

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

B1

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30ET
DC160-05-12.600A1-	12,6		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.700A1-	12,700	1/2"	60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.750A1-	12,75		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.800A1-	12,8		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.900A1-	12,9		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.000A1-	13		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.100A1-	13,1		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.200A1-	13,2		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.300A1-	13,3		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.400A1-	13,4		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.494A1-	13,494	17/32"	60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.500A1-	13,5		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.600A1-	13,6		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.700A1-	13,7		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.800A1-	13,8		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.900A1-	13,9		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-14.000A1-	14		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-14.100A1-	14,1		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.200A1-	14,2		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.288A1-	14,288	9/16"	63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.300A1-	14,3		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.400A1-	14,4		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.500A1-	14,5		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.600A1-	14,6		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.700A1-	14,7		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.750A1-	14,75		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.800A1-	14,8		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.900A1-	14,9		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.000A1-	15		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.100A1-	15,1		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.200A1-	15,2		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.300A1-	15,3		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.400A1-	15,4		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.500A1-	15,5		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.600A1-	15,6		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.700A1-	15,7		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.800A1-	15,8		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.875A1-	15,875	5/8"	63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.900A1-	15,9		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-16.000A1-	16		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-16.100A1-	16,1		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-16.200A1-	16,2		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-16.300A1-	16,3		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-16.400A1-	16,4		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-16.500A1-	16,5		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-16.600A1-	16,6		71	143	93	48	18	☺

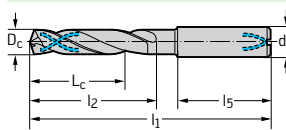
Exemple de commande pour la nuance WJ30ET: DC160-05-03.000A1-WJ30ET

**WALTER
SELECT**

●● Application principale ● Autre application

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

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	Dc m7 mm	Dc Inch/Nr	Lc mm	l1 mm	l2 mm	l5 mm	d1 h6 mm	WJ30ET
DC160-05-16.700A1-	16,7		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-16.750A1-	16,75		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-16.800A1-	16,8		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-16.900A1-	16,9		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-17.000A1-	17		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-17.100A1-	17,1		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-17.200A1-	17,2		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-17.300A1-	17,3		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-17.400A1-	17,4		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-17.500A1-	17,5		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-17.600A1-	17,6		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-17.700A1-	17,7		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-17.800A1-	17,8		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-17.900A1-	17,9		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-18.000A1-	18		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-18.100A1-	18,1		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-18.200A1-	18,2		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-18.300A1-	18,3		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-18.400A1-	18,4		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-18.500A1-	18,5		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-18.600A1-	18,6		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-18.700A1-	18,7		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-18.800A1-	18,8		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-18.900A1-	18,9		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-19.000A1-	19		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-19.050A1-	19,050	3/4"	77	153	101	50	20	☺
DC160-05-19.100A1-	19,1		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-19.200A1-	19,2		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-19.300A1-	19,3		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-19.400A1-	19,4		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-19.500A1-	19,5		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-19.600A1-	19,6		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-19.700A1-	19,7		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-19.800A1-	19,8		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-19.900A1-	19,9		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-20.000A1-	20		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-20.500A1-	20,5		86	166	108	56	25	☺
DC160-05-21.000A1-	21		86	166	108	56	25	☺
DC160-05-21.500A1-	21,5		86	166	108	56	25	☺
DC160-05-22.000A1-	22		86	166	108	56	25	☺
DC160-05-22.500A1-	22,5		91	173	115	56	25	☺
DC160-05-23.000A1-	23		91	173	115	56	25	☺
DC160-05-23.500A1-	23,5		91	173	115	56	25	☺
DC160-05-24.000A1-	24		91	173	115	56	25	☺
DC160-05-24.500A1-	24,5		97	180	122	56	25	☺
DC160-05-25.000A1-	25		97	180	122	56	25	☺

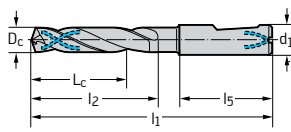
Exemple de commande pour la nuance WJ30ET: DC160-05-03.000A1-WJ30ET

**WALTER
SELECT**

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

B1

Outil de coupe



DIN 6535 HE

Désignation	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30ET
DC160-05-03.000F1-	3		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.100F1-	3,1		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.200F1-	3,2		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.250F1-	3,25		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.300F1-	3,3		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.400F1-	3,4		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.500F1-	3,5		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.600F1-	3,6		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.650F1-	3,65		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.700F1-	3,7		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.800F1-	3,8		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-03.900F1-	3,9		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.000F1-	4		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.100F1-	4,1		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.200F1-	4,2		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.300F1-	4,3		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.400F1-	4,4		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.500F1-	4,5		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.600F1-	4,6		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.650F1-	4,65		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.700F1-	4,7		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.800F1-	4,8		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-04.900F1-	4,9		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.000F1-	5		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.100F1-	5,1		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.200F1-	5,2		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.300F1-	5,3		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.400F1-	5,4		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.500F1-	5,5		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.550F1-	5,55		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.600F1-	5,6		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.700F1-	5,7		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.800F1-	5,8		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.900F1-	5,9		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-06.000F1-	6		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-06.100F1-	6,1		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.200F1-	6,2		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.300F1-	6,3		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.400F1-	6,4		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.500F1-	6,5		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.600F1-	6,6		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.700F1-	6,7		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.800F1-	6,8		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.900F1-	6,9		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.000F1-	7		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.100F1-	7,1		43	91	53	36	8	☺

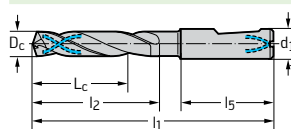
Exemple de commande pour la nuance WJ30ET: DC160-05-03.000A1-WJ30ET

**WALTER
SELECT**

●● Application principale ● Autre application

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

Outil de coupe



DIN 6535 HE

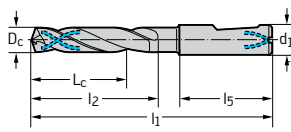
Désignation	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30ET
DC160-05-07.200F1-	7,2		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.300F1-	7,3		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.400F1-	7,4		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.500F1-	7,5		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.550F1-	7,55		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.600F1-	7,6		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.700F1-	7,7		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.800F1-	7,8		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.900F1-	7,9		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-08.000F1-	8		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-08.100F1-	8,1		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.200F1-	8,2		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.300F1-	8,3		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.400F1-	8,4		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.500F1-	8,5		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.600F1-	8,6		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.700F1-	8,7		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.800F1-	8,8		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.900F1-	8,9		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.000F1-	9		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.100F1-	9,1		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.200F1-	9,2		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.300F1-	9,3		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.400F1-	9,4		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.500F1-	9,5		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.550F1-	9,55		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.600F1-	9,6		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.700F1-	9,7		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.800F1-	9,8		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.900F1-	9,9		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-10.000F1-	10		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-10.100F1-	10,1		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-10.200F1-	10,2		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-10.300F1-	10,3		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-10.400F1-	10,4		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-10.500F1-	10,5		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-10.600F1-	10,6		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-10.700F1-	10,7		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-10.800F1-	10,8		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-10.900F1-	10,9		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.000F1-	11		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.100F1-	11,1		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.200F1-	11,2		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.300F1-	11,3		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.400F1-	11,4		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.500F1-	11,5		56	118	71	45	12	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30ET: DC160-05-03.000A1-WJ30ET

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

B1

Outil de coupe



DIN 6535 HE

Désignation	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30ET
DC160-05-11.550F1-	11,55		56	118	71	45	12	☹
DC160-05-11.600F1-	11,6		56	118	71	45	12	☹
DC160-05-11.700F1-	11,7		56	118	71	45	12	☹
DC160-05-11.800F1-	11,8		56	118	71	45	12	☹
DC160-05-11.900F1-	11,9		56	118	71	45	12	☹
DC160-05-12.000F1-	12		56	118	71	45	12	☹
DC160-05-12.100F1-	12,1		60	124	77	45	14	☹
DC160-05-12.200F1-	12,2		60	124	77	45	14	☹
DC160-05-12.250F1-	12,25		60	124	77	45	14	☹
DC160-05-12.300F1-	12,3		60	124	77	45	14	☹
DC160-05-12.400F1-	12,4		60	124	77	45	14	☹
DC160-05-12.500F1-	12,5		60	124	77	45	14	☹
DC160-05-12.600F1-	12,6		60	124	77	45	14	☹
DC160-05-12.700F1-	12,700	1/2"	60	124	77	45	14	☹
DC160-05-12.800F1-	12,8		60	124	77	45	14	☹
DC160-05-12.900F1-	12,9		60	124	77	45	14	☹
DC160-05-13.000F1-	13		60	124	77	45	14	☹
DC160-05-13.100F1-	13,1		60	124	77	45	14	☹
DC160-05-13.200F1-	13,2		60	124	77	45	14	☹
DC160-05-13.300F1-	13,3		60	124	77	45	14	☹
DC160-05-13.400F1-	13,4		60	124	77	45	14	☹
DC160-05-13.500F1-	13,5		60	124	77	45	14	☹
DC160-05-13.600F1-	13,6		60	124	77	45	14	☹
DC160-05-13.700F1-	13,7		60	124	77	45	14	☹
DC160-05-13.800F1-	13,8		60	124	77	45	14	☹
DC160-05-13.900F1-	13,9		60	124	77	45	14	☹
DC160-05-14.000F1-	14		60	124	77	45	14	☹
DC160-05-14.100F1-	14,1		63	133	83	48	16	☹
DC160-05-14.200F1-	14,2		63	133	83	48	16	☹
DC160-05-14.300F1-	14,3		63	133	83	48	16	☹
DC160-05-14.400F1-	14,4		63	133	83	48	16	☹
DC160-05-14.500F1-	14,5		63	133	83	48	16	☹
DC160-05-14.600F1-	14,6		63	133	83	48	16	☹
DC160-05-14.700F1-	14,7		63	133	83	48	16	☹
DC160-05-14.750F1-	14,75		63	133	83	48	16	☹
DC160-05-14.800F1-	14,8		63	133	83	48	16	☹
DC160-05-14.900F1-	14,9		63	133	83	48	16	☹
DC160-05-15.000F1-	15		63	133	83	48	16	☹
DC160-05-15.100F1-	15,1		63	133	83	48	16	☹
DC160-05-15.200F1-	15,2		63	133	83	48	16	☹
DC160-05-15.300F1-	15,3		63	133	83	48	16	☹
DC160-05-15.400F1-	15,4		63	133	83	48	16	☹
DC160-05-15.500F1-	15,5		63	133	83	48	16	☹
DC160-05-15.600F1-	15,6		63	133	83	48	16	☹
DC160-05-15.700F1-	15,7		63	133	83	48	16	☹
DC160-05-15.800F1-	15,8		63	133	83	48	16	☹

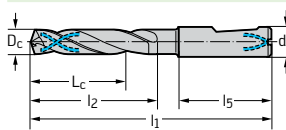
Exemple de commande pour la nuance WJ30ET: DC160-05-03.000A1-WJ30ET

**WALTER
SELECT**

●● Application principale ● Autre application

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

Outil de coupe



DIN 6535 HE

Désignation	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30ET
DC160-05-15.900F1-	15,9		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-16.000F1-	16		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-16.100F1-	16,1		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-16.200F1-	16,2		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-16.300F1-	16,3		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-16.400F1-	16,4		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-16.500F1-	16,5		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-16.600F1-	16,6		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-16.700F1-	16,7		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-16.750F1-	16,75		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-16.800F1-	16,8		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-16.900F1-	16,9		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-17.000F1-	17		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-17.100F1-	17,1		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-17.200F1-	17,2		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-17.300F1-	17,3		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-17.400F1-	17,4		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-17.500F1-	17,5		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-17.600F1-	17,6		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-17.700F1-	17,7		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-17.800F1-	17,8		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-17.900F1-	17,9		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-18.000F1-	18		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-18.100F1-	18,1		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-18.200F1-	18,2		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-18.300F1-	18,3		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-18.400F1-	18,4		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-18.500F1-	18,5		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-18.600F1-	18,6		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-18.700F1-	18,7		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-18.800F1-	18,8		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-18.900F1-	18,9		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-19.000F1-	19		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-19.100F1-	19,1		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-19.200F1-	19,2		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-19.300F1-	19,3		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-19.400F1-	19,4		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-19.500F1-	19,5		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-19.600F1-	19,6		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-19.700F1-	19,7		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-19.800F1-	19,8		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-19.900F1-	19,9		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-20.000F1-	20		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-20.500F1-	20,5		86	166	108	56	25	☺
DC160-05-21.000F1-	21		86	166	108	56	25	☺
DC160-05-21.500F1-	21,5		86	166	108	56	25	☺

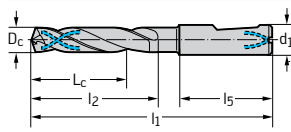
Exemple de commande pour la nuance WJ30ET: DC160-05-03.000A1-WJ30ET

**WALTER
SELECT**

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

B1

Outil de coupe



DIN 6535 HE

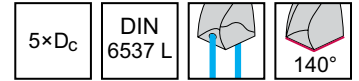
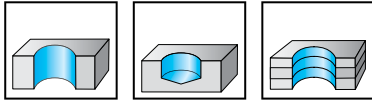
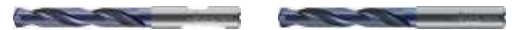
Désignation	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30ET
DC160-05-22.000F1-	22		86	166	108	56	25	☺
DC160-05-22.500F1-	22,5		91	173	115	56	25	☺
DC160-05-23.000F1-	23		91	173	115	56	25	☺
DC160-05-23.500F1-	23,5		91	173	115	56	25	☺
DC160-05-24.000F1-	24		91	173	115	56	25	☺
DC160-05-24.500F1-	24,5		97	180	122	56	25	☺
DC160-05-25.000F1-	25		97	180	122	56	25	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30ET: DC160-05-03.000A1-WJ30ET

B1

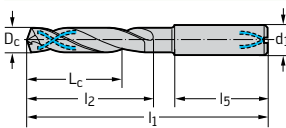
Foret en carbure monobloc avec lubrification centrale de refroidissement

DC150 Perform



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

Outil de coupe



DIN 6535 HA

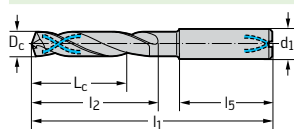
Désignation	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30RE
DC150-05-03.000A1-	3		23	66	28	36	6	☺
DC150-05-03.100A1-	3,1		23	66	28	36	6	☺
DC150-05-03.175A1-	3,175	1/8"	23	66	28	36	6	☺
DC150-05-03.200A1-	3,2		23	66	28	36	6	☺
DC150-05-03.250A1-	3,25		23	66	28	36	6	☺
DC150-05-03.300A1-	3,3		23	66	28	36	6	☺
DC150-05-03.400A1-	3,4		23	66	28	36	6	☺
DC150-05-03.500A1-	3,5		23	66	28	36	6	☺
DC150-05-03.572A1-	3,572	9/64"	23	66	28	36	6	☺
DC150-05-03.600A1-	3,6		23	66	28	36	6	☺
DC150-05-03.650A1-	3,65		23	66	28	36	6	☺
DC150-05-03.700A1-	3,7		23	66	28	36	6	☺
DC150-05-03.800A1-	3,8		29	74	36	36	6	☺
DC150-05-03.900A1-	3,9		29	74	36	36	6	☺
DC150-05-03.969A1-	3,969	5/32"	29	74	36	36	6	☺
DC150-05-04.000A1-	4		29	74	36	36	6	☺
DC150-05-04.100A1-	4,1		29	74	36	36	6	☺
DC150-05-04.200A1-	4,2		29	74	36	36	6	☺
DC150-05-04.300A1-	4,3		29	74	36	36	6	☺
DC150-05-04.366A1-	4,366	11/64"	29	74	36	36	6	☺
DC150-05-04.400A1-	4,4		29	74	36	36	6	☺
DC150-05-04.500A1-	4,5		29	74	36	36	6	☺
DC150-05-04.600A1-	4,6		29	74	36	36	6	☺
DC150-05-04.650A1-	4,65		29	74	36	36	6	☺
DC150-05-04.700A1-	4,7		29	74	36	36	6	☺
DC150-05-04.763A1-	4,763	3/16"	35	82	44	36	6	☺
DC150-05-04.800A1-	4,8		35	82	44	36	6	☺
DC150-05-04.900A1-	4,9		35	82	44	36	6	☺
DC150-05-05.000A1-	5		35	82	44	36	6	☺
DC150-05-05.100A1-	5,1		35	82	44	36	6	☺
DC150-05-05.159A1-	5,159	13/64"	35	82	44	36	6	☺
DC150-05-05.200A1-	5,2		35	82	44	36	6	☺
DC150-05-05.300A1-	5,3		35	82	44	36	6	☺
DC150-05-05.400A1-	5,4		35	82	44	36	6	☺
DC150-05-05.500A1-	5,5		35	82	44	36	6	☺
DC150-05-05.550A1-	5,55		35	82	44	36	6	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30RE: DC150-05-03.000A1-WJ30RE

**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 m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30RE
DC150-05-05.556A1-	5,556	7/32"	35	82	44	36	6	☺
DC150-05-05.600A1-	5,6		35	82	44	36	6	☺
DC150-05-05.700A1-	5,7		35	82	44	36	6	☺
DC150-05-05.800A1-	5,8		35	82	44	36	6	☺
DC150-05-05.900A1-	5,9		35	82	44	36	6	☺
DC150-05-05.953A1-	5,953	15/64"	35	82	44	36	6	☺
DC150-05-06.000A1-	6		35	82	44	36	6	☺
DC150-05-06.100A1-	6,1		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-06.200A1-	6,2		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-06.300A1-	6,3		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-06.350A1-	6,350	1/4"	43	91	53	36	8	☺
DC150-05-06.400A1-	6,4		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-06.500A1-	6,5		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-06.600A1-	6,6		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-06.700A1-	6,7		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-06.747A1-	6,747	17/64"	43	91	53	36	8	☺
DC150-05-06.800A1-	6,8		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-06.900A1-	6,9		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-07.000A1-	7		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-07.100A1-	7,1		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-07.144A1-	7,144	9/32"	43	91	53	36	8	☺
DC150-05-07.200A1-	7,2		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-07.300A1-	7,3		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-07.400A1-	7,4		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-07.500A1-	7,5		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-07.541A1-	7,541	19/64"	43	91	53	36	8	☺
DC150-05-07.550A1-	7,55		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-07.600A1-	7,6		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-07.700A1-	7,7		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-07.800A1-	7,8		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-07.900A1-	7,9		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-07.938A1-	7,938	5/16"	43	91	53	36	8	☺
DC150-05-08.000A1-	8		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-08.100A1-	8,1		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-08.200A1-	8,2		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-08.300A1-	8,3		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-08.334A1-	8,334	21/64"	49	103	61	40	10	☺
DC150-05-08.400A1-	8,4		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-08.500A1-	8,5		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-08.600A1-	8,6		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-08.700A1-	8,7		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-08.731A1-	8,731	11/32"	49	103	61	40	10	☺
DC150-05-08.800A1-	8,8		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-08.900A1-	8,9		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-09.000A1-	9		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-09.100A1-	9,1		49	103	61	40	10	☺

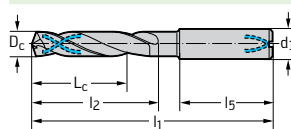
Exemple de commande pour la nuance WJ30RE: DC150-05-03.000A1-WJ30RE

**WALTER
SELECT**

●● Application principale ● Autre application

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

Outil de coupe



DIN 6535 HA

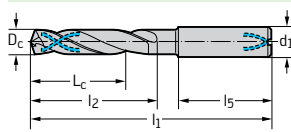
Désignation	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30RE
DC150-05-09.128A1-	9,128	23/64"	49	103	61	40	10	☺
DC150-05-09.200A1-	9,2		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-09.300A1-	9,3		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-09.400A1-	9,4		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-09.500A1-	9,5		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-09.525A1-	9,525	3/8"	49	103	61	40	10	☺
DC150-05-09.550A1-	9,55		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-09.600A1-	9,6		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-09.700A1-	9,7		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-09.800A1-	9,8		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-09.900A1-	9,9		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-09.922A1-	9,922	25/64"	49	103	61	40	10	☺
DC150-05-10.000A1-	10		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-10.100A1-	10,1		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-10.200A1-	10,2		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-10.300A1-	10,3		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-10.319A1-	10,319	13/32"	56	118	71	45	12	☺
DC150-05-10.400A1-	10,4		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-10.500A1-	10,5		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-10.600A1-	10,6		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-10.700A1-	10,7		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-10.716A1-	10,716	27/64"	56	118	71	45	12	☺
DC150-05-10.800A1-	10,8		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-10.900A1-	10,9		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-11.000A1-	11		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-11.100A1-	11,1		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-11.113A1-	11,113	7/16"	56	118	71	45	12	☺
DC150-05-11.200A1-	11,2		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-11.300A1-	11,3		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-11.400A1-	11,4		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-11.500A1-	11,5		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-11.509A1-	11,509	29/64"	56	118	71	45	12	☺
DC150-05-11.600A1-	11,6		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-11.700A1-	11,7		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-11.800A1-	11,8		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-11.900A1-	11,9		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-11.906A1-	11,906	15/32"	56	118	71	45	12	☺
DC150-05-12.000A1-	12		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-12.100A1-	12,1		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-12.200A1-	12,2		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-12.250A1-	12,25		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-12.300A1-	12,3		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-12.303A1-	12,303	31/64"	60	124	77	45	14	☺
DC150-05-12.400A1-	12,4		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-12.500A1-	12,5		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-12.600A1-	12,6		60	124	77	45	14	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30RE: DC150-05-03.000A1-WJ30RE

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

B1

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30RE
DC150-05-12.700A1-	12,700	1/2"	60	124	77	45	14	☺
DC150-05-12.800A1-	12,8		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-12.900A1-	12,9		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-13.000A1-	13		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-13.100A1-	13,1		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-13.200A1-	13,2		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-13.300A1-	13,3		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-13.400A1-	13,4		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-13.494A1-	13,494	17/32"	60	124	77	45	14	☺
DC150-05-13.500A1-	13,5		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-13.600A1-	13,6		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-13.700A1-	13,7		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-13.800A1-	13,8		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-13.900A1-	13,9		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-14.000A1-	14		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-14.100A1-	14,1		63	133	83	48	16	☺
DC150-05-14.200A1-	14,2		63	133	83	48	16	☺
DC150-05-14.288A1-	14,288	9/16"	63	133	83	48	16	☺
DC150-05-14.300A1-	14,3		63	133	83	48	16	☺
DC150-05-14.500A1-	14,5		63	133	83	48	16	☺
DC150-05-14.600A1-	14,6		63	133	83	48	16	☺
DC150-05-14.700A1-	14,7		63	133	83	48	16	☺
DC150-05-14.750A1-	14,75		63	133	83	48	16	☺
DC150-05-14.800A1-	14,8		63	133	83	48	16	☺
DC150-05-15.000A1-	15		63	133	83	48	16	☺
DC150-05-15.100A1-	15,1		63	133	83	48	16	☺
DC150-05-15.200A1-	15,2		63	133	83	48	16	☺
DC150-05-15.300A1-	15,3		63	133	83	48	16	☺
DC150-05-15.500A1-	15,5		63	133	83	48	16	☺
DC150-05-15.600A1-	15,6		63	133	83	48	16	☺
DC150-05-15.700A1-	15,7		63	133	83	48	16	☺
DC150-05-15.800A1-	15,8		63	133	83	48	16	☺
DC150-05-15.875A1-	15,875	5/8"	63	133	83	48	16	☺
DC150-05-16.000A1-	16		63	133	83	48	16	☺
DC150-05-16.100A1-	16,1		71	143	93	48	18	☺
DC150-05-16.200A1-	16,2		71	143	93	48	18	☺
DC150-05-16.300A1-	16,3		71	143	93	48	18	☺
DC150-05-16.500A1-	16,5		71	143	93	48	18	☺
DC150-05-16.700A1-	16,7		71	143	93	48	18	☺
DC150-05-16.750A1-	16,75		71	143	93	48	18	☺
DC150-05-17.000A1-	17		71	143	93	48	18	☺
DC150-05-17.100A1-	17,1		71	143	93	48	18	☺
DC150-05-17.200A1-	17,2		71	143	93	48	18	☺
DC150-05-17.300A1-	17,3		71	143	93	48	18	☺
DC150-05-17.500A1-	17,5		71	143	93	48	18	☺
DC150-05-17.600A1-	17,6		71	143	93	48	18	☺

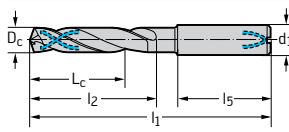
Exemple de commande pour la nuance WJ30RE: DC150-05-03.000A1-WJ30RE

**WALTER
SELECT**

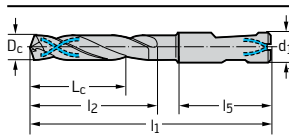
●● Application principale ● Autre application

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

Outil de coupe



DIN 6535 HA



DIN 6535 HE, turned 180° DIN 6535 HB

Désignation	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30RE
DC150-05-17.700A1-	17,7		71	143	93	48	18	☺
DC150-05-17.800A1-	17,8		71	143	93	48	18	☺
DC150-05-17.900A1-	17,9		71	143	93	48	18	☺
DC150-05-18.000A1-	18		71	143	93	48	18	☺
DC150-05-18.500A1-	18,5		77	153	101	50	20	☺
DC150-05-18.900A1-	18,9		77	153	101	50	20	☺
DC150-05-19.000A1-	19		77	153	101	50	20	☺
DC150-05-19.050A1-	19,050	3/4"	77	153	101	50	20	☺
DC150-05-19.300A1-	19,3		77	153	101	50	20	☺
DC150-05-19.500A1-	19,5		77	153	101	50	20	☺
DC150-05-19.700A1-	19,7		77	153	101	50	20	☺
DC150-05-19.800A1-	19,8		77	153	101	50	20	☺
DC150-05-20.000A1-	20		77	153	101	50	20	☺
DC150-05-03.000D1-	3		23	66	28	36	6	☺
DC150-05-03.100D1-	3,1		23	66	28	36	6	☺
DC150-05-03.200D1-	3,2		23	66	28	36	6	☺
DC150-05-03.300D1-	3,3		23	66	28	36	6	☺
DC150-05-03.400D1-	3,4		23	66	28	36	6	☺
DC150-05-03.500D1-	3,5		23	66	28	36	6	☺
DC150-05-03.600D1-	3,6		23	66	28	36	6	☺
DC150-05-03.700D1-	3,7		23	66	28	36	6	☺
DC150-05-03.800D1-	3,8		29	74	36	36	6	☺
DC150-05-03.900D1-	3,9		29	74	36	36	6	☺
DC150-05-04.000D1-	4		29	74	36	36	6	☺
DC150-05-04.100D1-	4,1		29	74	36	36	6	☺
DC150-05-04.200D1-	4,2		29	74	36	36	6	☺
DC150-05-04.300D1-	4,3		29	74	36	36	6	☺
DC150-05-04.400D1-	4,4		29	74	36	36	6	☺
DC150-05-04.500D1-	4,5		29	74	36	36	6	☺
DC150-05-04.600D1-	4,6		29	74	36	36	6	☺
DC150-05-04.650D1-	4,65		29	74	36	36	6	☺
DC150-05-04.700D1-	4,7		29	74	36	36	6	☺
DC150-05-04.800D1-	4,8		35	82	44	36	6	☺
DC150-05-04.900D1-	4,9		35	82	44	36	6	☺
DC150-05-05.000D1-	5		35	82	44	36	6	☺
DC150-05-05.100D1-	5,1		35	82	44	36	6	☺
DC150-05-05.200D1-	5,2		35	82	44	36	6	☺
DC150-05-05.300D1-	5,3		35	82	44	36	6	☺
DC150-05-05.400D1-	5,4		35	82	44	36	6	☺
DC150-05-05.500D1-	5,5		35	82	44	36	6	☺
DC150-05-05.550D1-	5,55		35	82	44	36	6	☺
DC150-05-05.600D1-	5,6		35	82	44	36	6	☺
DC150-05-05.700D1-	5,7		35	82	44	36	6	☺
DC150-05-05.800D1-	5,8		35	82	44	36	6	☺
DC150-05-05.900D1-	5,9		35	82	44	36	6	☺
DC150-05-06.000D1-	6		35	82	44	36	6	☺

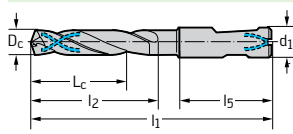
Exemple de commande pour la nuance WJ30RE: DC150-05-03.000A1-WJ30RE

WALTER SELECT ●● Application principale ● Autre application

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

B1

Outil de coupe

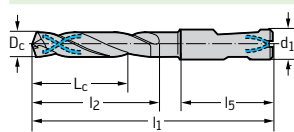


DIN 6535 HE, turned 180° DIN 6535 HB

Désignation	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30RE
DC150-05-06.100D1-	6,1		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-06.200D1-	6,2		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-06.300D1-	6,2		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-06.400D1-	6,4		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-06.500D1-	6,5		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-06.600D1-	6,6		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-06.700D1-	6,7		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-06.800D1-	6,8		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-06.900D1-	6,9		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-07.000D1-	7		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-07.100D1-	7,1		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-07.200D1-	7,2		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-07.300D1-	7,3		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-07.400D1-	7,4		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-07.500D1-	7,5		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-07.600D1-	7,6		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-07.700D1-	7,7		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-07.800D1-	7,8		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-07.900D1-	7,9		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-08.000D1-	8		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-08.100D1-	8,1		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-08.200D1-	8,2		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-08.300D1-	8,3		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-08.400D1-	8,4		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-08.500D1-	8,5		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-08.600D1-	8,6		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-08.700D1-	8,7		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-08.800D1-	8,8		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-09.000D1-	9		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-09.100D1-	9,1		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-09.200D1-	9,2		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-09.300D1-	9,3		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-09.400D1-	9,4		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-09.500D1-	9,5		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-09.600D1-	9,6		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-09.700D1-	9,7		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-09.800D1-	9,8		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-09.900D1-	9,9		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-10.000D1-	10		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-10.100D1-	10,1		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-10.200D1-	10,2		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-10.300D1-	10,3		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-10.400D1-	10,4		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-10.500D1-	10,5		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-10.600D1-	10,6		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-10.800D1-	10,8		56	118	71	45	12	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30RE: DC150-05-03.000A1-WJ30RE

Outil de coupe



DIN 6535 HE, turned 180° DIN 6535 HB

Désignation	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30RE
DC150-05-11.000D1-	11		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-11.100D1-	11,1		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-11.200D1-	11,2		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-11.300D1-	11,3		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-11.500D1-	11,5		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-11.600D1-	11,6		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-11.700D1-	11,7		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-11.800D1-	11,8		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-11.900D1-	11,9		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-12.000D1-	12		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-12.100D1-	12,1		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-12.200D1-	12,2		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-12.300D1-	12,3		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-12.400D1-	12,4		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-12.500D1-	12,5		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-12.700D1-	12,700	1/2"	60	124	77	45	14	☺
DC150-05-12.800D1-	12,8		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-13.000D1-	13		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-13.100D1-	13,1		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-13.200D1-	13,2		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-13.500D1-	13,5		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-13.800D1-	13,8		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-14.000D1-	14		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-14.100D1-	14,1		63	133	83	48	16	☺
DC150-05-14.200D1-	14,2		63	133	83	48	16	☺
DC150-05-14.300D1-	14,3		63	133	83	48	16	☺
DC150-05-14.500D1-	14,5		63	133	83	48	16	☺
DC150-05-14.600D1-	14,6		63	133	83	48	16	☺
DC150-05-14.800D1-	14,8		63	133	83	48	16	☺
DC150-05-15.000D1-	15		63	133	83	48	16	☺
DC150-05-15.100D1-	15,1		63	133	83	48	16	☺
DC150-05-15.200D1-	15,2		63	133	83	48	16	☺
DC150-05-15.300D1-	15,3		63	133	83	48	16	☺
DC150-05-15.500D1-	15,5		63	133	83	48	16	☺
DC150-05-15.600D1-	15,6		63	133	83	48	16	☺
DC150-05-15.700D1-	15,7		63	133	83	48	16	☺
DC150-05-15.800D1-	15,8		63	133	83	48	16	☺
DC150-05-16.000D1-	16		63	133	83	48	16	☺
DC150-05-16.500D1-	16,5		71	143	93	48	18	☺
DC150-05-16.600D1-	16,6		71	143	93	48	18	☺
DC150-05-17.000D1-	17		71	143	93	48	18	☺
DC150-05-17.200D1-	17,2		71	143	93	48	18	☺
DC150-05-17.300D1-	17,3		71	143	93	48	18	☺
DC150-05-17.500D1-	17,5		71	143	93	48	18	☺
DC150-05-17.700D1-	17,7		71	143	93	48	18	☺
DC150-05-17.800D1-	17,8		71	143	93	48	18	☺

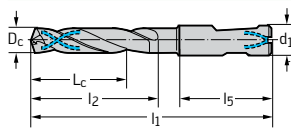
Exemple de commande pour la nuance WJ30RE: DC150-05-03.000A1-WJ30RE

**WALTER
SELECT**

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

B1

Outil de coupe



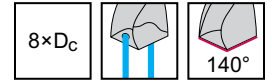
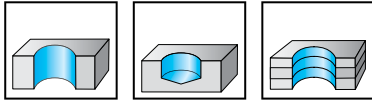
DIN 6535 HE, turned 180° DIN 6535 HB

Désignation	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30RE
DC150-05-18.000D1-	18		71	143	93	48	18	☺
DC150-05-18.100D1-	18,1		77	153	101	50	20	☺
DC150-05-18.500D1-	18,5		77	153	101	50	20	☺
DC150-05-18.800D1-	18,8		77	153	101	50	20	☺
DC150-05-19.000D1-	19		77	153	101	50	20	☺
DC150-05-19.500D1-	19,5		77	153	101	50	20	☺
DC150-05-19.700D1-	19,7		77	153	101	50	20	☺
DC150-05-20.000D1-	20		77	153	101	50	20	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30RE: DC150-05-03.000A1-WJ30RE

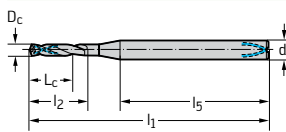
B1

Micro-foret en carbure monobloc avec canal de refroidissement DB133 Supreme



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

Outil de coupe



DIN 6535 HA

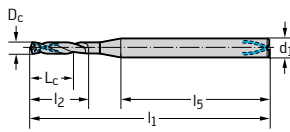
Désignation	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30ER
DB133-08-00.700A1-	0,7		6,9	50	8	35	3	☺
DB133-08-00.750A1-	0,75		7,8	50	9	34	3	☺
DB133-08-00.794A1-	0,794	1/32"	7,8	50	9	34	3	☺
DB133-08-00.800A1-	0,8		7,8	50	9	34	3	☺
DB133-08-00.850A1-	0,85		8,6	53	10	36	3	☺
DB133-08-00.900A1-	0,9		8,6	53	10	36	3	☺
DB133-08-00.950A1-	0,95		10,5	53	12	34	3	☺
DB133-08-01.000A1-	1		10,5	53	12	34	3	☺
DB133-08-01.050A1-	1,05		11	54	13	35	3	☺
DB133-08-01.100A1-	1,1		11	54	13	35	3	☺
DB133-08-01.150A1-	1,15		12	54	14	34	3	☺
DB133-08-01.191A1-	1,191	3/64"	12	54	14	34	3	☺
DB133-08-01.200A1-	1,2		12	54	14	34	3	☺
DB133-08-01.250A1-	1,25		12	54	14	34	3	☺
DB133-08-01.300A1-	1,3		13	57	15	36	3	☺
DB133-08-01.350A1-	1,35		13	57	16	35	3	☺
DB133-08-01.400A1-	1,4		13	57	16	35	3	☺
DB133-08-01.450A1-	1,45		14	57	17	34	3	☺
DB133-08-01.500A1-	1,5		14	57	17	34	3	☺
DB133-08-01.550A1-	1,55		15	60	18	37	3	☺
DB133-08-01.588A1-	1,588	1/16"	15	60	18	37	3	☺
DB133-08-01.600A1-	1,6		15	60	18	37	3	☺
DB133-08-01.650A1-	1,65		17	60	20	35	3	☺
DB133-08-01.700A1-	1,7		17	60	20	35	3	☺
DB133-08-01.750A1-	1,75		18	60	21	34	3	☺
DB133-08-01.800A1-	1,8		18	60	21	34	3	☺
DB133-08-01.820A1-	1,82		19	63	22	36	3	☺
DB133-08-01.850A1-	1,85		19	63	22	36	3	☺
DB133-08-01.900A1-	1,9		19	63	22	36	3	☺
DB133-08-01.950A1-	1,95		20	63	23	35	3	☺
DB133-08-01.984A1-	1,984	5/64"	20	63	23	35	3	☺
DB133-08-02.000A1-	2		20	63	23	35	3	☺
DB133-08-02.050A1-	2,05		20	63	24	35	3	☺
DB133-08-02.100A1-	2,1		20	63	24	35	3	☺
DB133-08-02.150A1-	2,15		21	63	25	34	3	☺
DB133-08-02.200A1-	2,2		21	63	25	34	3	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30ER: DB133-08-00.700A1-WJ30ER

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

B1

Outil de coupe



DIN 6535 HA

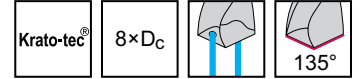
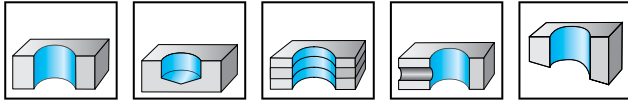
Désignation	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30ER
DB133-08-02.250A1-	2,25		22	67	26	37	3	☺
DB133-08-02.300A1-	2,3		22	67	26	37	3	☺
DB133-08-02.350A1-	2,35		24	67	28	35	3	☺
DB133-08-02.381A1-	2,381	3/32"	24	67	28	35	3	☺
DB133-08-02.400A1-	2,4		24	67	28	35	3	☺
DB133-08-02.450A1-	2,45		25	67	29	34	3	☺
DB133-08-02.500A1-	2,5		25	67	29	34	3	☺
DB133-08-02.550A1-	2,55		26	71	30	37	3	☺
DB133-08-02.600A1-	2,6		26	71	30	37	3	☺
DB133-08-02.650A1-	2,65		26	71	31	37	3	☺
DB133-08-02.700A1-	2,7		26	71	31	37	3	☺
DB133-08-02.750A1-	2,75		27	71	32	36	3	☺
DB133-08-02.778A1-	2,778	7/64"	27	71	32	36	3	☺
DB133-08-02.800A1-	2,8		27	71	32	36	3	☺
DB133-08-02.850A1-	2,85		28	71	33	35	3	☺
DB133-08-02.900A1-	2,9		28	71	33	35	3	☺
DB133-08-02.950A1-	2,95		29	71	34	34	3	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30ER: DB133-08-00.700A1-WJ30ER

Foret hélicoïdal VHM 3 dents DC183 Supreme X-treme Evo 3 Powered by Krato-tec®



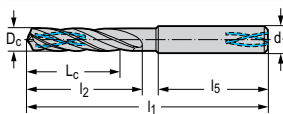
– avec revêtement multicouches Krato-tec® innovant



WJ30EY	P	M	K	N	S	H	O
	●●	●	●●	●●	●		

B1

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EY
DC183-08-03.000A1-	3		28	74	34	36	6	☺
DC183-08-03.300A1-	3,3		28	74	34	36	6	☺
DC183-08-03.500A1-	3,5		28	74	34	36	6	☺
DC183-08-04.000A1-	4		37	85	45	36	6	☺
DC183-08-04.200A1-	4,2		37	85	45	36	6	☺
DC183-08-04.500A1-	4,5		37	85	45	36	6	☺
DC183-08-04.763A1-	4,763	3/16"	48	97	57	36	6	☺
DC183-08-05.000A1-	5		48	97	57	36	6	☺
DC183-08-05.100A1-	5,1		48	97	57	36	6	☺
DC183-08-05.500A1-	5,5		48	97	57	36	6	☺
DC183-08-05.800A1-	5,8		48	97	57	36	6	☺
DC183-08-06.000A1-	6		48	97	57	36	6	☺
DC183-08-06.350A1-	6,350	1/4"	55	106	66	36	8	☺
DC183-08-06.500A1-	6,5		55	106	66	36	8	☺
DC183-08-06.800A1-	6,8		55	106	66	36	8	☺
DC183-08-07.000A1-	7		55	106	66	36	8	☺
DC183-08-07.800A1-	7,8		64	116	76	36	8	☺
DC183-08-08.000A1-	8		64	116	76	36	8	☺
DC183-08-08.500A1-	8,5		80	139	95	40	10	☺
DC183-08-09.000A1-	9		80	139	95	40	10	☺
DC183-08-09.800A1-	9,8		80	139	95	40	10	☺
DC183-08-10.000A1-	10		80	139	95	40	10	☺
DC183-08-10.500A1-	10,5		96	163	114	45	12	☺
DC183-08-11.000A1-	11		96	163	114	45	12	☺
DC183-08-11.113A1-	11,113	7/16"	96	163	114	45	12	☺
DC183-08-12.000A1-	12		96	163	114	45	12	☺
DC183-08-12.700A1-	12,700	1/2"	119	182	133	45	14	☺
DC183-08-13.000A1-	13		119	182	133	45	14	☺
DC183-08-13.500A1-	13,5		119	182	133	45	14	☺
DC183-08-14.000A1-	14		119	182	133	45	14	☺
DC183-08-15.000A1-	15		136	204	152	48	16	☺
DC183-08-16.000A1-	16		136	204	152	48	16	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30EY: DC183-08-03.000A1-WJ30EY

WALTER
SELECT

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

Foret en carbure monobloc avec canal de refroidissement

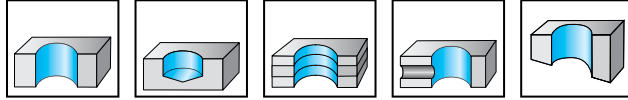
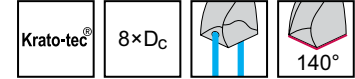
DC180 Supreme

X-treme Evo Plus

Powered by Krato-tec®



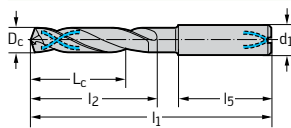
– avec revêtement multicouche Krato-tec® innovant



WJ30EY	P	M	K	N	S	H	0
	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

B1

Outil de coupe



DIN 6535 HA

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

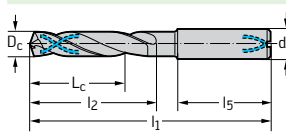
Exemple de commande pour la nuance WJ30EY: DC180-08-03.000A1-WJ30EY

**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 m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EY
DC180-08-05.900A1-	5,9		48	97	57	36	6	☺
DC180-08-05.953A1-	5,953	15/64"	48	97	57	36	6	☺
DC180-08-06.000A1-	6		48	97	57	36	6	☺
DC180-08-06.100A1-	6,1		55	106	66	36	8	☺
DC180-08-06.200A1-	6,2		55	106	66	36	8	☺
DC180-08-06.300A1-	6,3		55	106	66	36	8	☺
DC180-08-06.350A1-	6,350	1/4"	55	106	66	36	8	☺
DC180-08-06.400A1-	6,4		55	106	66	36	8	☺
DC180-08-06.500A1-	6,5		55	106	66	36	8	☺
DC180-08-06.600A1-	6,6		55	106	66	36	8	☺
DC180-08-06.700A1-	6,7		55	106	66	36	8	☺
DC180-08-06.747A1-	6,747	17/64"	55	106	66	36	8	☺
DC180-08-06.800A1-	6,8		55	106	66	36	8	☺
DC180-08-06.900A1-	6,9		55	106	66	36	8	☺
DC180-08-07.000A1-	7		55	106	66	36	8	☺
DC180-08-07.100A1-	7,1		64	116	76	36	8	☺
DC180-08-07.144A1-	7,144	9/32"	64	116	76	36	8	☺
DC180-08-07.200A1-	7,2		64	116	76	36	8	☺
DC180-08-07.300A1-	7,3		64	116	76	36	8	☺
DC180-08-07.400A1-	7,4		64	116	76	36	8	☺
DC180-08-07.500A1-	7,5		64	116	76	36	8	☺
DC180-08-07.541A1-	7,541	19/64"	64	116	76	36	8	☺
DC180-08-07.600A1-	7,6		64	116	76	36	8	☺
DC180-08-07.700A1-	7,7		64	116	76	36	8	☺
DC180-08-07.800A1-	7,8		64	116	76	36	8	☺
DC180-08-07.900A1-	7,9		64	116	76	36	8	☺
DC180-08-07.938A1-	7,938	5/16"	64	116	76	36	8	☺
DC180-08-08.000A1-	8		64	116	76	36	8	☺
DC180-08-08.100A1-	8,1		80	139	95	40	10	☺
DC180-08-08.200A1-	8,2		80	139	95	40	10	☺
DC180-08-08.300A1-	8,3		80	139	95	40	10	☺
DC180-08-08.334A1-	8,334	21/64"	80	139	95	40	10	☺
DC180-08-08.400A1-	8,4		80	139	95	40	10	☺
DC180-08-08.500A1-	8,5		80	139	95	40	10	☺
DC180-08-08.600A1-	8,6		80	139	95	40	10	☺
DC180-08-08.700A1-	8,7		80	139	95	40	10	☺
DC180-08-08.731A1-	8,731	11/32"	80	139	95	40	10	☺
DC180-08-08.800A1-	8,8		80	139	95	40	10	☺
DC180-08-08.900A1-	8,9		80	139	95	40	10	☺
DC180-08-09.000A1-	9		80	139	95	40	10	☺
DC180-08-09.100A1-	9,1		80	139	95	40	10	☺
DC180-08-09.128A1-	9,128	23/64"	80	139	95	40	10	☺
DC180-08-09.200A1-	9,2		80	139	95	40	10	☺
DC180-08-09.300A1-	9,3		80	139	95	40	10	☺
DC180-08-09.400A1-	9,4		80	139	95	40	10	☺
DC180-08-09.500A1-	9,5		80	139	95	40	10	☺

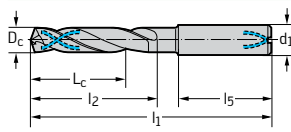
Exemple de commande pour la nuance WJ30EY: DC180-08-03.000A1-WJ30EY

**WALTER
SELECT**

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

B1

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EY
DC180-08-09.525A1-	9,525	3/8"	80	139	95	40	10	☺
DC180-08-09.600A1-	9,6		80	139	95	40	10	☺
DC180-08-09.700A1-	9,7		80	139	95	40	10	☺
DC180-08-09.800A1-	9,8		80	139	95	40	10	☺
DC180-08-09.900A1-	9,9		80	139	95	40	10	☺
DC180-08-09.922A1-	9,922	25/64"	80	139	95	40	10	☺
DC180-08-10.000A1-	10		80	139	95	40	10	☺
DC180-08-10.100A1-	10,1		96	163	114	45	12	☺
DC180-08-10.200A1-	10,2		96	163	114	45	12	☺
DC180-08-10.300A1-	10,3		96	163	114	45	12	☺
DC180-08-10.319A1-	10,319	13/32"	96	163	114	45	12	☺
DC180-08-10.400A1-	10,4		96	163	114	45	12	☺
DC180-08-10.500A1-	10,5		96	163	114	45	12	☺
DC180-08-10.600A1-	10,6		96	163	114	45	12	☺
DC180-08-10.700A1-	10,7		96	163	114	45	12	☺
DC180-08-10.716A1-	10,716	27/64"	96	163	114	45	12	☺
DC180-08-10.800A1-	10,8		96	163	114	45	12	☺
DC180-08-10.900A1-	10,9		96	163	114	45	12	☺
DC180-08-11.000A1-	11		96	163	114	45	12	☺
DC180-08-11.100A1-	11,1		96	163	114	45	12	☺
DC180-08-11.113A1-	11,113	7/16"	96	163	114	45	12	☺
DC180-08-11.200A1-	11,2		96	163	114	45	12	☺
DC180-08-11.300A1-	11,3		96	163	114	45	12	☺
DC180-08-11.400A1-	11,4		96	163	114	45	12	☺
DC180-08-11.500A1-	11,5		96	163	114	45	12	☺
DC180-08-11.509A1-	11,509	29/64"	96	163	114	45	12	☺
DC180-08-11.600A1-	11,6		96	163	114	45	12	☺
DC180-08-11.700A1-	11,7		96	163	114	45	12	☺
DC180-08-11.800A1-	11,8		96	163	114	45	12	☺
DC180-08-11.900A1-	11,9		96	163	114	45	12	☺
DC180-08-11.906A1-	11,906	15/32"	96	163	114	45	12	☺
DC180-08-12.000A1-	12		96	163	114	45	12	☺
DC180-08-12.303A1-	12,303	31/64"	119	182	133	45	14	☺
DC180-08-12.500A1-	12,5		119	182	133	45	14	☺
DC180-08-12.700A1-	12,700	1/2"	119	182	133	45	14	☺
DC180-08-13.000A1-	13		119	182	133	45	14	☺
DC180-08-13.494A1-	13,494	17/32"	119	182	133	45	14	☺
DC180-08-13.500A1-	13,5		119	182	133	45	14	☺
DC180-08-14.000A1-	14		119	182	133	45	14	☺
DC180-08-14.288A1-	14,288	9/16"	136	204	152	48	16	☺
DC180-08-14.500A1-	14,5		136	204	152	48	16	☺
DC180-08-15.000A1-	15		136	204	152	48	16	☺
DC180-08-15.500A1-	15,5		136	204	152	48	16	☺
DC180-08-15.875A1-	15,875	5/8"	136	204	152	48	16	☺
DC180-08-16.000A1-	16		136	204	152	48	16	☺
DC180-08-16.500A1-	16,5		153	223	171	48	18	☺

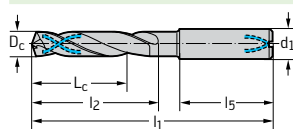
Exemple de commande pour la nuance WJ30EY: DC180-08-03.000A1-WJ30EY

**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 m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EY
DC180-08-17.000A1-	17		153	223	171	48	18	☺
DC180-08-17.500A1-	17,5		153	223	171	48	18	☺
DC180-08-18.000A1-	18		153	223	171	48	18	☺
DC180-08-18.500A1-	18,5		170	244	190	50	20	☺
DC180-08-19.000A1-	19		170	244	190	50	20	☺
DC180-08-19.050A1-	19,050	3/4"	170	244	190	50	20	☺
DC180-08-19.500A1-	19,5		170	244	190	50	20	☺
DC180-08-20.000A1-	20		170	244	190	50	20	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30EY: DC180-08-03.000A1-WJ30EY

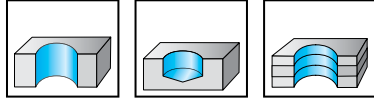
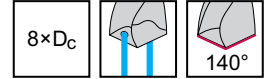
B1

Foret hélicoïdal en carbure monobloc

DC175 Supreme



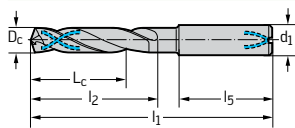
- Walter Lubrification de précision



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RY	●	●●	●	●	●●	●	●

B1

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30RY
DC175-08-03.000A1-	3		28	74	34	36	6	☺
DC175-08-03.100A1-	3,1		28	74	34	36	6	☺
DC175-08-03.175A1-	3,175	1/8"	28	74	34	36	6	☺
DC175-08-03.200A1-	3,2		28	74	34	36	6	☺
DC175-08-03.300A1-	3,3		28	74	34	36	6	☺
DC175-08-03.400A1-	3,4		28	74	34	36	6	☺
DC175-08-03.500A1-	3,5		28	74	34	36	6	☺
DC175-08-03.700A1-	3,7		28	74	34	36	6	☺
DC175-08-03.800A1-	3,8		37	85	45	36	6	☺
DC175-08-03.900A1-	3,9		37	85	45	36	6	☺
DC175-08-04.000A1-	4		37	85	45	36	6	☺
DC175-08-04.100A1-	4,1		37	85	45	36	6	☺
DC175-08-04.200A1-	4,2		37	85	45	36	6	☺
DC175-08-04.300A1-	4,3		37	85	45	36	6	☺
DC175-08-04.500A1-	4,5		37	85	45	36	6	☺
DC175-08-04.700A1-	4,7		37	85	45	36	6	☺
DC175-08-04.763A1-	4,763	3/16"	48	97	57	36	6	☺
DC175-08-04.800A1-	4,8		48	97	57	36	6	☺
DC175-08-05.000A1-	5		48	97	57	36	6	☺
DC175-08-05.100A1-	5,1		48	97	57	36	6	☺
DC175-08-05.200A1-	5,2		48	97	57	36	6	☺
DC175-08-05.500A1-	5,5		48	97	57	36	6	☺
DC175-08-05.600A1-	5,6		48	97	57	36	6	☺
DC175-08-05.800A1-	5,8		48	97	57	36	6	☺
DC175-08-06.000A1-	6		48	97	57	36	6	☺
DC175-08-06.100A1-	6,1		55	106	66	36	8	☺
DC175-08-06.200A1-	6,2		55	106	66	36	8	☺
DC175-08-06.300A1-	6,3		55	106	66	36	8	☺
DC175-08-06.350A1-	6,350	1/4"	55	106	66	36	8	☺
DC175-08-06.400A1-	6,4		55	106	66	36	8	☺
DC175-08-06.500A1-	6,5		55	106	66	36	8	☺
DC175-08-06.600A1-	6,6		55	106	66	36	8	☺
DC175-08-06.700A1-	6,7		55	106	66	36	8	☺
DC175-08-06.800A1-	6,8		55	106	66	36	8	☺
DC175-08-06.900A1-	6,9		55	106	66	36	8	☺
DC175-08-07.000A1-	7		55	106	66	36	8	☺

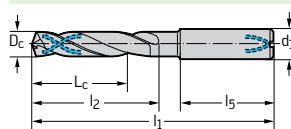
Exemple de commande pour la nuance WJ30RY: DC175-08-03.000A1-WJ30RY

**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 m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30RY
DC175-08-07.144A1-	7,144	9/32"	64	116	76	36	8	☺
DC175-08-07.500A1-	7,5		64	116	76	36	8	☺
DC175-08-07.600A1-	7,6		64	116	76	36	8	☺
DC175-08-07.700A1-	7,7		64	116	76	36	8	☺
DC175-08-08.000A1-	8		64	116	76	36	8	☺
DC175-08-08.100A1-	8,1		80	139	95	40	10	☺
DC175-08-08.200A1-	8,2		80	139	95	40	10	☺
DC175-08-08.400A1-	8,4		80	139	95	40	10	☺
DC175-08-08.500A1-	8,5		80	139	95	40	10	☺
DC175-08-08.600A1-	8,6		80	139	95	40	10	☺
DC175-08-08.700A1-	8,7		80	139	95	40	10	☺
DC175-08-08.800A1-	8,8		80	139	95	40	10	☺
DC175-08-09.000A1-	9		80	139	95	40	10	☺
DC175-08-09.200A1-	9,2		80	139	95	40	10	☺
DC175-08-09.300A1-	9,3		80	139	95	40	10	☺
DC175-08-09.500A1-	9,5		80	139	95	40	10	☺
DC175-08-09.800A1-	9,8		80	139	95	40	10	☺
DC175-08-10.000A1-	10		80	139	95	40	10	☺
DC175-08-10.200A1-	10,2		96	163	114	45	12	☺
DC175-08-10.500A1-	10,5		96	163	114	45	12	☺
DC175-08-11.000A1-	11		96	163	114	45	12	☺
DC175-08-11.500A1-	11,5		96	163	114	45	12	☺
DC175-08-12.000A1-	12		96	163	114	45	12	☺
DC175-08-12.500A1-	12,5		119	182	133	45	14	☺
DC175-08-13.000A1-	13		119	182	133	45	14	☺
DC175-08-14.000A1-	14		119	182	133	45	14	☺
DC175-08-15.000A1-	15		136	204	152	48	16	☺
DC175-08-16.000A1-	16		136	204	152	48	16	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30RY: DC175-08-03.000A1-WJ30RY

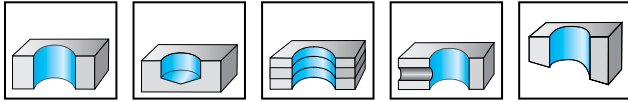
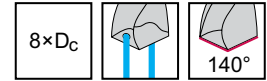
B1

**WALTER
SELECT**

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

Foret en carbure monobloc avec canal de refroidissement

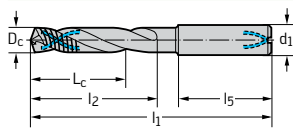
DC170 Supreme



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EJ	●●		●●			●	

B1

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EJ
DC170-08-03.000A1-	3		28	74	34	36	6	☺
DC170-08-03.100A1-	3,1		28	74	34	36	6	☺
DC170-08-03.175A1-	3,175	1/8"	28	74	34	36	6	☺
DC170-08-03.200A1-	3,2		28	74	34	36	6	☺
DC170-08-03.300A1-	3,3		28	74	34	36	6	☺
DC170-08-03.400A1-	3,4		28	74	34	36	6	☺
DC170-08-03.500A1-	3,5		28	74	34	36	6	☺
DC170-08-03.572A1-	3,572	9/64"	28	74	34	36	6	☺
DC170-08-03.600A1-	3,6		28	74	34	36	6	☺
DC170-08-03.700A1-	3,7		28	74	34	36	6	☺
DC170-08-03.800A1-	3,8		37	85	45	36	6	☺
DC170-08-03.900A1-	3,9		37	85	45	36	6	☺
DC170-08-03.969A1-	3,969	5/32"	37	85	45	36	6	☺
DC170-08-04.000A1-	4		37	85	45	36	6	☺
DC170-08-04.100A1-	4,1		37	85	45	36	6	☺
DC170-08-04.200A1-	4,2		37	85	45	36	6	☺
DC170-08-04.300A1-	4,3		37	85	45	36	6	☺
DC170-08-04.366A1-	4,366	11/64"	37	85	45	36	6	☺
DC170-08-04.400A1-	4,4		37	85	45	36	6	☺
DC170-08-04.500A1-	4,5		37	85	45	36	6	☺
DC170-08-04.600A1-	4,6		37	85	45	36	6	☺
DC170-08-04.763A1-	4,763	3/16"	48	97	57	36	6	☺
DC170-08-04.800A1-	4,8		48	97	57	36	6	☺
DC170-08-04.900A1-	4,9		48	97	57	36	6	☺
DC170-08-05.000A1-	5		48	97	57	36	6	☺
DC170-08-05.100A1-	5,1		48	97	57	36	6	☺
DC170-08-05.159A1-	5,159	13/64"	48	97	57	36	6	☺
DC170-08-05.200A1-	5,2		48	97	57	36	6	☺
DC170-08-05.300A1-	5,3		48	97	57	36	6	☺
DC170-08-05.400A1-	5,4		48	97	57	36	6	☺
DC170-08-05.500A1-	5,5		48	97	57	36	6	☺
DC170-08-05.556A1-	5,556	7/32"	48	97	57	36	6	☺
DC170-08-05.600A1-	5,6		48	97	57	36	6	☺
DC170-08-05.700A1-	5,7		48	97	57	36	6	☺
DC170-08-05.800A1-	5,8		48	97	57	36	6	☺
DC170-08-05.900A1-	5,9		48	97	57	36	6	☺

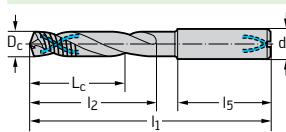
Exemple de commande pour la nuance WJ30EJ: DC170-08-03.000A1-WJ30EJ

**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 m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EJ
DC170-08-05.953A1-	5,953	15/64"	48	97	57	36	6	☺
DC170-08-06.000A1-	6		48	97	57	36	6	☺
DC170-08-06.100A1-	6,1		55	106	66	36	8	☺
DC170-08-06.200A1-	6,2		55	106	66	36	8	☺
DC170-08-06.300A1-	6,3		55	106	66	36	8	☺
DC170-08-06.350A1-	6,350	1/4"	55	106	66	36	8	☺
DC170-08-06.400A1-	6,4		55	106	66	36	8	☺
DC170-08-06.500A1-	6,5		55	106	66	36	8	☺
DC170-08-06.600A1-	6,6		55	106	66	36	8	☺
DC170-08-06.700A1-	6,7		55	106	66	36	8	☺
DC170-08-06.747A1-	6,747	17/64"	55	106	66	36	8	☺
DC170-08-06.800A1-	6,8		55	106	66	36	8	☺
DC170-08-06.900A1-	6,9		55	106	66	36	8	☺
DC170-08-07.000A1-	7		55	106	66	36	8	☺
DC170-08-07.144A1-	7,144	9/32"	64	116	76	36	8	☺
DC170-08-07.400A1-	7,4		64	116	76	36	8	☺
DC170-08-07.500A1-	7,5		64	116	76	36	8	☺
DC170-08-07.541A1-	7,541	19/64"	64	116	76	36	8	☺
DC170-08-07.600A1-	7,6		64	116	76	36	8	☺
DC170-08-07.700A1-	7,7		64	116	76	36	8	☺
DC170-08-07.800A1-	7,8		64	116	76	36	8	☺
DC170-08-07.900A1-	7,9		64	116	76	36	8	☺
DC170-08-07.938A1-	7,938	5/16"	64	116	76	36	8	☺
DC170-08-08.000A1-	8		64	116	76	36	8	☺
DC170-08-08.100A1-	8,1		80	139	95	40	10	☺
DC170-08-08.200A1-	8,2		80	139	95	40	10	☺
DC170-08-08.300A1-	8,3		80	139	95	40	10	☺
DC170-08-08.334A1-	8,334	21/64"	80	139	95	40	10	☺
DC170-08-08.400A1-	8,4		80	139	95	40	10	☺
DC170-08-08.500A1-	8,5		80	139	95	40	10	☺
DC170-08-08.600A1-	8,6		80	139	95	40	10	☺
DC170-08-08.700A1-	8,7		80	139	95	40	10	☺
DC170-08-08.731A1-	8,731	11/32"	80	139	95	40	10	☺
DC170-08-08.800A1-	8,8		80	139	95	40	10	☺
DC170-08-09.000A1-	9		80	139	95	40	10	☺
DC170-08-09.100A1-	9,1		80	139	95	40	10	☺
DC170-08-09.128A1-	9,128	23/64"	80	139	95	40	10	☺
DC170-08-09.200A1-	9,2		80	139	95	40	10	☺
DC170-08-09.300A1-	9,3		80	139	95	40	10	☺
DC170-08-09.400A1-	9,4		80	139	95	40	10	☺
DC170-08-09.500A1-	9,5		80	139	95	40	10	☺
DC170-08-09.525A1-	9,525	3/8"	80	139	95	40	10	☺
DC170-08-09.600A1-	9,6		80	139	95	40	10	☺
DC170-08-09.700A1-	9,7		80	139	95	40	10	☺
DC170-08-09.800A1-	9,8		80	139	95	40	10	☺
DC170-08-09.900A1-	9,9		80	139	95	40	10	☺

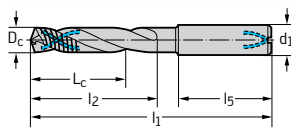
Exemple de commande pour la nuance WJ30EJ: DC170-08-03.000A1-WJ30EJ

**WALTER
SELECT**

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

B1

Outil de coupe



DIN 6535 HA

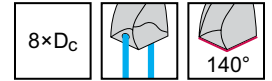
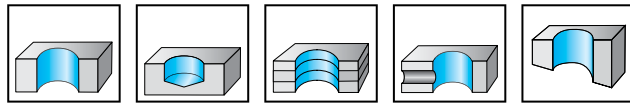
Désignation	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EJ
DC170-08-09.922A1-	9,922	25/64"	80	139	95	40	10	☺
DC170-08-10.000A1-	10		80	139	95	40	10	☺
DC170-08-10.100A1-	10,1		96	163	114	45	12	☺
DC170-08-10.200A1-	10,2		96	163	114	45	12	☺
DC170-08-10.300A1-	10,3		96	163	114	45	12	☺
DC170-08-10.319A1-	10,319	13/32"	96	163	114	45	12	☺
DC170-08-10.500A1-	10,5		96	163	114	45	12	☺
DC170-08-10.716A1-	10,716	27/64"	96	163	114	45	12	☺
DC170-08-10.800A1-	10,8		96	163	114	45	12	☺
DC170-08-11.000A1-	11		96	163	114	45	12	☺
DC170-08-11.100A1-	11,1		96	163	114	45	12	☺
DC170-08-11.113A1-	11,113	7/16"	96	163	114	45	12	☺
DC170-08-11.200A1-	11,2		96	163	114	45	12	☺
DC170-08-11.300A1-	11,3		96	163	114	45	12	☺
DC170-08-11.400A1-	11,4		96	163	114	45	12	☺
DC170-08-11.500A1-	11,5		96	163	114	45	12	☺
DC170-08-11.700A1-	11,7		96	163	114	45	12	☺
DC170-08-11.800A1-	11,8		96	163	114	45	12	☺
DC170-08-11.900A1-	11,9		96	163	114	45	12	☺
DC170-08-12.000A1-	12		96	163	114	45	12	☺
DC170-08-12.303A1-	12,303	31/64"	119	182	133	45	14	☺
DC170-08-12.500A1-	12,5		119	182	133	45	14	☺
DC170-08-12.700A1-	12,700	1/2"	119	182	133	45	14	☺
DC170-08-13.000A1-	13		119	182	133	45	14	☺
DC170-08-13.494A1-	13,494	17/32"	119	182	133	45	14	☺
DC170-08-13.500A1-	13,5		119	182	133	45	14	☺
DC170-08-14.000A1-	14		119	182	133	45	14	☺
DC170-08-14.288A1-	14,288	9/16"	136	204	152	48	16	☺
DC170-08-14.500A1-	14,5		136	204	152	48	16	☺
DC170-08-15.000A1-	15		136	204	152	48	16	☺
DC170-08-15.500A1-	15,5		136	204	152	48	16	☺
DC170-08-15.875A1-	15,875	5/8"	136	204	152	48	16	☺
DC170-08-16.000A1-	16		136	204	152	48	16	☺
DC170-08-16.500A1-	16,5		153	223	171	48	18	☺
DC170-08-17.000A1-	17		153	223	171	48	18	☺
DC170-08-17.500A1-	17,5		153	223	171	48	18	☺
DC170-08-18.000A1-	18		153	223	171	48	18	☺
DC170-08-20.000A1-	20		170	244	190	50	20	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30EJ: DC170-08-03.000A1-WJ30EJ

Foret en carbure monobloc avec lubrification centrale de refroidissement

DC160 Advance

X-treme Evo



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

B1

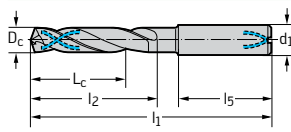
Outil de coupe		D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30ET
<p>DIN 6535 HA</p>	DC160-08-03.000A1-	3		28	74	34	36	6	☺
	DC160-08-03.100A1-	3,1		28	74	34	36	6	☺
	DC160-08-03.175A1-	3,175	1/8"	28	74	34	36	6	☺
	DC160-08-03.200A1-	3,2		28	74	34	36	6	☺
	DC160-08-03.300A1-	3,3		28	74	34	36	6	☺
	DC160-08-03.400A1-	3,4		28	74	34	36	6	☺
	DC160-08-03.500A1-	3,5		28	74	34	36	6	☺
	DC160-08-03.572A1-	3,572	9/64"	28	74	34	36	6	☺
	DC160-08-03.600A1-	3,6		28	74	34	36	6	☺
	DC160-08-03.700A1-	3,7		28	74	34	36	6	☺
	DC160-08-03.800A1-	3,8		37	85	45	36	6	☺
	DC160-08-03.900A1-	3,9		37	85	45	36	6	☺
	DC160-08-03.969A1-	3,969	5/32"	37	85	45	36	6	☺
	DC160-08-04.000A1-	4		37	85	45	36	6	☺
	DC160-08-04.100A1-	4,1		37	85	45	36	6	☺
	DC160-08-04.200A1-	4,2		37	85	45	36	6	☺
	DC160-08-04.300A1-	4,3		37	85	45	36	6	☺
	DC160-08-04.366A1-	4,366	11/64"	37	85	45	36	6	☺
	DC160-08-04.400A1-	4,4		37	85	45	36	6	☺
	DC160-08-04.500A1-	4,5		37	85	45	36	6	☺
	DC160-08-04.600A1-	4,6		37	85	45	36	6	☺
	DC160-08-04.700A1-	4,7		37	85	45	36	6	☺
	DC160-08-04.763A1-	4,763	3/16"	48	97	57	36	6	☺
	DC160-08-04.800A1-	4,8		48	97	57	36	6	☺
	DC160-08-04.900A1-	4,9		48	97	57	36	6	☺
	DC160-08-05.000A1-	5		48	97	57	36	6	☺
	DC160-08-05.100A1-	5,1		48	97	57	36	6	☺
	DC160-08-05.159A1-	5,159	13/64"	48	97	57	36	6	☺
	DC160-08-05.200A1-	5,2		48	97	57	36	6	☺
	DC160-08-05.300A1-	5,3		48	97	57	36	6	☺
DC160-08-05.400A1-	5,4		48	97	57	36	6	☺	
DC160-08-05.500A1-	5,5		48	97	57	36	6	☺	
DC160-08-05.556A1-	5,556	7/32"	48	97	57	36	6	☺	
DC160-08-05.600A1-	5,6		48	97	57	36	6	☺	
DC160-08-05.700A1-	5,7		48	97	57	36	6	☺	
DC160-08-05.800A1-	5,8		48	97	57	36	6	☺	

Exemple de commande pour la nuance WJ30ET: DC160-08-03.000A1-WJ30ET

WALTER SELECT ●● Application principale ● Autre application

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

Outil de coupe

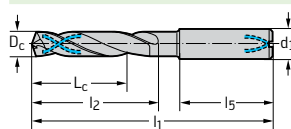


DIN 6535 HA

Désignation	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30ET
DC160-08-05.900A1-	5,9		48	97	57	36	6	☹
DC160-08-05.953A1-	5,953	15/64"	48	97	57	36	6	☹
DC160-08-06.000A1-	6		48	97	57	36	6	☹
DC160-08-06.100A1-	6,1		55	106	66	36	8	☹
DC160-08-06.200A1-	6,2		55	106	66	36	8	☹
DC160-08-06.300A1-	6,3		55	106	66	36	8	☹
DC160-08-06.350A1-	6,350	1/4"	55	106	66	36	8	☹
DC160-08-06.400A1-	6,4		55	106	66	36	8	☹
DC160-08-06.500A1-	6,5		55	106	66	36	8	☹
DC160-08-06.600A1-	6,6		55	106	66	36	8	☹
DC160-08-06.700A1-	6,7		55	106	66	36	8	☹
DC160-08-06.747A1-	6,747	17/64"	55	106	66	36	8	☹
DC160-08-06.800A1-	6,8		55	106	66	36	8	☹
DC160-08-06.900A1-	6,9		55	106	66	36	8	☹
DC160-08-07.000A1-	7		55	106	66	36	8	☹
DC160-08-07.100A1-	7,1		64	116	76	36	8	☹
DC160-08-07.144A1-	7,144	9/32"	64	116	76	36	8	☹
DC160-08-07.200A1-	7,2		64	116	76	36	8	☹
DC160-08-07.300A1-	7,3		64	116	76	36	8	☹
DC160-08-07.400A1-	7,4		64	116	76	36	8	☹
DC160-08-07.500A1-	7,5		64	116	76	36	8	☹
DC160-08-07.541A1-	7,541	19/64"	64	116	76	36	8	☹
DC160-08-07.600A1-	7,6		64	116	76	36	8	☹
DC160-08-07.700A1-	7,7		64	116	76	36	8	☹
DC160-08-07.800A1-	7,8		64	116	76	36	8	☹
DC160-08-07.900A1-	7,9		64	116	76	36	8	☹
DC160-08-07.938A1-	7,938	5/16"	64	116	76	36	8	☹
DC160-08-08.000A1-	8		64	116	76	36	8	☹
DC160-08-08.100A1-	8,1		80	139	95	40	10	☹
DC160-08-08.200A1-	8,2		80	139	95	40	10	☹
DC160-08-08.300A1-	8,3		80	139	95	40	10	☹
DC160-08-08.334A1-	8,334	21/64"	80	139	95	40	10	☹
DC160-08-08.400A1-	8,4		80	139	95	40	10	☹
DC160-08-08.500A1-	8,5		80	139	95	40	10	☹
DC160-08-08.600A1-	8,6		80	139	95	40	10	☹
DC160-08-08.700A1-	8,7		80	139	95	40	10	☹
DC160-08-08.731A1-	8,731	11/32"	80	139	95	40	10	☹
DC160-08-08.800A1-	8,8		80	139	95	40	10	☹
DC160-08-08.900A1-	8,9		80	139	95	40	10	☹
DC160-08-09.000A1-	9		80	139	95	40	10	☹
DC160-08-09.100A1-	9,1		80	139	95	40	10	☹
DC160-08-09.128A1-	9,128	23/64"	80	139	95	40	10	☹
DC160-08-09.200A1-	9,2		80	139	95	40	10	☹
DC160-08-09.300A1-	9,3		80	139	95	40	10	☹
DC160-08-09.400A1-	9,4		80	139	95	40	10	☹
DC160-08-09.500A1-	9,5		80	139	95	40	10	☹

Exemple de commande pour la nuance WJ30ET: DC160-08-03.000A1-WJ30ET

Outil de coupe



DIN 6535 HA

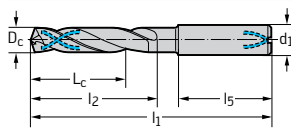
Désignation	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30ET
DC160-08-09.525A1-	9,525	3/8"	80	139	95	40	10	☺
DC160-08-09.600A1-	9,6		80	139	95	40	10	☺
DC160-08-09.700A1-	9,7		80	139	95	40	10	☺
DC160-08-09.800A1-	9,8		80	139	95	40	10	☺
DC160-08-09.900A1-	9,9		80	139	95	40	10	☺
DC160-08-09.922A1-	9,922	25/64"	80	139	95	40	10	☺
DC160-08-10.000A1-	10		80	139	95	40	10	☺
DC160-08-10.100A1-	10,1		96	163	114	45	12	☺
DC160-08-10.200A1-	10,2		96	163	114	45	12	☺
DC160-08-10.300A1-	10,3		96	163	114	45	12	☺
DC160-08-10.319A1-	10,319	13/32"	96	163	114	45	12	☺
DC160-08-10.400A1-	10,4		96	163	114	45	12	☺
DC160-08-10.500A1-	10,5		96	163	114	45	12	☺
DC160-08-10.600A1-	10,6		96	163	114	45	12	☺
DC160-08-10.700A1-	10,7		96	163	114	45	12	☺
DC160-08-10.716A1-	10,716	27/64"	96	163	114	45	12	☺
DC160-08-10.800A1-	10,8		96	163	114	45	12	☺
DC160-08-10.900A1-	10,9		96	163	114	45	12	☺
DC160-08-11.000A1-	11		96	163	114	45	12	☺
DC160-08-11.100A1-	11,1		96	163	114	45	12	☺
DC160-08-11.113A1-	11,113	7/16"	96	163	114	45	12	☺
DC160-08-11.200A1-	11,2		96	163	114	45	12	☺
DC160-08-11.300A1-	11,3		96	163	114	45	12	☺
DC160-08-11.400A1-	11,4		96	163	114	45	12	☺
DC160-08-11.500A1-	11,5		96	163	114	45	12	☺
DC160-08-11.509A1-	11,509	29/64"	96	163	114	45	12	☺
DC160-08-11.600A1-	11,6		96	163	114	45	12	☺
DC160-08-11.700A1-	11,7		96	163	114	45	12	☺
DC160-08-11.800A1-	11,8		96	163	114	45	12	☺
DC160-08-11.900A1-	11,9		96	163	114	45	12	☺
DC160-08-11.906A1-	11,906	15/32"	96	163	114	45	12	☺
DC160-08-12.000A1-	12		96	163	114	45	12	☺
DC160-08-12.303A1-	12,303	31/64"	119	182	133	45	14	☺
DC160-08-12.500A1-	12,5		119	182	133	45	14	☺
DC160-08-12.700A1-	12,700	1/2"	119	182	133	45	14	☺
DC160-08-13.000A1-	13		119	182	133	45	14	☺
DC160-08-13.494A1-	13,494	17/32"	119	182	133	45	14	☺
DC160-08-13.500A1-	13,5		119	182	133	45	14	☺
DC160-08-14.000A1-	14		119	182	133	45	14	☺
DC160-08-14.288A1-	14,288	9/16"	136	204	152	48	16	☺
DC160-08-14.500A1-	14,5		136	204	152	48	16	☺
DC160-08-15.000A1-	15		136	204	152	48	16	☺
DC160-08-15.500A1-	15,5		136	204	152	48	16	☺
DC160-08-15.875A1-	15,875	5/8"	136	204	152	48	16	☺
DC160-08-16.000A1-	16		136	204	152	48	16	☺
DC160-08-16.500A1-	16,5		153	223	171	48	18	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30ET: DC160-08-03.000A1-WJ30ET

**WALTER
SELECT**

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

Outil de coupe



DIN 6535 HA

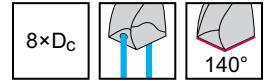
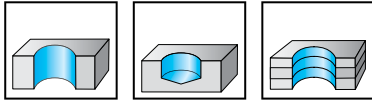
Désignation	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30ET
DC160-08-17.000A1-	17		153	223	171	48	18	☺☺
DC160-08-17.500A1-	17,5		153	223	171	48	18	☺☺
DC160-08-18.000A1-	18		153	223	171	48	18	☺☺
DC160-08-18.500A1-	18,5		170	244	190	50	20	☺☺
DC160-08-19.000A1-	19		170	244	190	50	20	☺☺
DC160-08-19.050A1-	19,050	3/4"	170	244	190	50	20	☺☺
DC160-08-19.500A1-	19,5		170	244	190	50	20	☺☺
DC160-08-20.000A1-	20		170	244	190	50	20	☺☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30ET: DC160-08-03.000A1-WJ30ET

B1

Foret en carbure monobloc avec lubrification centrale de refroidissement

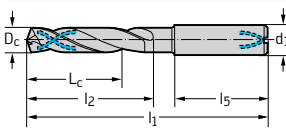
DC150 Perform



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TA	●●	●	●●	●●	●●	●	●

B1

Outil de coupe



DIN 6535 HA

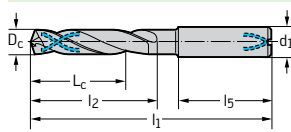
Désignation	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30TA
DC150-08-03.000A1-	3		28	74	34	36	6	☺
DC150-08-03.100A1-	3,1		28	74	34	36	6	☺
DC150-08-03.175A1-	3,175	1/8"	28	74	34	36	6	☺
DC150-08-03.200A1-	3,2		28	74	34	36	6	☺
DC150-08-03.300A1-	3,3		28	74	34	36	6	☺
DC150-08-03.400A1-	3,4		28	74	34	36	6	☺
DC150-08-03.500A1-	3,5		28	74	34	36	6	☺
DC150-08-03.572A1-	3,572	9/64"	28	74	34	36	6	☺
DC150-08-03.600A1-	3,6		28	74	34	36	6	☺
DC150-08-03.700A1-	3,7		28	74	34	36	6	☺
DC150-08-03.800A1-	3,8		37	85	45	36	6	☺
DC150-08-03.900A1-	3,9		37	85	45	36	6	☺
DC150-08-03.969A1-	3,969	5/32"	37	85	45	36	6	☺
DC150-08-04.000A1-	4		37	85	45	36	6	☺
DC150-08-04.100A1-	4,1		37	85	45	36	6	☺
DC150-08-04.200A1-	4,2		37	85	45	36	6	☺
DC150-08-04.300A1-	4,3		37	85	45	36	6	☺
DC150-08-04.366A1-	4,366	11/64"	37	85	45	36	6	☺
DC150-08-04.400A1-	4,4		37	85	45	36	6	☺
DC150-08-04.500A1-	4,5		37	85	45	36	6	☺
DC150-08-04.600A1-	4,6		37	85	45	36	6	☺
DC150-08-04.700A1-	4,7		37	85	45	36	6	☺
DC150-08-04.763A1-	4,763	3/16"	48	97	57	36	6	☺
DC150-08-04.800A1-	4,8		48	97	57	36	6	☺
DC150-08-04.900A1-	4,9		48	97	57	36	6	☺
DC150-08-05.000A1-	5		48	97	57	36	6	☺
DC150-08-05.100A1-	5,1		48	97	57	36	6	☺
DC150-08-05.159A1-	5,159	13/64"	48	97	57	36	6	☺
DC150-08-05.200A1-	5,2		48	97	57	36	6	☺
DC150-08-05.300A1-	5,3		48	97	57	36	6	☺
DC150-08-05.400A1-	5,4		48	97	57	36	6	☺
DC150-08-05.500A1-	5,5		48	97	57	36	6	☺
DC150-08-05.556A1-	5,556	7/32"	48	97	57	36	6	☺
DC150-08-05.600A1-	5,6		48	97	57	36	6	☺
DC150-08-05.700A1-	5,7		48	97	57	36	6	☺
DC150-08-05.800A1-	5,8		48	97	57	36	6	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30TA: DC150-08-03.000A1-WJ30TA

**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 m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30TA
DC150-08-05.900A1-	5,9		48	97	57	36	6	☺
DC150-08-05.953A1-	5,953	15/64"	48	97	57	36	6	☺
DC150-08-06.000A1-	6		48	97	57	36	6	☺
DC150-08-06.100A1-	6,1		55	106	66	36	8	☺
DC150-08-06.200A1-	6,2		55	106	66	36	8	☺
DC150-08-06.300A1-	6,3		55	106	66	36	8	☺
DC150-08-06.350A1-	6,350	1/4"	55	106	66	36	8	☺
DC150-08-06.400A1-	6,4		55	106	66	36	8	☺
DC150-08-06.500A1-	6,5		55	106	66	36	8	☺
DC150-08-06.600A1-	6,6		55	106	66	36	8	☺
DC150-08-06.700A1-	6,7		55	106	66	36	8	☺
DC150-08-06.747A1-	6,747	17/64"	55	106	66	36	8	☺
DC150-08-06.800A1-	6,8		55	106	66	36	8	☺
DC150-08-06.900A1-	6,9		55	106	66	36	8	☺
DC150-08-07.000A1-	7		55	106	66	36	8	☺
DC150-08-07.100A1-	7,1		64	116	76	36	8	☺
DC150-08-07.144A1-	7,144	9/32"	64	116	76	36	8	☺
DC150-08-07.200A1-	7,2		64	116	76	36	8	☺
DC150-08-07.300A1-	7,3		64	116	76	36	8	☺
DC150-08-07.400A1-	7,4		64	116	76	36	8	☺
DC150-08-07.500A1-	7,5		64	116	76	36	8	☺
DC150-08-07.541A1-	7,541	19/64"	64	116	76	36	8	☺
DC150-08-07.600A1-	7,6		64	116	76	36	8	☺
DC150-08-07.700A1-	7,7		64	116	76	36	8	☺
DC150-08-07.800A1-	7,8		64	116	76	36	8	☺
DC150-08-07.900A1-	7,9		64	116	76	36	8	☺
DC150-08-07.938A1-	7,938	5/16"	64	116	76	36	8	☺
DC150-08-08.000A1-	8		64	116	76	36	8	☺
DC150-08-08.100A1-	8,1		80	139	95	40	10	☺
DC150-08-08.200A1-	8,2		80	139	95	40	10	☺
DC150-08-08.300A1-	8,3		80	139	95	40	10	☺
DC150-08-08.334A1-	8,334	21/64"	80	139	95	40	10	☺
DC150-08-08.400A1-	8,4		80	139	95	40	10	☺
DC150-08-08.500A1-	8,5		80	139	95	40	10	☺
DC150-08-08.600A1-	8,6		80	139	95	40	10	☺
DC150-08-08.700A1-	8,7		80	139	95	40	10	☺
DC150-08-08.731A1-	8,731	11/32"	80	139	95	40	10	☺
DC150-08-08.800A1-	8,8		80	139	95	40	10	☺
DC150-08-08.900A1-	8,9		80	139	95	40	10	☺
DC150-08-09.000A1-	9		80	139	95	40	10	☺
DC150-08-09.100A1-	9,1		80	139	95	40	10	☺
DC150-08-09.128A1-	9,128	23/64"	80	139	95	40	10	☺
DC150-08-09.200A1-	9,2		80	139	95	40	10	☺
DC150-08-09.300A1-	9,3		80	139	95	40	10	☺
DC150-08-09.400A1-	9,4		80	139	95	40	10	☺
DC150-08-09.500A1-	9,5		80	139	95	40	10	☺

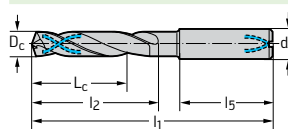
Exemple de commande pour la nuance WJ30TA: DC150-08-03.000A1-WJ30TA

**WALTER
SELECT**

●● Application principale ● Autre application

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

Outil de coupe



DIN 6535 HA

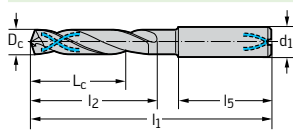
Désignation	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30TA
DC150-08-09.525A1-	9,525	3/8"	80	139	95	40	10	☺
DC150-08-09.600A1-	9,6		80	139	95	40	10	☺
DC150-08-09.700A1-	9,7		80	139	95	40	10	☺
DC150-08-09.800A1-	9,8		80	139	95	40	10	☺
DC150-08-09.900A1-	9,9		80	139	95	40	10	☺
DC150-08-09.922A1-	9,922	25/64"	80	139	95	40	10	☺
DC150-08-10.000A1-	10		80	139	95	40	10	☺
DC150-08-10.100A1-	10,1		96	163	114	45	12	☺
DC150-08-10.200A1-	10,2		96	163	114	45	12	☺
DC150-08-10.300A1-	10,3		96	163	114	45	12	☺
DC150-08-10.319A1-	10,319	13/32"	96	163	114	45	12	☺
DC150-08-10.400A1-	10,4		96	163	114	45	12	☺
DC150-08-10.500A1-	10,5		96	163	114	45	12	☺
DC150-08-10.700A1-	10,7		96	163	114	45	12	☺
DC150-08-10.716A1-	10,716	27/64"	96	163	114	45	12	☺
DC150-08-10.800A1-	10,8		96	163	114	45	12	☺
DC150-08-10.900A1-	10,9		96	163	114	45	12	☺
DC150-08-11.000A1-	11		96	163	114	45	12	☺
DC150-08-11.100A1-	11,1		96	163	114	45	12	☺
DC150-08-11.113A1-	11,113	7/16"	96	163	114	45	12	☺
DC150-08-11.200A1-	11,2		96	163	114	45	12	☺
DC150-08-11.300A1-	11,3		96	163	114	45	12	☺
DC150-08-11.500A1-	11,5		96	163	114	45	12	☺
DC150-08-11.600A1-	11,6		96	163	114	45	12	☺
DC150-08-11.700A1-	11,7		96	163	114	45	12	☺
DC150-08-11.800A1-	11,8		96	163	114	45	12	☺
DC150-08-11.900A1-	11,9		96	163	114	45	12	☺
DC150-08-11.906A1-	11,906	15/32"	96	163	114	45	12	☺
DC150-08-12.000A1-	12		96	163	114	45	12	☺
DC150-08-12.303A1-	12,303	31/64"	119	182	133	45	14	☺
DC150-08-12.500A1-	12,5		119	182	133	45	14	☺
DC150-08-12.700A1-	12,700	1/2"	119	182	133	45	14	☺
DC150-08-13.000A1-	13		119	182	133	45	14	☺
DC150-08-13.494A1-	13,494	17/32"	119	182	133	45	14	☺
DC150-08-13.500A1-	13,5		119	182	133	45	14	☺
DC150-08-14.000A1-	14		119	182	133	45	14	☺
DC150-08-14.288A1-	14,288	9/16"	136	204	152	48	16	☺
DC150-08-14.500A1-	14,5		136	204	152	48	16	☺
DC150-08-15.000A1-	15		136	204	152	48	16	☺
DC150-08-15.500A1-	15,5		136	204	152	48	16	☺
DC150-08-15.875A1-	15,875	5/8"	136	204	152	48	16	☺
DC150-08-16.000A1-	16		136	204	152	48	16	☺
DC150-08-16.500A1-	16,5		153	223	171	48	18	☺
DC150-08-17.000A1-	17		153	223	171	48	18	☺
DC150-08-17.500A1-	17,5		153	223	171	48	18	☺
DC150-08-18.000A1-	18		153	223	171	48	18	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30TA: DC150-08-03.000A1-WJ30TA

**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 m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30TA
DC150-08-18.500A1-	18,5		170	244	190	50	20	☺
DC150-08-19.000A1-	19		170	244	190	50	20	☺
DC150-08-19.050A1-	19,050	3/4"	170	244	190	50	20	☺
DC150-08-19.500A1-	19,5		170	244	190	50	20	☺
DC150-08-20.000A1-	20		170	244	190	50	20	☺

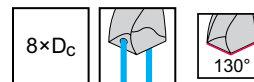
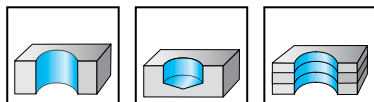
Exemple de commande pour la nuance WJ30TA: DC150-08-03.000A1-WJ30TA

B1

Foret en carbure monobloc avec canal de refroidissement

A3486TIP

Alpha® 44



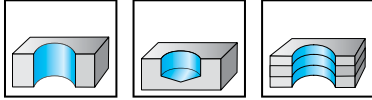
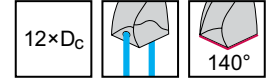
TIP	P	M	K	N	S	H	O
	●●	●	●	●●	●		●

B1

Outil de coupe		D _c m7 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm
<p>DIN 6535 HA</p>	Désignation						
	A3486TIP-5	5	54	101	63	36	6
	A3486TIP-5.5	5,5	54	101	63	36	6
	A3486TIP-6	6	54	101	63	36	6
	A3486TIP-6.1	6,1	67	117	79	36	8
	A3486TIP-6.5	6,5	67	117	79	36	8
	A3486TIP-6.8	6,8	67	117	79	36	8
	A3486TIP-7	7	67	117	79	36	8
A3486TIP-8	8	67	117	79	36	8	

Micro-foret en carbure monobloc avec canal de refroidissement

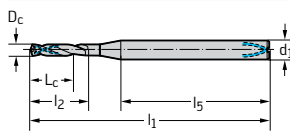
DB133 Supreme



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ER	●	●	●	●	●	●	●

B1

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D _c h7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30ER
DB133-12-00.700A1-	0,7		9,9	53	11	35	3	☺
DB133-12-00.750A1-	0,75		10,8	53	12	34	3	☺
DB133-12-00.794A1-	0,794	1/32"	10,8	53	12	34	3	☺
DB133-12-00.800A1-	0,8		10,8	53	12	34	3	☺
DB133-12-00.850A1-	0,85		12,6	57	14	36	3	☺
DB133-12-00.900A1-	0,9		12,6	57	14	36	3	☺
DB133-12-00.950A1-	0,95		14,5	57	16	34	3	☺
DB133-12-01.000A1-	1		14,5	57	16	34	3	☺
DB133-12-01.050A1-	1,05		15	59	17	36	3	☺
DB133-12-01.100A1-	1,1		15	59	17	36	3	☺
DB133-12-01.150A1-	1,15		17	59	19	34	3	☺
DB133-12-01.191A1-	1,191	3/64"	17	59	19	34	3	☺
DB133-12-01.200A1-	1,2		17	59	19	34	3	☺
DB133-12-01.250A1-	1,25		17	59	19	34	3	☺
DB133-12-01.300A1-	1,3		18	63	20	37	3	☺
DB133-12-01.350A1-	1,35		19	63	22	35	3	☺
DB133-12-01.400A1-	1,4		19	63	22	35	3	☺
DB133-12-01.450A1-	1,45		20	63	23	34	3	☺
DB133-12-01.500A1-	1,5		20	63	23	34	3	☺
DB133-12-01.550A1-	1,55		22	67	25	37	3	☺
DB133-12-01.588A1-	1,588	1/16"	22	67	25	37	3	☺
DB133-12-01.600A1-	1,6		22	67	25	37	3	☺
DB133-12-01.650A1-	1,65		23	67	26	36	3	☺
DB133-12-01.700A1-	1,7		23	67	26	36	3	☺
DB133-12-01.750A1-	1,75		25	67	28	34	3	☺
DB133-12-01.800A1-	1,8		25	67	28	34	3	☺
DB133-12-01.850A1-	1,85		26	72	29	38	3	☺
DB133-12-01.900A1-	1,9		26	72	29	38	3	☺
DB133-12-01.950A1-	1,95		28	72	31	36	3	☺
DB133-12-01.984A1-	1,984	5/64"	28	72	31	36	3	☺
DB133-12-02.000A1-	2		28	72	31	36	3	☺
DB133-12-02.100A1-	2,1		29	72	33	35	3	☺
DB133-12-02.200A1-	2,2		30	72	34	34	3	☺
DB133-12-02.300A1-	2,3		32	77	36	37	3	☺
DB133-12-02.381A1-	2,381	3/32"	33	77	37	36	3	☺
DB133-12-02.400A1-	2,4		33	77	37	36	3	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30ER: DB133-12-00.700A1-WJ30ER

**WALTER
SELECT**

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

Outil de coupe

	Désignation	D _c h7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30ER
<p>DIN 6535 HA</p>	DB133-12-02.500A1-	2,5		35	77	39	34	3	☺
	DB133-12-02.600A1-	2,6		36	83	40	39	3	☺
	DB133-12-02.700A1-	2,7		37	83	42	38	3	☺
	DB133-12-02.778A1-	2,778	7/64"	38	83	43	37	3	☺
	DB133-12-02.800A1-	2,8		38	83	43	37	3	☺
	DB133-12-02.900A1-	2,9		40	83	45	35	3	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30ER: DB133-12-00.700A1-WJ30ER

B1

Foret en carbure monobloc avec canal de refroidissement

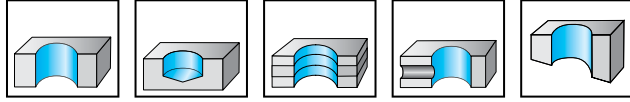
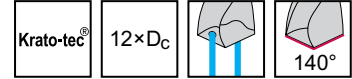
DC180 Supreme

X-treme Evo Plus

Powered by Krato-tec®



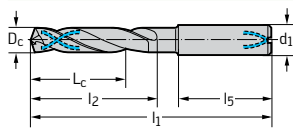
– avec revêtement multicouches Krato-tec® innovant



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EY	●	●	●	●	●	●	●

B1

Outil de coupe



DIN 6535 HA

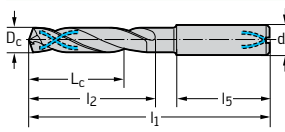
Désignation	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EY
DC180-12-03.000A1-	3		48	92	54	36	6	☺
DC180-12-03.100A1-	3,1		48	92	54	36	6	☺
DC180-12-03.175A1-	3,175	1/8"	48	92	54	36	6	☺
DC180-12-03.200A1-	3,2		48	92	54	36	6	☺
DC180-12-03.300A1-	3,3		48	92	54	36	6	☺
DC180-12-03.400A1-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

Exemple de commande pour la nuance WJ30EY: DC180-12-03.000A1-WJ30EY

WALTER
SELECT

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

Outil de coupe



DIN 6535 HA

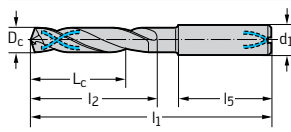
Désignation	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EY
DC180-12-05.800A1-	5,8		74	121	83	36	6	☺
DC180-12-05.900A1-	5,9		74	121	83	36	6	☺
DC180-12-06.000A1-	6		74	121	83	36	6	☺
DC180-12-06.100A1-	6,1		98	148	110	36	8	☺
DC180-12-06.200A1-	6,2		98	148	110	36	8	☺
DC180-12-06.300A1-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

Exemple de commande pour la nuance WJ30EY: DC180-12-03.000A1-WJ30EY

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

B1

Outil de coupe

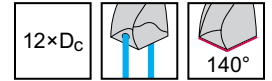
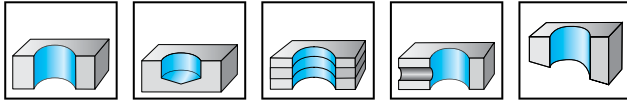


DIN 6535 HA

Désignation	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EY
DC180-12-10.100A1-	10,1		140	206	158	45	12	☺
DC180-12-10.200A1-	10,2		140	206	158	45	12	☺
DC180-12-10.300A1-	10,3		140	206	158	45	12	☺
DC180-12-10.319A1-	10,319	13/32"	140	206	158	45	12	☺
DC180-12-10.400A1-	10,4		140	206	158	45	12	☺
DC180-12-10.500A1-	10,5		140	206	158	45	12	☺
DC180-12-10.716A1-	10,716	27/64"	140	206	158	45	12	☺
DC180-12-10.800A1-	10,8		140	206	158	45	12	☺
DC180-12-11.000A1-	11		140	206	158	45	12	☺
DC180-12-11.100A1-	11,1		140	206	158	45	12	☺
DC180-12-11.113A1-	11,113	7/16"	140	206	158	45	12	☺
DC180-12-11.200A1-	11,2		140	206	158	45	12	☺
DC180-12-11.500A1-	11,5		140	206	158	45	12	☺
DC180-12-11.509A1-	11,509	29/64"	140	206	158	45	12	☺
DC180-12-11.700A1-	11,7		140	206	158	45	12	☺
DC180-12-11.800A1-	11,8		140	206	158	45	12	☺
DC180-12-11.906A1-	11,906	15/32"	140	206	158	45	12	☺
DC180-12-12.000A1-	12		140	206	158	45	12	☺
DC180-12-12.100A1-	12,1		168	230	182	45	14	☺
DC180-12-12.200A1-	12,2		168	230	182	45	14	☺
DC180-12-12.300A1-	12,3		168	230	182	45	14	☺
DC180-12-12.303A1-	12,303	31/64"	168	230	182	45	14	☺
DC180-12-12.500A1-	12,5		168	230	182	45	14	☺
DC180-12-12.600A1-	12,6		168	230	182	45	14	☺
DC180-12-12.700A1-	12,700	1/2"	168	230	182	45	14	☺
DC180-12-13.000A1-	13		168	230	182	45	14	☺
DC180-12-13.494A1-	13,494	17/32"	168	230	182	45	14	☺
DC180-12-13.500A1-	13,5		168	230	182	45	14	☺
DC180-12-14.000A1-	14		168	230	182	45	14	☺
DC180-12-14.288A1-	14,288	9/16"	192	260	208	48	16	☺
DC180-12-14.500A1-	14,5		192	260	208	48	16	☺
DC180-12-15.000A1-	15		192	260	208	48	16	☺
DC180-12-15.500A1-	15,5		192	260	208	48	16	☺
DC180-12-15.875A1-	15,875	5/8"	192	260	208	48	16	☺
DC180-12-16.000A1-	16		192	260	208	48	16	☺
DC180-12-16.500A1-	16,5		216	285	234	48	18	☺
DC180-12-17.000A1-	17		216	285	234	48	18	☺
DC180-12-17.500A1-	17,5		216	285	234	48	18	☺
DC180-12-18.000A1-	18		216	285	234	48	18	☺
DC180-12-18.500A1-	18,5		238	310	258	50	20	☺
DC180-12-19.000A1-	19		238	310	258	50	20	☺
DC180-12-19.500A1-	19,5		238	310	258	50	20	☺
DC180-12-20.000A1-	20		238	310	258	50	20	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30EY: DC180-12-03.000A1-WJ30EY

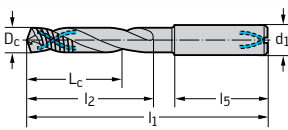
Foret en carbure monobloc avec canal de refroidissement DC170 Supreme



WJ30EJ	P	M	K	N	S	H	O
	●●		●●			●	

B1

Outil de coupe



DIN 6535 HA

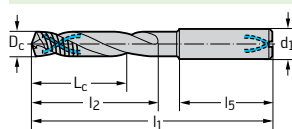
Désignation	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EJ
DC170-12-03.000A1-	3		48	92	54	36	6	☺
DC170-12-03.100A1-	3,1		48	92	54	36	6	☺
DC170-12-03.175A1-	3,175	1/8"	48	92	54	36	6	☺
DC170-12-03.200A1-	3,2		48	92	54	36	6	☺
DC170-12-03.300A1-	3,3		48	92	54	36	6	☺
DC170-12-03.400A1-	3,4		48	92	54	36	6	☺
DC170-12-03.500A1-	3,5		48	92	54	36	6	☺
DC170-12-03.572A1-	3,572	9/64"	48	92	54	36	6	☺
DC170-12-03.600A1-	3,6		48	92	54	36	6	☺
DC170-12-03.700A1-	3,7		48	92	54	36	6	☺
DC170-12-03.800A1-	3,8		56	102	64	36	6	☺
DC170-12-03.900A1-	3,9		56	102	64	36	6	☺
DC170-12-03.969A1-	3,969	5/32"	56	102	64	36	6	☺
DC170-12-04.000A1-	4		56	102	64	36	6	☺
DC170-12-04.100A1-	4,1		56	102	64	36	6	☺
DC170-12-04.200A1-	4,2		56	102	64	36	6	☺
DC170-12-04.300A1-	4,3		56	102	64	36	6	☺
DC170-12-04.366A1-	4,366	11/64"	56	102	64	36	6	☺
DC170-12-04.400A1-	4,4		56	102	64	36	6	☺
DC170-12-04.500A1-	4,5		56	102	64	36	6	☺
DC170-12-04.600A1-	4,6		56	102	64	36	6	☺
DC170-12-04.700A1-	4,7		56	102	64	36	6	☺
DC170-12-04.763A1-	4,763	3/16"	74	121	83	36	6	☺
DC170-12-04.800A1-	4,8		74	121	83	36	6	☺
DC170-12-04.900A1-	4,9		74	121	83	36	6	☺
DC170-12-05.000A1-	5		74	121	83	36	6	☺
DC170-12-05.100A1-	5,1		74	121	83	36	6	☺
DC170-12-05.159A1-	5,159	13/64"	74	121	83	36	6	☺
DC170-12-05.200A1-	5,2		74	121	83	36	6	☺
DC170-12-05.300A1-	5,3		74	121	83	36	6	☺
DC170-12-05.400A1-	5,4		74	121	83	36	6	☺
DC170-12-05.500A1-	5,5		74	121	83	36	6	☺
DC170-12-05.550A1-	5,55		74	121	83	36	6	☺
DC170-12-05.556A1-	5,556	7/32"	74	121	83	36	6	☺
DC170-12-05.600A1-	5,6		74	121	83	36	6	☺
DC170-12-05.700A1-	5,7		74	121	83	36	6	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30EJ: DC170-12-03.000A1-WJ30EJ

**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 m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EJ
DC170-12-05.800A1-	5,8		74	121	83	36	6	☺
DC170-12-05.900A1-	5,9		74	121	83	36	6	☺
DC170-12-06.000A1-	6		74	121	83	36	6	☺
DC170-12-06.100A1-	6,1		98	148	110	36	8	☺
DC170-12-06.200A1-	6,2		98	148	110	36	8	☺
DC170-12-06.300A1-	6,3		98	148	110	36	8	☺
DC170-12-06.350A1-	6,350	1/4"	98	148	110	36	8	☺
DC170-12-06.400A1-	6,4		98	148	110	36	8	☺
DC170-12-06.500A1-	6,5		98	148	110	36	8	☺
DC170-12-06.600A1-	6,6		98	148	110	36	8	☺
DC170-12-06.747A1-	6,747	17/64"	98	148	110	36	8	☺
DC170-12-06.800A1-	6,8		98	148	110	36	8	☺
DC170-12-06.900A1-	6,9		98	148	110	36	8	☺
DC170-12-07.000A1-	7		98	148	110	36	8	☺
DC170-12-07.100A1-	7,1		98	148	110	36	8	☺
DC170-12-07.144A1-	7,144	9/32"	98	148	110	36	8	☺
DC170-12-07.300A1-	7,3		98	148	110	36	8	☺
DC170-12-07.400A1-	7,4		98	148	110	36	8	☺
DC170-12-07.500A1-	7,5		98	148	110	36	8	☺
DC170-12-07.541A1-	7,541	19/64"	98	148	110	36	8	☺
DC170-12-07.800A1-	7,8		98	148	110	36	8	☺
DC170-12-07.900A1-	7,9		98	148	110	36	8	☺
DC170-12-07.938A1-	7,938	5/16"	98	148	110	36	8	☺
DC170-12-08.000A1-	8		98	148	110	36	8	☺
DC170-12-08.100A1-	8,1		123	180	138	40	10	☺
DC170-12-08.200A1-	8,2		123	180	138	40	10	☺
DC170-12-08.300A1-	8,3		123	180	138	40	10	☺
DC170-12-08.400A1-	8,4		123	180	138	40	10	☺
DC170-12-08.500A1-	8,5		123	180	138	40	10	☺
DC170-12-08.600A1-	8,6		123	180	138	40	10	☺
DC170-12-08.700A1-	8,7		123	180	138	40	10	☺
DC170-12-08.731A1-	8,731	11/32"	123	180	138	40	10	☺
DC170-12-08.800A1-	8,8		123	180	138	40	10	☺
DC170-12-09.000A1-	9		123	180	138	40	10	☺
DC170-12-09.128A1-	9,128	23/64"	123	180	138	40	10	☺
DC170-12-09.300A1-	9,3		123	180	138	40	10	☺
DC170-12-09.500A1-	9,5		123	180	138	40	10	☺
DC170-12-09.525A1-	9,525	3/8"	123	180	138	40	10	☺
DC170-12-09.600A1-	9,6		123	180	138	40	10	☺
DC170-12-09.700A1-	9,7		123	180	138	40	10	☺
DC170-12-09.800A1-	9,8		123	180	138	40	10	☺
DC170-12-09.922A1-	9,922	25/64"	123	180	138	40	10	☺
DC170-12-10.000A1-	10		123	180	138	40	10	☺
DC170-12-10.100A1-	10,1		140	206	158	45	12	☺
DC170-12-10.200A1-	10,2		140	206	158	45	12	☺
DC170-12-10.300A1-	10,3		140	206	158	45	12	☺

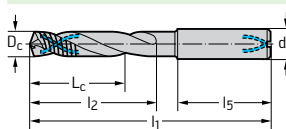
Exemple de commande pour la nuance WJ30EJ: DC170-12-03.000A1-WJ30EJ

**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 m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EJ
DC170-12-10.319A1-	10,319	13/32"	140	206	158	45	12	☺
DC170-12-10.400A1-	10,4		140	206	158	45	12	☺
DC170-12-10.500A1-	10,5		140	206	158	45	12	☺
DC170-12-11.000A1-	11		140	206	158	45	12	☺
DC170-12-11.100A1-	11,1		140	206	158	45	12	☺
DC170-12-11.113A1-	11,113	7/16"	140	206	158	45	12	☺
DC170-12-11.200A1-	11,2		140	206	158	45	12	☺
DC170-12-11.500A1-	11,5		140	206	158	45	12	☺
DC170-12-11.509A1-	11,509	29/64"	140	206	158	45	12	☺
DC170-12-11.700A1-	11,7		140	206	158	45	12	☺
DC170-12-11.800A1-	11,8		140	206	158	45	12	☺
DC170-12-11.906A1-	11,906	15/32"	140	206	158	45	12	☺
DC170-12-12.000A1-	12		140	206	158	45	12	☺
DC170-12-12.200A1-	12,2		168	230	182	45	14	☺
DC170-12-12.303A1-	12,303	31/64"	168	230	182	45	14	☺
DC170-12-12.500A1-	12,5		168	230	182	45	14	☺
DC170-12-12.600A1-	12,6		168	230	182	45	14	☺
DC170-12-12.700A1-	12,700	1/2"	168	230	182	45	14	☺
DC170-12-13.000A1-	13		168	230	182	45	14	☺
DC170-12-13.494A1-	13,494	17/32"	168	230	182	45	14	☺
DC170-12-13.500A1-	13,5		168	230	182	45	14	☺
DC170-12-14.000A1-	14		168	230	182	45	14	☺
DC170-12-14.288A1-	14,288	9/16"	192	260	208	48	16	☺
DC170-12-14.500A1-	14,5		192	260	208	48	16	☺
DC170-12-15.000A1-	15		192	260	208	48	16	☺
DC170-12-15.500A1-	15,5		192	260	208	48	16	☺
DC170-12-15.875A1-	15,875	5/8"	192	260	208	48	16	☺
DC170-12-16.000A1-	16		192	260	208	48	16	☺
DC170-12-16.500A1-	16,5		216	285	234	48	18	☺
DC170-12-17.000A1-	17		216	285	234	48	18	☺
DC170-12-17.500A1-	17,5		216	285	234	48	18	☺
DC170-12-18.000A1-	18		216	285	234	48	18	☺
DC170-12-19.000A1-	19		238	310	258	50	20	☺
DC170-12-19.500A1-	19,5		238	310	258	50	20	☺
DC170-12-20.000A1-	20		238	310	258	50	20	☺

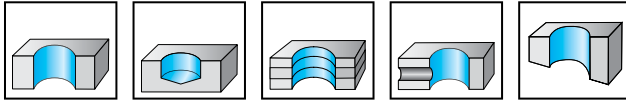
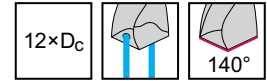
Exemple de commande pour la nuance WJ30EJ: DC170-12-03.000A1-WJ30EJ

B1

Foret en carbure monobloc avec lubrification centrale de refroidissement

DC160 Advance

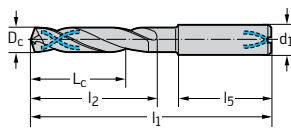
X-treme Evo



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

B1

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EU
DC160-12-03.000A1-	3		48	92	54	36	6	☺
DC160-12-03.100A1-	3,1		48	92	54	36	6	☺
DC160-12-03.175A1-	3,175	1/8"	48	92	54	36	6	☺
DC160-12-03.200A1-	3,2		48	92	54	36	6	☺
DC160-12-03.300A1-	3,3		48	92	54	36	6	☺
DC160-12-03.400A1-	3,4		48	92	54	36	6	☺
DC160-12-03.500A1-	3,5		48	92	54	36	6	☺
DC160-12-03.572A1-	3,572	9/64"	48	92	54	36	6	☺
DC160-12-03.600A1-	3,6		48	92	54	36	6	☺
DC160-12-03.700A1-	3,7		48	92	54	36	6	☺
DC160-12-03.800A1-	3,8		56	102	64	36	6	☺
DC160-12-03.900A1-	3,9		56	102	64	36	6	☺
DC160-12-03.969A1-	3,969	5/32"	56	102	64	36	6	☺
DC160-12-04.000A1-	4		56	102	64	36	6	☺
DC160-12-04.100A1-	4,1		56	102	64	36	6	☺
DC160-12-04.200A1-	4,2		56	102	64	36	6	☺
DC160-12-04.300A1-	4,3		56	102	64	36	6	☺
DC160-12-04.366A1-	4,366	11/64"	56	102	64	36	6	☺
DC160-12-04.400A1-	4,4		56	102	64	36	6	☺
DC160-12-04.500A1-	4,5		56	102	64	36	6	☺
DC160-12-04.600A1-	4,6		56	102	64	36	6	☺
DC160-12-04.700A1-	4,7		56	102	64	36	6	☺
DC160-12-04.763A1-	4,763	3/16"	74	121	83	36	6	☺
DC160-12-04.800A1-	4,8		74	121	83	36	6	☺
DC160-12-04.900A1-	4,9		74	121	83	36	6	☺
DC160-12-05.000A1-	5		74	121	83	36	6	☺
DC160-12-05.100A1-	5,1		74	121	83	36	6	☺
DC160-12-05.159A1-	5,159	13/64"	74	121	83	36	6	☺
DC160-12-05.200A1-	5,2		74	121	83	36	6	☺
DC160-12-05.300A1-	5,3		74	121	83	36	6	☺
DC160-12-05.400A1-	5,4		74	121	83	36	6	☺
DC160-12-05.500A1-	5,5		74	121	83	36	6	☺
DC160-12-05.550A1-	5,55		74	121	83	36	6	☺
DC160-12-05.556A1-	5,556	7/32"	74	121	83	36	6	☺
DC160-12-05.600A1-	5,6		74	121	83	36	6	☺
DC160-12-05.700A1-	5,7		74	121	83	36	6	☺

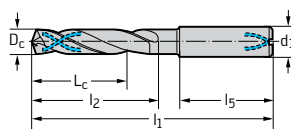
Exemple de commande pour la nuance WJ30EU: DC160-12-03.000A1-WJ30EU

**WALTER
SELECT**

●● Application principale ● Autre application

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

Outil de coupe



DIN 6535 HA

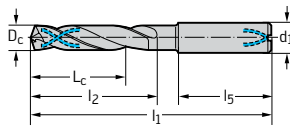
Désignation	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EU
DC160-12-05.800A1-	5,8		74	121	83	36	6	☺
DC160-12-05.900A1-	5,9		74	121	83	36	6	☺
DC160-12-06.000A1-	6		74	121	83	36	6	☺
DC160-12-06.100A1-	6,1		98	148	110	36	8	☺
DC160-12-06.200A1-	6,2		98	148	110	36	8	☺
DC160-12-06.300A1-	6,3		98	148	110	36	8	☺
DC160-12-06.350A1-	6,350	1/4"	98	148	110	36	8	☺
DC160-12-06.400A1-	6,4		98	148	110	36	8	☺
DC160-12-06.500A1-	6,5		98	148	110	36	8	☺
DC160-12-06.600A1-	6,6		98	148	110	36	8	☺
DC160-12-06.700A1-	6,7		98	148	110	36	8	☺
DC160-12-06.747A1-	6,747	17/64"	98	148	110	36	8	☺
DC160-12-06.800A1-	6,8		98	148	110	36	8	☺
DC160-12-06.900A1-	6,9		98	148	110	36	8	☺
DC160-12-07.000A1-	7		98	148	110	36	8	☺
DC160-12-07.100A1-	7,1		98	148	110	36	8	☺
DC160-12-07.144A1-	7,144	9/32"	98	148	110	36	8	☺
DC160-12-07.200A1-	7,2		98	148	110	36	8	☺
DC160-12-07.300A1-	7,3		98	148	110	36	8	☺
DC160-12-07.400A1-	7,4		98	148	110	36	8	☺
DC160-12-07.500A1-	7,5		98	148	110	36	8	☺
DC160-12-07.541A1-	7,541	19/64"	98	148	110	36	8	☺
DC160-12-07.800A1-	7,8		98	148	110	36	8	☺
DC160-12-07.900A1-	7,9		98	148	110	36	8	☺
DC160-12-07.938A1-	7,938	5/16"	98	148	110	36	8	☺
DC160-12-08.000A1-	8		98	148	110	36	8	☺
DC160-12-08.100A1-	8,1		123	180	138	40	10	☺
DC160-12-08.200A1-	8,2		123	180	138	40	10	☺
DC160-12-08.300A1-	8,3		123	180	138	40	10	☺
DC160-12-08.400A1-	8,4		123	180	138	40	10	☺
DC160-12-08.500A1-	8,5		123	180	138	40	10	☺
DC160-12-08.600A1-	8,6		123	180	138	40	10	☺
DC160-12-08.700A1-	8,7		123	180	138	40	10	☺
DC160-12-08.731A1-	8,731	11/32"	123	180	138	40	10	☺
DC160-12-08.800A1-	8,8		123	180	138	40	10	☺
DC160-12-09.000A1-	9		123	180	138	40	10	☺
DC160-12-09.128A1-	9,128	23/64"	123	180	138	40	10	☺
DC160-12-09.200A1-	9,2		123	180	138	40	10	☺
DC160-12-09.300A1-	9,3		123	180	138	40	10	☺
DC160-12-09.500A1-	9,5		123	180	138	40	10	☺
DC160-12-09.525A1-	9,525	3/8"	123	180	138	40	10	☺
DC160-12-09.600A1-	9,6		123	180	138	40	10	☺
DC160-12-09.700A1-	9,7		123	180	138	40	10	☺
DC160-12-09.800A1-	9,8		123	180	138	40	10	☺
DC160-12-09.922A1-	9,922	25/64"	123	180	138	40	10	☺
DC160-12-10.000A1-	10		123	180	138	40	10	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30EU: DC160-12-03.000A1-WJ30EU

**WALTER
SELECT**

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

Outil de coupe



DIN 6535 HA

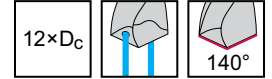
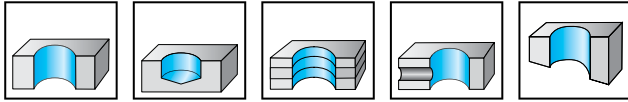
B1

Désignation	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EU
DC160-12-10.100A1-	10,1		140	206	158	45	12	☹
DC160-12-10.200A1-	10,2		140	206	158	45	12	☹
DC160-12-10.300A1-	10,3		140	206	158	45	12	☹
DC160-12-10.319A1-	10,319	13/32"	140	206	158	45	12	☹
DC160-12-10.400A1-	10,4		140	206	158	45	12	☹
DC160-12-10.500A1-	10,5		140	206	158	45	12	☹
DC160-12-10.716A1-	10,716	27/64"	140	206	158	45	12	☹
DC160-12-10.800A1-	10,8		140	206	158	45	12	☹
DC160-12-11.000A1-	11		140	206	158	45	12	☹
DC160-12-11.100A1-	11,1		140	206	158	45	12	☹
DC160-12-11.113A1-	11,113	7/16"	140	206	158	45	12	☹
DC160-12-11.200A1-	11,2		140	206	158	45	12	☹
DC160-12-11.500A1-	11,5		140	206	158	45	12	☹
DC160-12-11.509A1-	11,509	29/64"	140	206	158	45	12	☹
DC160-12-11.700A1-	11,7		140	206	158	45	12	☹
DC160-12-11.800A1-	11,8		140	206	158	45	12	☹
DC160-12-11.906A1-	11,906	15/32"	140	206	158	45	12	☹
DC160-12-12.000A1-	12		140	206	158	45	12	☹
DC160-12-12.100A1-	12,1		168	230	182	45	14	☹
DC160-12-12.200A1-	12,2		168	230	182	45	14	☹
DC160-12-12.300A1-	12,3		168	230	182	45	14	☹
DC160-12-12.303A1-	12,303	31/64"	168	230	182	45	14	☹
DC160-12-12.500A1-	12,5		168	230	182	45	14	☹
DC160-12-12.600A1-	12,6		168	230	182	45	14	☹
DC160-12-12.700A1-	12,700	1/2"	168	230	182	45	14	☹
DC160-12-13.000A1-	13		168	230	182	45	14	☹
DC160-12-13.494A1-	13,494	17/32"	168	230	182	45	14	☹
DC160-12-13.500A1-	13,5		168	230	182	45	14	☹
DC160-12-14.000A1-	14		168	230	182	45	14	☹
DC160-12-14.288A1-	14,288	9/16"	192	260	208	48	16	☹
DC160-12-14.500A1-	14,5		192	260	208	48	16	☹
DC160-12-15.000A1-	15		192	260	208	48	16	☹
DC160-12-15.500A1-	15,5		192	260	208	48	16	☹
DC160-12-15.875A1-	15,875	5/8"	192	260	208	48	16	☹
DC160-12-16.000A1-	16		192	260	208	48	16	☹
DC160-12-16.500A1-	16,5		216	285	234	48	18	☹
DC160-12-17.000A1-	17		216	285	234	48	18	☹
DC160-12-17.500A1-	17,5		216	285	234	48	18	☹
DC160-12-18.000A1-	18		216	285	234	48	18	☹
DC160-12-18.500A1-	18,5		238	310	258	50	20	☹
DC160-12-19.000A1-	19		238	310	258	50	20	☹
DC160-12-19.500A1-	19,5		238	310	258	50	20	☹
DC160-12-20.000A1-	20		238	310	258	50	20	☹

Exemple de commande pour la nuance WJ30EU: DC160-12-03.000A1-WJ30EU

Foret en carbure monobloc avec lubrification centrale de refroidissement

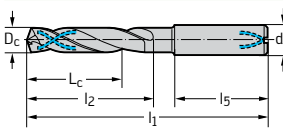
DC150 Perform



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TA	●●	●	●●●	●●●	●●●	●●●	●

B1

Outil de coupe



DIN 6535 HA

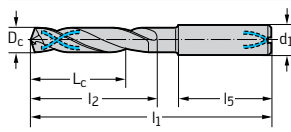
Désignation	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30TA
DC150-12-03.000A1-	3		48	92	54	36	6	☺
DC150-12-03.100A1-	3,1		48	92	54	36	6	☺
DC150-12-03.175A1-	3,175	1/8"	48	92	54	36	6	☺
DC150-12-03.200A1-	3,2		48	92	54	36	6	☺
DC150-12-03.300A1-	3,3		48	92	54	36	6	☺
DC150-12-03.400A1-	3,4		48	92	54	36	6	☺
DC150-12-03.500A1-	3,5		48	92	54	36	6	☺
DC150-12-03.572A1-	3,572	9/64"	48	92	54	36	6	☺
DC150-12-03.600A1-	3,6		48	92	54	36	6	☺
DC150-12-03.700A1-	3,7		48	92	54	36	6	☺
DC150-12-03.800A1-	3,8		56	102	64	36	6	☺
DC150-12-03.900A1-	3,9		56	102	64	36	6	☺
DC150-12-03.969A1-	3,969	5/32"	56	102	64	36	6	☺
DC150-12-04.000A1-	4		56	102	64	36	6	☺
DC150-12-04.100A1-	4,1		56	102	64	36	6	☺
DC150-12-04.200A1-	4,2		56	102	64	36	6	☺
DC150-12-04.300A1-	4,3		56	102	64	36	6	☺
DC150-12-04.366A1-	4,366	11/64"	56	102	64	36	6	☺
DC150-12-04.400A1-	4,4		56	102	64	36	6	☺
DC150-12-04.500A1-	4,5		56	102	64	36	6	☺
DC150-12-04.600A1-	4,6		56	102	64	36	6	☺
DC150-12-04.700A1-	4,7		56	102	64	36	6	☺
DC150-12-04.763A1-	4,763	3/16"	74	121	83	36	6	☺
DC150-12-04.800A1-	4,8		74	121	83	36	6	☺
DC150-12-04.900A1-	4,9		74	121	83	36	6	☺
DC150-12-05.000A1-	5		74	121	83	36	6	☺
DC150-12-05.100A1-	5,1		74	121	83	36	6	☺
DC150-12-05.159A1-	5,159	13/64"	74	121	83	36	6	☺
DC150-12-05.200A1-	5,2		74	121	83	36	6	☺
DC150-12-05.300A1-	5,3		74	121	83	36	6	☺
DC150-12-05.400A1-	5,4		74	121	83	36	6	☺
DC150-12-05.500A1-	5,5		74	121	83	36	6	☺
DC150-12-05.550A1-	5,55		74	121	83	36	6	☺
DC150-12-05.556A1-	5,556	7/32"	74	121	83	36	6	☺
DC150-12-05.600A1-	5,6		74	121	83	36	6	☺
DC150-12-05.700A1-	5,7		74	121	83	36	6	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30TA: DC150-12-03.000A1-WJ30TA

**WALTER
SELECT**

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

Outil de coupe

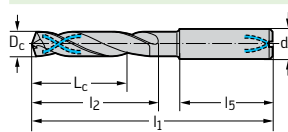


DIN 6535 HA

Désignation	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30TA
DC150-12-05.800A1-	5,8		74	121	83	36	6	☺
DC150-12-05.900A1-	5,9		74	121	83	36	6	☺
DC150-12-06.000A1-	6		74	121	83	36	6	☺
DC150-12-06.100A1-	6,1		98	148	110	36	8	☺
DC150-12-06.200A1-	6,2		98	148	110	36	8	☺
DC150-12-06.300A1-	6,3		98	148	110	36	8	☺
DC150-12-06.350A1-	6,350	1/4"	98	148	110	36	8	☺
DC150-12-06.400A1-	6,4		98	148	110	36	8	☺
DC150-12-06.500A1-	6,5		98	148	110	36	8	☺
DC150-12-06.600A1-	6,6		98	148	110	36	8	☺
DC150-12-06.700A1-	6,7		98	148	110	36	8	☺
DC150-12-06.747A1-	6,747	17/64"	98	148	110	36	8	☺
DC150-12-06.800A1-	6,8		98	148	110	36	8	☺
DC150-12-06.900A1-	6,9		98	148	110	36	8	☺
DC150-12-07.000A1-	7		98	148	110	36	8	☺
DC150-12-07.100A1-	7,1		98	148	110	36	8	☺
DC150-12-07.144A1-	7,144	9/32"	98	148	110	36	8	☺
DC150-12-07.200A1-	7,2		98	148	110	36	8	☺
DC150-12-07.300A1-	7,3		98	148	110	36	8	☺
DC150-12-07.400A1-	7,4		98	148	110	36	8	☺
DC150-12-07.500A1-	7,5		98	148	110	36	8	☺
DC150-12-07.541A1-	7,541	19/64"	98	148	110	36	8	☺
DC150-12-07.800A1-	7,8		98	148	110	36	8	☺
DC150-12-07.900A1-	7,9		98	148	110	36	8	☺
DC150-12-07.938A1-	7,938	5/16"	98	148	110	36	8	☺
DC150-12-08.000A1-	8		98	148	110	36	8	☺
DC150-12-08.100A1-	8,1		123	180	138	40	10	☺
DC150-12-08.200A1-	8,2		123	180	138	40	10	☺
DC150-12-08.300A1-	8,3		123	180	138	40	10	☺
DC150-12-08.400A1-	8,4		123	180	138	40	10	☺
DC150-12-08.500A1-	8,5		123	180	138	40	10	☺
DC150-12-08.600A1-	8,6		123	180	138	40	10	☺
DC150-12-08.700A1-	8,7		123	180	138	40	10	☺
DC150-12-08.731A1-	8,731	11/32"	123	180	138	40	10	☺
DC150-12-08.800A1-	8,8		123	180	138	40	10	☺
DC150-12-09.000A1-	9		123	180	138	40	10	☺
DC150-12-09.128A1-	9,128	23/64"	123	180	138	40	10	☺
DC150-12-09.200A1-	9,2		123	180	138	40	10	☺
DC150-12-09.300A1-	9,3		123	180	138	40	10	☺
DC150-12-09.500A1-	9,5		123	180	138	40	10	☺
DC150-12-09.525A1-	9,525	3/8"	123	180	138	40	10	☺
DC150-12-09.600A1-	9,6		123	180	138	40	10	☺
DC150-12-09.700A1-	9,7		123	180	138	40	10	☺
DC150-12-09.800A1-	9,8		123	180	138	40	10	☺
DC150-12-09.922A1-	9,922	25/64"	123	180	138	40	10	☺
DC150-12-10.000A1-	10		123	180	138	40	10	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30TA: DC150-12-03.000A1-WJ30TA

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30TA
DC150-12-10.100A1-	10,1		140	206	158	45	12	☺
DC150-12-10.200A1-	10,2		140	206	158	45	12	☺
DC150-12-10.300A1-	10,3		140	206	158	45	12	☺
DC150-12-10.319A1-	10,319	13/32"	140	206	158	45	12	☺
DC150-12-10.500A1-	10,5		140	206	158	45	12	☺
DC150-12-10.716A1-	10,716	27/64"	140	206	158	45	12	☺
DC150-12-10.800A1-	10,8		140	206	158	45	12	☺
DC150-12-11.000A1-	11		140	206	158	45	12	☺
DC150-12-11.100A1-	11,1		140	206	158	45	12	☺
DC150-12-11.113A1-	11,113	7/16"	140	206	158	45	12	☺
DC150-12-11.200A1-	11,2		140	206	158	45	12	☺
DC150-12-11.500A1-	11,5		140	206	158	45	12	☺
DC150-12-11.509A1-	11,509	29/64"	140	206	158	45	12	☺
DC150-12-11.700A1-	11,7		140	206	158	45	12	☺
DC150-12-11.800A1-	11,8		140	206	158	45	12	☺
DC150-12-11.906A1-	11,906	15/32"	140	206	158	45	12	☺
DC150-12-12.000A1-	12		140	206	158	45	12	☺
DC150-12-12.100A1-	12,1		168	230	182	45	14	☺
DC150-12-12.200A1-	12,2		168	230	182	45	14	☺
DC150-12-12.300A1-	12,3		168	230	182	45	14	☺
DC150-12-12.303A1-	12,303	31/64"	168	230	182	45	14	☺
DC150-12-12.500A1-	12,5		168	230	182	45	14	☺
DC150-12-12.600A1-	12,6		168	230	182	45	14	☺
DC150-12-12.700A1-	12,700	1/2"	168	230	182	45	14	☺
DC150-12-13.000A1-	13		168	230	182	45	14	☺
DC150-12-13.494A1-	13,494	17/32"	168	230	182	45	14	☺
DC150-12-13.500A1-	13,5		168	230	182	45	14	☺
DC150-12-14.000A1-	14		168	230	182	45	14	☺
DC150-12-14.288A1-	14,288	9/16"	192	260	208	48	16	☺
DC150-12-14.500A1-	14,5		192	260	208	48	16	☺
DC150-12-15.000A1-	15		192	260	208	48	16	☺
DC150-12-15.500A1-	15,5		192	260	208	48	16	☺
DC150-12-15.875A1-	15,875	5/8"	192	260	208	48	16	☺
DC150-12-16.000A1-	16		192	260	208	48	16	☺
DC150-12-16.500A1-	16,5		216	285	234	48	18	☺
DC150-12-17.000A1-	17		216	285	234	48	18	☺
DC150-12-17.500A1-	17,5		216	285	234	48	18	☺
DC150-12-18.000A1-	18		216	285	234	48	18	☺
DC150-12-19.000A1-	19		238	310	258	50	20	☺
DC150-12-20.000A1-	20		238	310	258	50	20	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30TA: DC150-12-03.000A1-WJ30TA

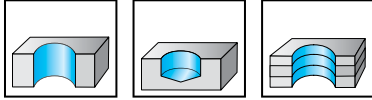
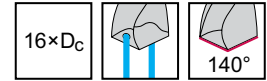
**WALTER
SELECT**

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

B1

Micro-foret en carbure monobloc avec canal de refroidissement

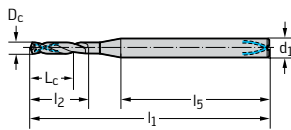
DB133 Supreme



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

B1

Outil de coupe

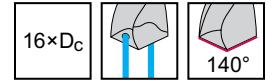
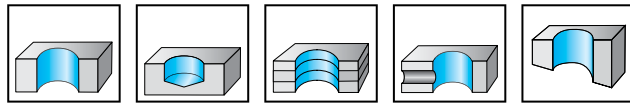


DIN 6535 HA

Désignation	D _c h7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30ER
DB133-16-02.000A1-	2		36	81	39	37	3	☺
DB133-16-02.100A1-	2,1		37	81	41	36	3	☺
DB133-16-02.200A1-	2,2		39	81	43	34	3	☺
DB133-16-02.300A1-	2,3		41	87	45	38	3	☺
DB133-16-02.381A1-	2,381	3/32"	43	87	47	36	3	☺
DB133-16-02.400A1-	2,4		43	87	47	36	3	☺
DB133-16-02.500A1-	2,5		45	87	49	34	3	☺
DB133-16-02.600A1-	2,6		47	95	51	40	3	☺
DB133-16-02.700A1-	2,7		48	95	53	39	3	☺
DB133-16-02.778A1-	2,778	7/64"	50	95	55	37	3	☺
DB133-16-02.800A1-	2,8		50	95	55	37	3	☺
DB133-16-02.900A1-	2,9		52	95	57	35	3	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30ER: DB133-16-02.000A1-WJ30ER

Foret en carbure monobloc avec canal de refroidissement DC170 Supreme



WJ30EJ	P	M	K	N	S	H	O
	●●		●●			●	

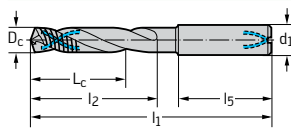
B1

Outil de coupe		D _c h7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EJ
<p>DIN 6535 HA</p>	DC170-16-03.000A1-	3		52	89	57	28	4	☺
	DC170-16-03.175A1-	3,175	1/8"	60	98	66	28	4	☺
	DC170-16-03.500A1-	3,5		72	110	78	28	4	☺
	DC170-16-03.572A1-	3,572	9/64"	72	110	78	28	4	☺
	DC170-16-03.969A1-	3,969	5/32"	72	110	78	28	4	☺
	DC170-16-04.000A1-	4		72	110	78	28	4	☺
	DC170-16-04.500A1-	4,5		93	132	100	28	5	☺
	DC170-16-04.763A1-	4,763	3/16"	92	132	100	28	5	☺
	DC170-16-04.800A1-	4,8		92	132	100	28	5	☺
	DC170-16-05.000A1-	5		92	132	100	28	5	☺
	DC170-16-05.500A1-	5,5		101	150	110	36	6	☺
	DC170-16-05.556A1-	5,556	7/32"	111	160	120	36	6	☺
	DC170-16-05.800A1-	5,8		111	160	120	36	6	☺
	DC170-16-06.000A1-	6		111	160	120	36	6	☺
	DC170-16-06.100A1-	6,1		124	175	135	36	8	☺
	DC170-16-06.350A1-	6,350	1/4"	124	175	135	36	8	☺
	DC170-16-06.500A1-	6,5		124	175	135	36	8	☺
	DC170-16-06.800A1-	6,8		124	175	135	36	8	☺
	DC170-16-07.000A1-	7		124	175	135	36	8	☺
	DC170-16-07.144A1-	7,144	9/32"	140	192	152	36	8	☺
DC170-16-07.400A1-	7,4		140	192	152	36	8	☺	
DC170-16-07.500A1-	7,5		140	192	152	36	8	☺	
DC170-16-07.938A1-	7,938	5/16"	140	192	152	36	8	☺	
DC170-16-08.000A1-	8		140	192	152	36	8	☺	
DC170-16-08.500A1-	8,5		148	206	162	40	10	☺	
DC170-16-08.731A1-	8,731	11/32"	148	206	162	40	10	☺	
DC170-16-09.000A1-	9		148	206	162	40	10	☺	
DC170-16-09.525A1-	9,525	3/8"	165	224	180	40	10	☺	
DC170-16-09.800A1-	9,8		165	224	180	40	10	☺	
DC170-16-10.000A1-	10		165	224	180	40	10	☺	
DC170-16-10.200A1-	10,2		181	247	198	45	12	☺	
DC170-16-10.319A1-	10,319	13/32"	181	247	198	45	12	☺	
DC170-16-11.000A1-	11		181	247	198	45	12	☺	
DC170-16-11.113A1-	11,113	7/16"	198	265	216	45	12	☺	
DC170-16-11.500A1-	11,5		198	265	216	45	12	☺	
DC170-16-11.800A1-	11,8		198	265	216	45	12	☺	

Exemple de commande pour la nuance WJ30EJ: DC170-16-03.000A1-WJ30EJ

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

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D _c h7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EJ
DC170-16-11.906A1-	11,906	15/32"	198	265	216	45	12	☺
DC170-16-12.000A1-	12		198	265	216	45	12	☺
DC170-16-12.700A1-	12,700	1/2"	238	301	252	45	14	☺
DC170-16-13.000A1-	13		238	301	252	45	14	☺
DC170-16-14.000A1-	14		238	301	252	45	14	☺
DC170-16-14.288A1-	14,288	9/16"	272	340	288	48	16	☺
DC170-16-15.000A1-	15		272	340	288	48	16	☺
DC170-16-16.000A1-	16		272	340	288	48	16	☺

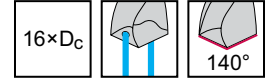
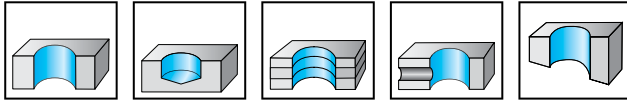
Exemple de commande pour la nuance WJ30EJ: DC170-16-03.000A1-WJ30EJ

B1

Foret en carbure monobloc avec lubrification centrale de refroidissement

DC160 Advance

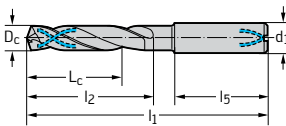
X-treme Evo



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

B1

Outil de coupe



DIN 6535 HA

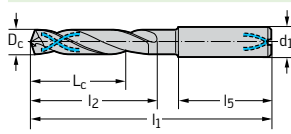
Désignation	D _c h7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EU
DC160-16-03.000A1-	3		52	89	57	28	4	☺
DC160-16-03.175A1-	3,175	1/8"	60	98	66	28	4	☺
DC160-16-03.500A1-	3,5		72	110	78	28	4	☺
DC160-16-03.572A1-	3,572	9/64"	72	110	78	28	4	☺
DC160-16-03.969A1-	3,969	5/32"	72	110	78	28	4	☺
DC160-16-04.000A1-	4		72	110	78	28	4	☺
DC160-16-04.500A1-	4,5		93	132	100	28	5	☺
DC160-16-04.763A1-	4,763	3/16"	92	132	100	28	5	☺
DC160-16-04.800A1-	4,8		92	132	100	28	5	☺
DC160-16-05.000A1-	5		92	132	100	28	5	☺
DC160-16-05.500A1-	5,5		101	150	110	36	6	☺
DC160-16-05.556A1-	5,556	7/32"	111	160	120	36	6	☺
DC160-16-05.800A1-	5,8		111	160	120	36	6	☺
DC160-16-06.000A1-	6		111	160	120	36	6	☺
DC160-16-06.100A1-	6,1		124	175	135	36	8	☺
DC160-16-06.350A1-	6,350	1/4"	124	175	135	36	8	☺
DC160-16-06.500A1-	6,5		124	175	135	36	8	☺
DC160-16-06.800A1-	6,8		124	175	135	36	8	☺
DC160-16-07.000A1-	7		124	175	135	36	8	☺
DC160-16-07.144A1-	7,144	9/32"	140	192	152	36	8	☺
DC160-16-07.400A1-	7,4		140	192	152	36	8	☺
DC160-16-07.500A1-	7,5		140	192	152	36	8	☺
DC160-16-07.938A1-	7,938	5/16"	140	192	152	36	8	☺
DC160-16-08.000A1-	8		140	192	152	36	8	☺
DC160-16-08.300A1-	8,3		148	206	162	40	10	☺
DC160-16-08.500A1-	8,5		148	206	162	40	10	☺
DC160-16-08.731A1-	8,731	11/32"	148	206	162	40	10	☺
DC160-16-09.000A1-	9		148	206	162	40	10	☺
DC160-16-09.525A1-	9,525	3/8"	165	224	180	40	10	☺
DC160-16-09.800A1-	9,8		165	224	180	40	10	☺
DC160-16-10.000A1-	10		165	224	180	40	10	☺
DC160-16-10.200A1-	10,2		181	247	198	45	12	☺
DC160-16-10.319A1-	10,319	13/32"	181	247	198	45	12	☺
DC160-16-11.000A1-	11		181	247	198	45	12	☺
DC160-16-11.113A1-	11,113	7/16"	198	265	216	45	12	☺
DC160-16-11.500A1-	11,5		198	265	216	45	12	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30EU: DC160-16-03.000A1-WJ30EU

**WALTER
SELECT**

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

Outil de coupe



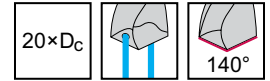
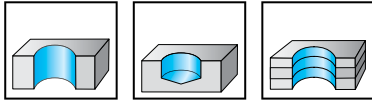
DIN 6535 HA

Désignation	D _c h7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EU
DC160-16-11.800A1-	11,8		198	265	216	45	12	☺
DC160-16-11.906A1-	11,906	15/32"	198	265	216	45	12	☺
DC160-16-12.000A1-	12		198	265	216	45	12	☺
DC160-16-12.700A1-	12,700	1/2"	238	301	252	45	14	☺
DC160-16-13.000A1-	13		238	301	252	45	14	☺
DC160-16-14.000A1-	14		238	301	252	45	14	☺
DC160-16-14.288A1-	14,288	9/16"	272	340	288	48	16	☺
DC160-16-15.000A1-	15		272	340	288	48	16	☺
DC160-16-16.000A1-	16		272	340	288	48	16	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30EU: DC160-16-03.000A1-WJ30EU

B1

Micro-foret en carbure monobloc avec canal de refroidissement DB133 Supreme



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

B1

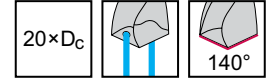
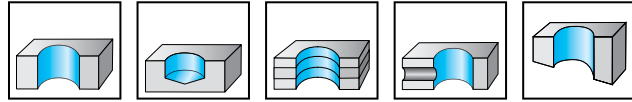
Outil de coupe		D _c h7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30ER
<p>DIN 6535 HA</p>	Désignation								
	DB133-20-02.000A1-	2		44	90	47	38	3	☺
	DB133-20-02.100A1-	2,1		45	90	49	37	3	☺
	DB133-20-02.200A1-	2,2		48	90	52	34	3	☺
	DB133-20-02.300A1-	2,3		50	97	54	39	3	☺
	DB133-20-02.381A1-	2,381	3/32"	52	97	56	37	3	☺
	DB133-20-02.400A1-	2,4		52	97	56	37	3	☺
	DB133-20-02.500A1-	2,5		55	97	59	34	3	☺
	DB133-20-02.600A1-	2,6		57	107	61	42	3	☺
	DB133-20-02.700A1-	2,7		58	107	63	41	3	☺
	DB133-20-02.778A1-	2,778	7/64"	61	107	66	38	3	☺
	DB133-20-02.800A1-	2,8		61	107	66	38	3	☺
	DB133-20-02.900A1-	2,9		63	107	68	36	3	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30ER: DB133-20-02.000A1-WJ30ER

Foret en carbure monobloc avec canal de refroidissement

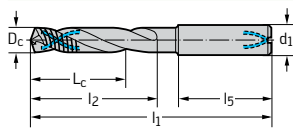
DC170 Supreme

B1



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EJ	●●		●●			●	

Outil de coupe



DIN 6535 HA

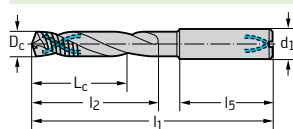
Désignation	D _c h7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EJ
DC170-20-03.000A1-	3		60	97	65	28	4	☺
DC170-20-03.175A1-	3,175	1/8"	74	112	80	28	4	☺
DC170-20-03.500A1-	3,5		86	124	92	28	4	☺
DC170-20-03.572A1-	3,572	9/64"	86	124	92	28	4	☺
DC170-20-03.969A1-	3,969	5/32"	86	124	92	28	4	☺
DC170-20-04.000A1-	4		86	124	92	28	4	☺
DC170-20-04.500A1-	4,5		111	150	118	28	5	☺
DC170-20-04.763A1-	4,763	3/16"	110	150	118	28	5	☺
DC170-20-04.800A1-	4,8		110	150	118	28	5	☺
DC170-20-05.000A1-	5		110	150	118	28	5	☺
DC170-20-05.500A1-	5,5		123	170	132	36	6	☺
DC170-20-05.556A1-	5,556	7/32"	135	182	144	36	6	☺
DC170-20-05.800A1-	5,8		135	182	144	36	6	☺
DC170-20-06.000A1-	6		135	182	144	36	6	☺
DC170-20-06.100A1-	6,1		151	200	162	36	8	☺
DC170-20-06.350A1-	6,350	1/4"	151	200	162	36	8	☺
DC170-20-06.500A1-	6,5		151	200	162	36	8	☺
DC170-20-06.800A1-	6,8		151	200	162	36	8	☺
DC170-20-07.000A1-	7		151	200	162	36	8	☺
DC170-20-07.144A1-	7,144	9/32"	172	222	184	36	8	☺
DC170-20-07.400A1-	7,4		172	222	184	36	8	☺
DC170-20-07.500A1-	7,5		172	222	184	36	8	☺
DC170-20-07.938A1-	7,938	5/16"	172	222	184	36	8	☺
DC170-20-08.000A1-	8		172	222	184	36	8	☺
DC170-20-08.300A1-	8,3		184	240	198	40	10	☺
DC170-20-08.500A1-	8,5		184	240	198	40	10	☺
DC170-20-08.731A1-	8,731	11/32"	184	240	198	40	10	☺
DC170-20-09.000A1-	9		184	240	198	40	10	☺
DC170-20-09.525A1-	9,525	3/8"	205	262	220	40	10	☺
DC170-20-09.800A1-	9,8		205	262	220	40	10	☺
DC170-20-10.000A1-	10		205	262	220	40	10	☺
DC170-20-10.200A1-	10,2		225	289	242	45	12	☺
DC170-20-10.319A1-	10,319	13/32"	225	289	242	45	12	☺
DC170-20-11.000A1-	11		225	289	242	45	12	☺
DC170-20-11.113A1-	11,113	7/16"	246	311	264	45	12	☺
DC170-20-11.500A1-	11,5		246	311	264	45	12	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30EJ: DC170-20-03.000A1-WJ30EJ

**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 h7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EJ
DC170-20-11.800A1-	11,8		246	311	264	45	12	☺
DC170-20-12.000A1-	12		246	311	264	45	12	☺
DC170-20-12.700A1-	12,700	1/2"	294	357	308	45	14	☺
DC170-20-13.000A1-	13		294	357	308	45	14	☺
DC170-20-14.000A1-	14		294	357	308	45	14	☺
DC170-20-14.288A1-	14,288	9/16"	336	404	352	48	16	☺
DC170-20-15.000A1-	15		336	404	352	48	16	☺
DC170-20-16.000A1-	16		336	404	352	48	16	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30EJ: DC170-20-03.000A1-WJ30EJ

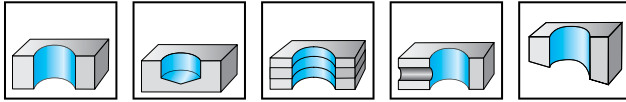
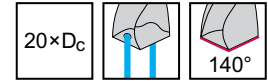
B1

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

Foret en carbure monobloc avec lubrification centrale de refroidissement

DC160 Advance

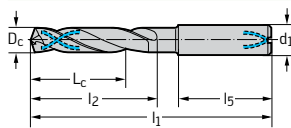
X-treme Evo



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

B1

Outil de coupe



DIN 6535 HA

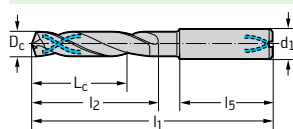
Désignation	D _c h7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EU
DC160-20-03.000A1-	3		60	97	65	28	4	☺
DC160-20-03.175A1-	3,175	1/8"	74	112	80	28	4	☺
DC160-20-03.500A1-	3,5		86	124	92	28	4	☺
DC160-20-03.572A1-	3,572	9/64"	86	124	92	28	4	☺
DC160-20-03.969A1-	3,969	5/32"	86	124	92	28	4	☺
DC160-20-04.000A1-	4		86	124	92	28	4	☺
DC160-20-04.500A1-	4,5		111	150	118	28	5	☺
DC160-20-04.763A1-	4,763	3/16"	110	150	118	28	5	☺
DC160-20-04.800A1-	4,8		110	150	118	28	5	☺
DC160-20-05.000A1-	5		110	150	118	28	5	☺
DC160-20-05.500A1-	5,5		123	170	132	36	6	☺
DC160-20-05.556A1-	5,556	7/32"	135	182	144	36	6	☺
DC160-20-05.800A1-	5,8		135	182	144	36	6	☺
DC160-20-06.000A1-	6		135	182	144	36	6	☺
DC160-20-06.100A1-	6,1		151	200	162	36	8	☺
DC160-20-06.350A1-	6,350	1/4"	151	200	162	36	8	☺
DC160-20-06.500A1-	6,5		151	200	162	36	8	☺
DC160-20-06.800A1-	6,8		151	200	162	36	8	☺
DC160-20-07.000A1-	7		151	200	162	36	8	☺
DC160-20-07.144A1-	7,144	9/32"	172	222	184	36	8	☺
DC160-20-07.400A1-	7,4		172	222	184	36	8	☺
DC160-20-07.500A1-	7,5		172	222	184	36	8	☺
DC160-20-07.938A1-	7,938	5/16"	172	222	184	36	8	☺
DC160-20-08.000A1-	8		172	222	184	36	8	☺
DC160-20-08.300A1-	8,3		184	240	198	40	10	☺
DC160-20-08.500A1-	8,5		184	240	198	40	10	☺
DC160-20-08.731A1-	8,731	11/32"	184	240	198	40	10	☺
DC160-20-09.000A1-	9		184	240	198	40	10	☺
DC160-20-09.525A1-	9,525	3/8"	205	262	220	40	10	☺
DC160-20-09.800A1-	9,8		205	262	220	40	10	☺
DC160-20-10.000A1-	10		205	262	220	40	10	☺
DC160-20-10.200A1-	10,2		225	289	242	45	12	☺
DC160-20-10.319A1-	10,319	13/32"	225	289	242	45	12	☺
DC160-20-11.000A1-	11		225	289	242	45	12	☺
DC160-20-11.113A1-	11,113	7/16"	246	311	264	45	12	☺
DC160-20-11.500A1-	11,5		246	311	264	45	12	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30EU: DC160-20-03.000A1-WJ30EU

**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 h7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EU
DC160-20-11.800A1-	11,8		246	311	264	45	12	☺
DC160-20-11.906A1-	11,906	15/32"	246	311	264	45	12	☺
DC160-20-12.000A1-	12		246	311	264	45	12	☺
DC160-20-12.700A1-	12,700	1/2"	294	357	308	45	14	☺
DC160-20-13.000A1-	13		294	357	308	45	14	☺
DC160-20-14.000A1-	14		294	357	308	45	14	☺
DC160-20-14.288A1-	14,288	9/16"	336	404	352	48	16	☺
DC160-20-15.000A1-	15		336	404	352	48	16	☺
DC160-20-16.000A1-	16		336	404	352	48	16	☺

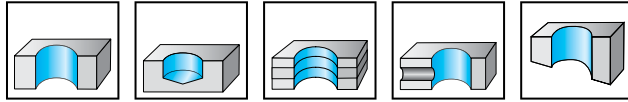
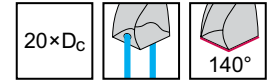
Exemple de commande pour la nuance WJ30EU: DC160-20-03.000A1-WJ30EU

B1

Foret en carbure monobloc avec canal de refroidissement

A6794TFP

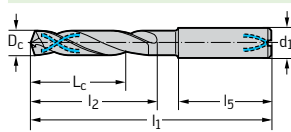
X-treme DH20



	P	M	K	N	S	H	O
TFP	●●	●	●	●	●	●	●

B1

Outil de coupe



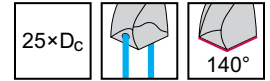
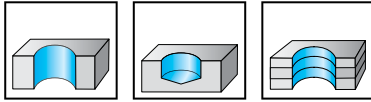
DIN 6535 HA

Désignation	D _c h7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm
A6794TFP-3	3		60	107	65	36	6
A6794TFP-1/8IN	3,175	1/8"	86	134	92	36	6
A6794TFP-3.5	3,5		86	134	92	36	6
A6794TFP-9/64IN	3,572	9/64"	86	134	92	36	6
A6794TFP-5/32IN	3,969	5/32"	86	134	92	36	6
A6794TFP-4	4		86	134	92	36	6
A6794TFP-4.5	4,5		110	158	118	36	6
A6794TFP-3/16IN	4,763	3/16"	110	158	118	36	6
A6794TFP-4.8	4,8		110	158	118	36	6
A6794TFP-5	5		110	158	118	36	6
A6794TFP-5.5	5,5		123	170	132	36	6
A6794TFP-7/32IN	5,556	7/32"	135	182	144	36	6
A6794TFP-6	6		135	182	144	36	6
A6794TFP-6.1	6,1		151	200	162	36	8
A6794TFP-1/4IN	6,350	1/4"	151	200	162	36	8
A6794TFP-6.5	6,5		151	200	162	36	8
A6794TFP-6.8	6,8		151	200	162	36	8
A6794TFP-7	7		151	200	162	36	8
A6794TFP-9/32IN	7,144	9/32"	172	222	184	36	8
A6794TFP-7.5	7,5		172	222	184	36	8
A6794TFP-5/16IN	7,938	5/16"	172	222	184	36	8
A6794TFP-8	8		172	222	184	36	8
A6794TFP-8.3	8,3		184	240	198	40	10
A6794TFP-8.5	8,5		184	240	198	40	10
A6794TFP-11/32IN	8,731	11/32"	184	240	198	40	10
A6794TFP-9	9		184	240	198	40	10
A6794TFP-3/8IN	9,525	3/8"	205	262	220	40	10
A6794TFP-9.8	9,8		205	262	220	40	10
A6794TFP-10	10		205	262	220	40	10

**WALTER
SELECT**

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

Micro-foret en carbure monobloc avec canal de refroidissement DB133 Supreme



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

B1

Outil de coupe		D _c h7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30ER
<p>DIN 6535 HA</p>	Désignation								
	DB133-25-02.000A1-	2		54	101	57	39	3	☺
	DB133-25-02.100A1-	2,1		56	101	60	37	3	☺
	DB133-25-02.200A1-	2,2		59	101	63	34	3	☺
	DB133-25-02.300A1-	2,3		62	107	66	37	3	☺
	DB133-25-02.381A1-	2,381	3/32"	64	107	68	35	3	☺
	DB133-25-02.400A1-	2,4		64	107	68	35	3	☺
	DB133-25-02.500A1-	2,5		67	107	71	32	3	☺
	DB133-25-02.600A1-	2,6		70	122	74	44	3	☺
	DB133-25-02.700A1-	2,7		72	122	77	41	3	☺
	DB133-25-02.778A1-	2,778	7/64"	75	122	80	38	3	☺
	DB133-25-02.800A1-	2,8		75	122	80	38	3	☺
DB133-25-02.900A1-	2,9		78	122	83	36	3	☺	

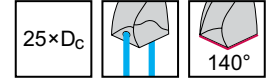
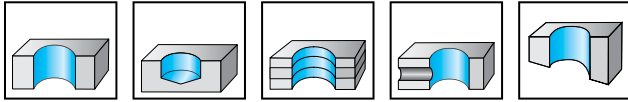
Exemple de commande pour la nuance WJ30ER: DB133-25-02.000A1-WJ30ER

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

Foret en carbure monobloc avec canal de refroidissement

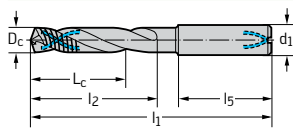
DC170 Supreme

B1



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EJ	●●		●●			●	

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D _c h7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EJ
DC170-25-03.000A1-	3		79	119	84	28	4	☺
DC170-25-03.175A1-	3,175	1/8"	96	148	102	28	4	☺
DC170-25-03.500A1-	3,5		108	148	114	28	4	☺
DC170-25-03.572A1-	3,572	9/64"	108	148	114	28	4	☺
DC170-25-03.969A1-	3,969	5/32"	108	148	114	28	4	☺
DC170-25-04.000A1-	4		108	148	114	28	4	☺
DC170-25-04.500A1-	4,5		138	177	145	28	5	☺
DC170-25-04.763A1-	4,763	3/16"	137	177	145	28	5	☺
DC170-25-04.800A1-	4,8		137	177	145	28	5	☺
DC170-25-05.000A1-	5		137	177	145	28	5	☺
DC170-25-05.500A1-	5,5		151	200	160	36	6	☺
DC170-25-05.556A1-	5,556	7/32"	165	214	174	36	6	☺
DC170-25-06.000A1-	6		165	214	174	36	6	☺
DC170-25-06.350A1-	6,350	1/4"	183	234	194	36	8	☺
DC170-25-06.500A1-	6,5		183	234	194	36	8	☺
DC170-25-06.800A1-	6,8		183	234	194	36	8	☺
DC170-25-07.000A1-	7		183	234	194	36	8	☺
DC170-25-07.144A1-	7,144	9/32"	208	260	220	36	8	☺
DC170-25-07.938A1-	7,938	5/16"	208	260	220	36	8	☺
DC170-25-08.000A1-	8		208	260	220	36	8	☺
DC170-25-08.500A1-	8,5		229	289	243	40	10	☺
DC170-25-08.731A1-	8,731	11/32"	229	289	243	40	10	☺
DC170-25-09.000A1-	9		229	289	243	40	10	☺
DC170-25-09.525A1-	9,525	3/8"	255	314	270	40	10	☺
DC170-25-10.000A1-	10		255	314	270	40	10	☺
DC170-25-10.200A1-	10,2		280	346	297	45	12	☺
DC170-25-11.000A1-	11		280	346	297	45	12	☺
DC170-25-11.113A1-	11,113	7/16"	306	373	324	45	12	☺
DC170-25-12.000A1-	12		306	373	324	45	12	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30EJ: DC170-25-03.000A1-WJ30EJ

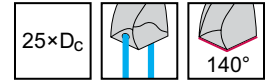
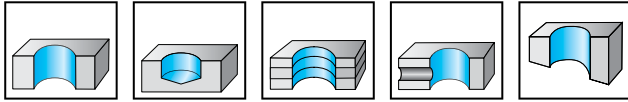
**WALTER
SELECT**

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

Foret en carbure monobloc avec lubrification centrale de refroidissement

DC160 Advance

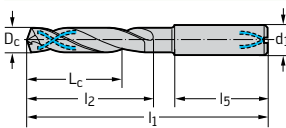
X-treme Evo



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

B1

Outil de coupe



DIN 6535 HA

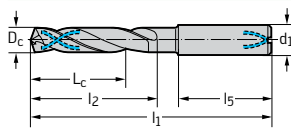
Désignation	D _c h7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EU
DC160-25-03.000A1-	3		79	119	84	28	4	☺
DC160-25-03.175A1-	3,175	1/8"	96	148	102	28	4	☺
DC160-25-03.500A1-	3,5		108	148	114	28	4	☺
DC160-25-03.572A1-	3,572	9/64"	108	148	114	28	4	☺
DC160-25-03.969A1-	3,969	5/32"	108	148	114	28	4	☺
DC160-25-04.000A1-	4		108	148	114	28	4	☺
DC160-25-04.500A1-	4,5		138	177	145	28	5	☺
DC160-25-04.763A1-	4,763	3/16"	137	177	145	28	5	☺
DC160-25-04.800A1-	4,8		137	177	145	28	5	☺
DC160-25-05.000A1-	5		137	177	145	28	5	☺
DC160-25-05.500A1-	5,5		151	200	160	36	6	☺
DC160-25-05.556A1-	5,556	7/32"	165	214	174	36	6	☺
DC160-25-05.800A1-	5,8		165	214	174	36	6	☺
DC160-25-06.000A1-	6		165	214	174	36	6	☺
DC160-25-06.100A1-	6,1		183	234	194	36	8	☺
DC160-25-06.350A1-	6,350	1/4"	183	234	194	36	8	☺
DC160-25-06.500A1-	6,5		183	234	194	36	8	☺
DC160-25-06.800A1-	6,8		183	234	194	36	8	☺
DC160-25-07.000A1-	7		183	234	194	36	8	☺
DC160-25-07.144A1-	7,144	9/32"	208	260	220	36	8	☺
DC160-25-07.400A1-	7,4		208	260	220	36	8	☺
DC160-25-07.500A1-	7,5		208	260	220	36	8	☺
DC160-25-07.938A1-	7,938	5/16"	208	260	220	36	8	☺
DC160-25-08.000A1-	8		208	260	220	36	8	☺
DC160-25-08.300A1-	8,3		229	289	243	40	10	☺
DC160-25-08.500A1-	8,5		229	289	243	40	10	☺
DC160-25-08.731A1-	8,731	11/32"	229	289	243	40	10	☺
DC160-25-09.000A1-	9		229	289	243	40	10	☺
DC160-25-09.525A1-	9,525	3/8"	255	314	270	40	10	☺
DC160-25-09.800A1-	9,8		255	314	270	40	10	☺
DC160-25-10.000A1-	10		255	314	270	40	10	☺
DC160-25-10.200A1-	10,2		280	346	297	45	12	☺
DC160-25-10.319A1-	10,319	13/32"	280	346	297	45	12	☺
DC160-25-11.000A1-	11		280	346	297	45	12	☺
DC160-25-11.113A1-	11,113	7/16"	306	373	324	45	12	☺
DC160-25-11.500A1-	11,5		306	373	324	45	12	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30EU: DC160-25-03.000A1-WJ30EU

**WALTER
SELECT**

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

Outil de coupe



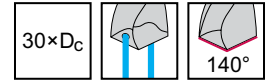
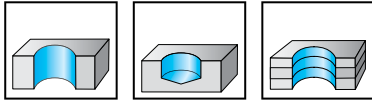
Désignation	D _c h7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EU
DC160-25-11.800A1-	11,8		306	373	324	45	12	☺
DC160-25-11.906A1-	11,906	15/32"	306	373	324	45	12	☺
DC160-25-12.000A1-	12		306	373	324	45	12	☺

DIN 6535 HA

Exemple de commande pour la nuance WJ30EU: DC160-25-03.000A1-WJ30EU

B1

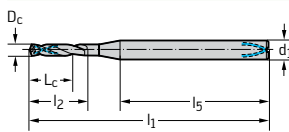
Micro-foret en carbure monobloc avec canal de refroidissement DB133 Supreme



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

B1

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D _c h7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30ER
DB133-30-02.000A1-	2		64	112	67	40	3	☺
DB133-30-02.100A1-	2,1		66	112	70	38	3	☺
DB133-30-02.200A1-	2,2		70	112	74	34	3	☺
DB133-30-02.300A1-	2,3		73	122	77	41	3	☺
DB133-30-02.381A1-	2,381	3/32"	76	122	80	38	3	☺
DB133-30-02.400A1-	2,4		76	122	80	38	3	☺
DB133-30-02.500A1-	2,5		80	122	84	34	3	☺
DB133-30-02.600A1-	2,6		83	136	87	45	3	☺
DB133-30-02.700A1-	2,7		85	136	90	42	3	☺
DB133-30-02.778A1-	2,778	7/64"	89	136	94	38	3	☺
DB133-30-02.800A1-	2,8		89	136	94	38	3	☺
DB133-30-02.900A1-	2,9		92	136	97	36	3	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30ER: DB133-30-02.000A1-WJ30ER

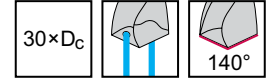
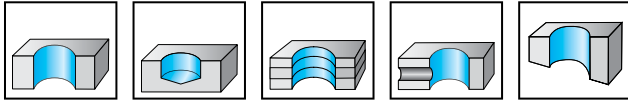
**WALTER
SELECT**

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

Foret en carbure monobloc avec canal de refroidissement

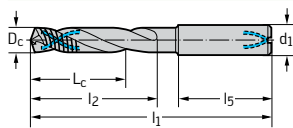
DC170 Supreme

B1



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EJ	●●		●●			●	

Outil de coupe



DIN 6535 HA

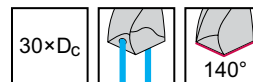
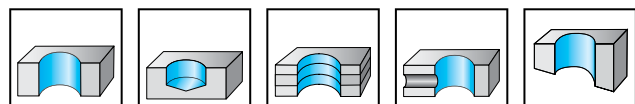
Désignation	D _c h7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EJ
DC170-30-03.000A1-	3		92	132	97	28	4	☺
DC170-30-03.175A1-	3,175	1/8"	114	166	120	28	4	☺
DC170-30-03.500A1-	3,5		127	166	133	28	4	☺
DC170-30-04.000A1-	4		127	166	133	28	4	☺
DC170-30-04.500A1-	4,5		162	200	169	28	5	☺
DC170-30-04.763A1-	4,763	3/16"	161	200	169	28	5	☺
DC170-30-04.800A1-	4,8		161	200	169	28	5	☺
DC170-30-05.000A1-	5		161	200	169	28	5	☺
DC170-30-05.500A1-	5,5		178	225	187	36	6	☺
DC170-30-06.000A1-	6		195	242	204	36	6	☺
DC170-30-06.350A1-	6,350	1/4"	217	268	228	36	8	☺
DC170-30-06.500A1-	6,5		217	268	228	36	8	☺
DC170-30-06.800A1-	6,8		217	268	228	36	8	☺
DC170-30-07.000A1-	7		217	268	228	36	8	☺
DC170-30-07.400A1-	7,4		244	294	256	36	8	☺
DC170-30-07.938A1-	7,938	5/16"	244	294	256	36	8	☺
DC170-30-08.000A1-	8		244	294	256	36	8	☺
DC170-30-08.500A1-	8,5		273	330	287	40	10	☺
DC170-30-08.731A1-	8,731	11/32"	273	330	287	40	10	☺
DC170-30-09.000A1-	9		273	330	287	40	10	☺
DC170-30-09.525A1-	9,525	3/8"	305	364	320	40	10	☺
DC170-30-10.000A1-	10		305	364	320	40	10	☺
DC170-30-10.200A1-	10,2		335	401	352	45	12	☺
DC170-30-11.000A1-	11		335	401	352	45	12	☺
DC170-30-11.113A1-	11,113	7/16"	364	430	382	45	12	☺
DC170-30-12.000A1-	12		364	430	382	45	12	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30EJ: DC170-30-03.000A1-WJ30EJ

Foret en carbure monobloc avec lubrification centrale de refroidissement

DC160 Advance

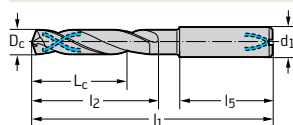
X-treme Evo



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

B1

Outil de coupe



DIN 6535 HA

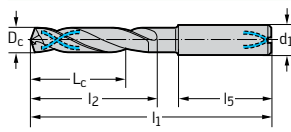
Désignation	D _c h7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EU
DC160-30-03.000A1-	3		92	132	97	28	4	☺
DC160-30-03.175A1-	3,175	1/8"	114	166	120	28	4	☺
DC160-30-03.500A1-	3,5		127	166	133	28	4	☺
DC160-30-03.572A1-	3,572	9/64"	127	166	133	28	4	☺
DC160-30-03.969A1-	3,969	5/32"	127	166	133	28	4	☺
DC160-30-04.000A1-	4		127	166	133	28	4	☺
DC160-30-04.500A1-	4,5		162	200	169	28	5	☺
DC160-30-04.763A1-	4,763	3/16"	161	200	169	28	5	☺
DC160-30-04.800A1-	4,8		161	200	169	28	5	☺
DC160-30-05.000A1-	5		161	200	169	28	5	☺
DC160-30-05.500A1-	5,5		178	225	187	36	6	☺
DC160-30-05.556A1-	5,556	7/32"	195	242	204	36	6	☺
DC160-30-05.800A1-	5,8		195	242	204	36	6	☺
DC160-30-06.000A1-	6		195	242	204	36	6	☺
DC160-30-06.100A1-	6,1		217	268	228	36	8	☺
DC160-30-06.350A1-	6,350	1/4"	217	268	228	36	8	☺
DC160-30-06.500A1-	6,5		217	268	228	36	8	☺
DC160-30-06.800A1-	6,8		217	268	228	36	8	☺
DC160-30-07.000A1-	7		217	268	228	36	8	☺
DC160-30-07.144A1-	7,144	9/32"	244	294	256	36	8	☺
DC160-30-07.400A1-	7,4		244	294	256	36	8	☺
DC160-30-07.500A1-	7,5		244	294	256	36	8	☺
DC160-30-07.938A1-	7,938	5/16"	244	294	256	36	8	☺
DC160-30-08.000A1-	8		244	294	256	36	8	☺
DC160-30-08.300A1-	8,3		273	330	287	40	10	☺
DC160-30-08.500A1-	8,5		273	330	287	40	10	☺
DC160-30-08.731A1-	8,731	11/32"	273	330	287	40	10	☺
DC160-30-09.000A1-	9		273	330	287	40	10	☺
DC160-30-09.525A1-	9,525	3/8"	305	364	320	40	10	☺
DC160-30-09.800A1-	9,8		305	364	320	40	10	☺
DC160-30-10.000A1-	10		305	364	320	40	10	☺
DC160-30-10.200A1-	10,2		335	401	352	45	12	☺
DC160-30-10.319A1-	10,319	13/32"	335	401	352	45	12	☺
DC160-30-11.000A1-	11		335	401	352	45	12	☺
DC160-30-11.113A1-	11,113	7/16"	364	430	382	45	12	☺
DC160-30-11.500A1-	11,5		364	430	382	45	12	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30EU: DC160-30-03.000A1-WJ30EU

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

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

Outil de coupe


Désignation	D _c h7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EU
DC160-30-11.800A1-	11,8		364	430	382	45	12	☺☺
DC160-30-11.906A1-	11,906	15/32"	364	430	382	45	12	☺☺
DC160-30-12.000A1-	12		364	430	382	45	12	☺☺

DIN 6535 HA

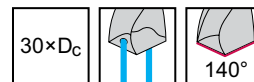
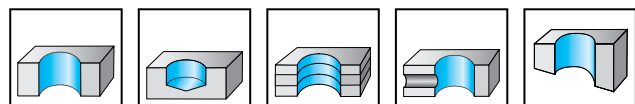
Exemple de commande pour la nuance WJ30EU: DC160-30-03.000A1-WJ30EU

B1

Foret en carbure monobloc avec canal de refroidissement

A6994TFP

X-treme DH30



	P	M	K	N	S	H	O
TFP	●●	●	●	●	●	●	●

B1

Outil de coupe		D _c h7 mm	D _c inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm
<p>DIN 6535 HA</p>	A6994TFP-3	3		92	140	97	36	6
	A6994TFP-1/8IN	3,175	1/8"	127	174	133	36	6
	A6994TFP-3.5	3,5		127	174	133	36	6
	A6994TFP-9/64IN	3,572	9/64"	127	174	133	36	6
	A6994TFP-5/32IN	3,969	5/32"	127	174	133	36	6
	A6994TFP-4	4		127	174	133	36	6
	A6994TFP-4.5	4,5		161	208	169	36	6
	A6994TFP-3/16IN	4,763	3/16"	161	208	169	36	6
	A6994TFP-4.8	4,8		161	208	169	36	6
	A6994TFP-5	5		161	208	169	36	6
	A6994TFP-5.5	5,5		178	225	187	36	6
	A6994TFP-7/32IN	5,556	7/32"	195	242	204	36	6
	A6994TFP-6	6		195	242	204	36	6
	A6994TFP-1/4IN	6,350	1/4"	217	268	228	36	8
	A6994TFP-6.5	6,5		217	268	228	36	8
	A6994TFP-6.8	6,8		217	268	228	36	8
	A6994TFP-7	7		217	268	228	36	8
	A6994TFP-8	8		244	294	256	36	8
A6994TFP-8.3	8,3		273	330	287	40	10	
A6994TFP-8.5	8,5		273	330	287	40	10	
A6994TFP-11/32IN	8,731	11/32"	273	330	287	40	10	
A6994TFP-9	9		273	330	287	40	10	
A6994TFP-10	10		305	364	320	40	10	

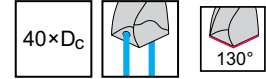
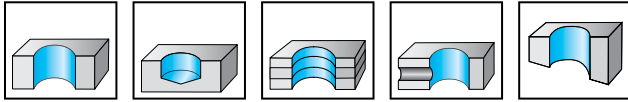
●● Application principale ● Autre application
 L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹️

Foret en carbure monobloc avec canal de refroidissement

A7495TTP

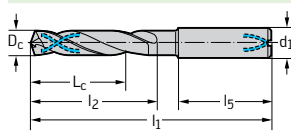
X-treme D40

B1



	P	M	K	N	S	H	O
TTP	●●	●	●●	●●			

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D _c e7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm
A7495TTP-3	3		134	172	139	28	4
A7495TTP-1/8IN	3,175	1/8"	134	172	139	28	4
A7495TTP-3.5	3,5		150	188	156	28	4
A7495TTP-9/64IN	3,572	9/64"	150	188	156	28	4
A7495TTP-5/32IN	3,969	5/32"	168	206	174	28	4
A7495TTP-4	4		168	206	174	28	4
A7495TTP-4.5	4,5		188	228	195	28	5
A7495TTP-3/16IN	4,763	3/16"	209	249	217	28	5
A7495TTP-4.8	4,8		209	249	217	28	5
A7495TTP-5	5		209	249	217	28	5
A7495TTP-5.5	5,5		230	279	239	36	6
A7495TTP-7/32IN	5,556	7/32"	248	297	257	36	6
A7495TTP-5.8	5,8		248	297	257	36	6
A7495TTP-6	6		248	297	257	36	6
A7495TTP-6.1	6,1		272	324	282	36	8
A7495TTP-1/4IN	6,350	1/4"	272	324	282	36	8
A7495TTP-6.5	6,5		272	324	282	36	8
A7495TTP-6.8	6,8		287	339	298	36	8
A7495TTP-7	7		287	339	298	36	8
A7495TTP-9/32IN	7,144	9/32"	313	366	325	36	8
A7495TTP-7.5	7,5		313	366	325	36	8
A7495TTP-5/16IN	7,938	5/16"	330	382	342	36	8
A7495TTP-8	8		330	382	342	36	8
A7495TTP-8.5	8,5		356	415	369	40	10
A7495TTP-11/32IN	8,731	11/32"	371	430	385	40	10
A7495TTP-9	9		371	430	385	40	10
A7495TTP-3/8IN	9,525	3/8"	418	477	412	40	10
A7495TTP-9.8	9,8		418	477	433	40	10
A7495TTP-10	10		418	477	433	40	10
A7495TTP-10.2	10,2		460	528	477	45	12
A7495TTP-11	11		460	528	477	45	12

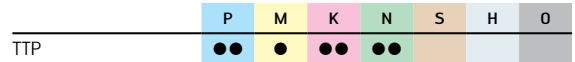
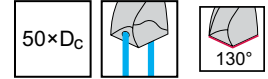
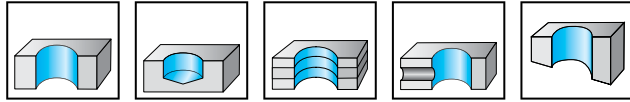
**WALTER
SELECT**

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

Foret en carbure monobloc avec canal de refroidissement

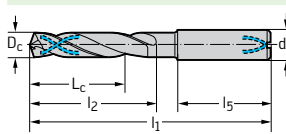
A7595TTP

X-treme D50



B1

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D _c e7 mm	D _c inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm
A7595TTP-3	3		166	204	171	28	4
A7595TTP-1/8IN	3,175	1/8"	166	204	171	28	4
A7595TTP-3.5	3,5		186	224	192	28	4
A7595TTP-9/64IN	3,572	9/64"	186	224	192	28	4
A7595TTP-5/32IN	3,969	5/32"	203	239	209	28	4
A7595TTP-4	4		203	239	209	28	4
A7595TTP-4.5	4,5		233	273	240	28	5
A7595TTP-3/16IN	4,763	3/16"	259	299	267	28	5
A7595TTP-4.8	4,8		259	299	267	28	5
A7595TTP-5	5		259	299	267	28	5
A7595TTP-5.5	5,5		285	334	294	36	6
A7595TTP-7/32IN	5,556	7/32"	308	357	317	36	6
A7595TTP-6	6		308	357	317	36	6
A7595TTP-6.1	6,1		337	389	347	36	8
A7595TTP-1/4IN	6,350	1/4"	337	389	347	36	8
A7595TTP-6.5	6,5		337	389	347	36	8
A7595TTP-6.8	6,8		357	409	368	36	8
A7595TTP-7	7		357	409	368	36	8
A7595TTP-5/16IN	7,938	5/16"	410	462	422	36	8
A7595TTP-8	8		410	462	422	36	8
A7595TTP-8.3	8,3		441	500	454	40	10
A7595TTP-8.5	8,5		441	500	454	40	10
A7595TTP-11/32IN	8,731	11/32"	466	525	480	40	10
A7595TTP-9	9		466	525	480	40	10

**WALTER
SELECT**

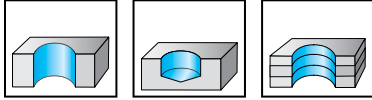
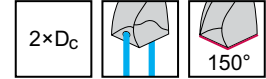
L'outil optimal pour des conditions d'usinage

●● Application principale ● Autre application

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

Micro-foret pilote en carbure monobloc avec canal de lubrification

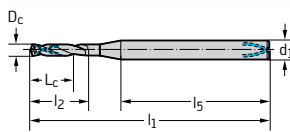
DB131 Supreme



	P	M	K	N	S	H	0
WJ30EL	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

B1

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D _c p7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EL
DB131-02-02.000A1-	2		7	57	10	42	3	☺
DB131-02-02.050A1-	2,05		7	57	11	42	3	☺
DB131-02-02.100A1-	2,1		7	57	11	42	3	☺
DB131-02-02.150A1-	2,15		7	57	11	42	3	☺
DB131-02-02.200A1-	2,2		7	57	11	42	3	☺
DB131-02-02.250A1-	2,25		8	59	12	43	3	☺
DB131-02-02.300A1-	2,3		8	59	12	43	3	☺
DB131-02-02.350A1-	2,35		8	59	12	43	3	☺
DB131-02-02.381A1-	2,381	3/32"	8	59	12	43	3	☺
DB131-02-02.400A1-	2,4		8	59	12	43	3	☺
DB131-02-02.450A1-	2,45		9	59	13	42	3	☺
DB131-02-02.500A1-	2,5		9	59	13	42	3	☺
DB131-02-02.550A1-	2,55		9	62	13	45	3	☺
DB131-02-02.600A1-	2,6		9	62	13	45	3	☺
DB131-02-02.650A1-	2,65		9	62	14	45	3	☺
DB131-02-02.700A1-	2,7		9	62	14	45	3	☺
DB131-02-02.750A1-	2,75		9	62	14	45	3	☺
DB131-02-02.778A1-	2,778	7/64"	9	62	14	45	3	☺
DB131-02-02.800A1-	2,8		9	62	14	45	3	☺
DB131-02-02.850A1-	2,85		10	62	15	44	3	☺
DB131-02-02.900A1-	2,9		10	62	15	44	3	☺
DB131-02-02.950A1-	2,95		10	62	15	44	3	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30EL: DB131-02-02.000A1-WJ30EL

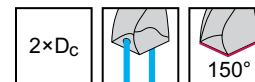
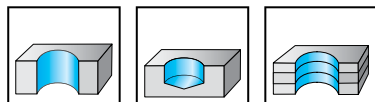
Foret pilote en carbure monobloc avec canal de refroidissement

A6181TFT

XD Pilot



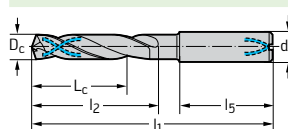
– Tolérance de diamètre spécifique pour technologie XD



	P	M	K	N	S	H	O
TFT	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

B1

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D _c p7 mm	D _c inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm
A6181TFT-3	3		14	66	20	36	6
A6181TFT-1/8IN	3,175	1/8"	14	66	20	36	6
A6181TFT-3.5	3,5		14	66	20	36	6
A6181TFT-9/64IN	3,572	9/64"	14	66	20	36	6
A6181TFT-5/32IN	3,969	5/32"	16	74	24	36	6
A6181TFT-4	4		16	74	24	36	6
A6181TFT-4.5	4,5		16	74	24	36	6
A6181TFT-3/16IN	4,763	3/16"	19	82	28	36	6
A6181TFT-4.8	4,8		19	82	28	36	6
A6181TFT-5	5		19	82	28	36	6
A6181TFT-5.5	5,5		19	82	28	36	6
A6181TFT-7/32IN	5,556	7/32"	19	82	28	36	6
A6181TFT-5.8	5,8		19	82	28	36	6
A6181TFT-6	6		19	82	28	36	6
A6181TFT-6.1	6,1		23	91	34	36	8
A6181TFT-1/4IN	6,350	1/4"	23	91	34	36	8
A6181TFT-6.5	6,5		23	91	34	36	8
A6181TFT-6.8	6,8		23	91	34	36	8
A6181TFT-7	7		23	91	34	36	8
A6181TFT-9/32IN	7,144	9/32"	29	91	41	36	8
A6181TFT-7.4	7,4		29	91	41	36	8
A6181TFT-7.5	7,5		29	91	41	36	8
A6181TFT-5/16IN	7,938	5/16"	29	91	41	36	8
A6181TFT-8	8		29	91	41	36	8
A6181TFT-8.3	8,3		32	103	47	40	10
A6181TFT-8.5	8,5		32	103	47	40	10
A6181TFT-11/32IN	8,731	11/32"	32	103	47	40	10
A6181TFT-9	9		32	103	47	40	10
A6181TFT-3/8IN	9,525	3/8"	32	103	47	40	10
A6181TFT-9.8	9,8		32	103	47	40	10
A6181TFT-10	10		32	103	47	40	10
A6181TFT-10.2	10,2		37	118	55	45	12
A6181TFT-13/32IN	10,319	13/32"	37	118	55	45	12
A6181TFT-11	11		37	118	55	45	12
A6181TFT-7/16IN	11,113	7/16"	37	118	55	45	12
A6181TFT-11.5	11,5		37	118	55	45	12

**WALTER
SELECT**

L'outil optimal pour des conditions d'usinage

●● Application principale ● Autre application

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

Outil de coupe		D_c p7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm
<p>DIN 6535 HA</p>	A6181TFT-11.8	11,8		37	118	55	45	12
	A6181TFT-15/32IN	11,906	15/32"	37	118	55	45	12
	A6181TFT-12	12		37	118	55	45	12
	A6181TFT-1/2IN	12,700	1/2"	46	124	60	45	14
	A6181TFT-13	13		46	124	60	45	14
	A6181TFT-14	14		46	124	60	45	14
	A6181TFT-9/16IN	14,288	9/16"	49	133	65	48	16
	A6181TFT-15	15		49	133	65	48	16
	A6181TFT-16	16		49	133	65	48	16

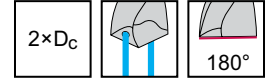
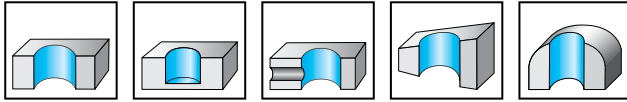
B1

Foret hélicoïdal en carbure monobloc 180°

DC118 Supreme



- Tolérance de diamètre spécifique pour technologie XD



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

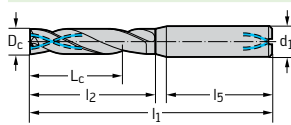
B1

Outil de coupe		D _c p7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ mm	WJ30ET
<p>DIN 6535 HA</p>	DC118-02-03.000A1-	3		7,8	62	12	42	6	☺
	DC118-02-03.175A1-	3,175	1/8"	7,7	62	12	42	6	☺
	DC118-02-03.300A1-	3,3		7,6	62	12	42	6	☺
	DC118-02-03.500A1-	3,5		8,4	62	13	42	6	☺
	DC118-02-03.572A1-	3,572	9/64"	8,3	62	13	42	6	☺
	DC118-02-03.969A1-	3,969	5/32"	8,9	66	14	42	6	☺
	DC118-02-04.000A1-	4		8,9	66	14	42	6	☺
	DC118-02-04.200A1-	4,2		10,7	66	16	42	6	☺
	DC118-02-04.500A1-	4,5		10,4	66	16	42	6	☺
	DC118-02-04.763A1-	4,763	3/16"	12,2	66	18	42	6	☺
	DC118-02-04.800A1-	4,8		12,1	66	18	42	6	☺
	DC118-02-05.000A1-	5		11,9	66	18	42	6	☺
	DC118-02-05.500A1-	5,5		13,5	66	20	42	6	☺
	DC118-02-05.556A1-	5,556	7/32"	14,4	66	21	42	6	☺
	DC118-02-05.800A1-	5,8		14,2	66	21	42	6	☺
	DC118-02-06.000A1-	6		14	66	21	42	6	☺
	DC118-02-06.100A1-	6,1		15,9	79	23	47	8	☺
	DC118-02-06.350A1-	6,350	1/4"	15,6	79	23	47	8	☺
	DC118-02-06.500A1-	6,5		15,5	79	23	47	8	☺
	DC118-02-06.800A1-	6,8		17,2	79	25	47	8	☺
	DC118-02-07.000A1-	7		17	79	25	47	8	☺
	DC118-02-07.144A1-	7,144	9/32"	19,9	79	28	47	8	☺
	DC118-02-07.400A1-	7,4		19,6	79	28	47	8	☺
	DC118-02-07.500A1-	7,5		19,5	79	28	47	8	☺
	DC118-02-07.938A1-	7,938	5/16"	19,1	79	28	47	8	☺
	DC118-02-08.000A1-	8		19	79	28	47	8	☺
	DC118-02-08.300A1-	8,3		22,8	89	32	50	10	☺
	DC118-02-08.500A1-	8,5		22,6	89	32	50	10	☺
	DC118-02-08.731A1-	8,731	11/32"	22,3	89	32	50	10	☺
	DC118-02-09.000A1-	9		22,1	89	32	50	10	☺
DC118-02-09.525A1-	9,525	3/8"	24,6	89	35	50	10	☺	
DC118-02-09.800A1-	9,8		24,3	89	35	50	10	☺	
DC118-02-10.000A1-	10		24,1	89	35	50	10	☺	
DC118-02-10.200A1-	10,2		29	102	40	52	12	☺	
DC118-02-10.319A1-	10,319	13/32"	28,8	102	40	52	12	☺	
DC118-02-10.500A1-	10,5		28,7	102	40	52	12	☺	

Exemple de commande pour la nuance WJ30ET: DC118-02-03.000A1-WJ30ET

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

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D _c p7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ mm	WJ30ET
DC118-02-11.000A1-	11		28,2	102	40	52	12	☺
DC118-02-11.113A1-	11,113	7/16"	31,1	102	43	52	12	☺
DC118-02-11.500A1-	11,5		30,8	102	43	52	12	☺
DC118-02-11.800A1-	11,8		30,5	102	43	52	12	☺
DC118-02-11.906A1-	11,906	15/32"	30,4	102	43	52	12	☺
DC118-02-12.000A1-	12		30,3	102	43	52	12	☺
DC118-02-12.500A1-	12,5		35,9	107	49	52	14	☺
DC118-02-12.700A1-	12,700	1/2"	35,7	107	49	52	14	☺
DC118-02-13.000A1-	13		35,5	107	49	52	14	☺
DC118-02-13.500A1-	13,5		35,1	107	49	52	14	☺
DC118-02-14.000A1-	14		34,7	107	49	52	14	☺
DC118-02-14.288A1-	14,288	9/16"	41,4	115	56	53	16	☺
DC118-02-14.500A1-	14,5		41,3	115	56	53	16	☺
DC118-02-15.000A1-	15		40,9	115	56	53	16	☺
DC118-02-16.000A1-	16		40,2	115	56	53	16	☺
DC118-02-17.000A1-	17		46,5	123	63	53	18	☺
DC118-02-17.500A1-	17,5		46,2	123	63	53	18	☺
DC118-02-18.000A1-	18		45,9	123	63	53	18	☺
DC118-02-19.000A1-	19		52,3	131	70	55	20	☺
DC118-02-20.000A1-	20		51,9	131	70	55	20	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30ET: DC118-02-03.000A1-WJ30ET

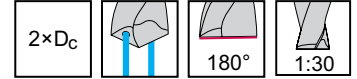
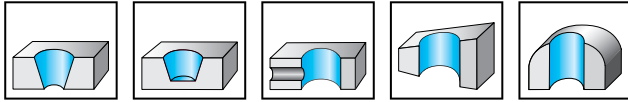
Foret pilote en carbure monobloc avec canal de refroidissement

K5191TFT

X-treme Pilot 180 C

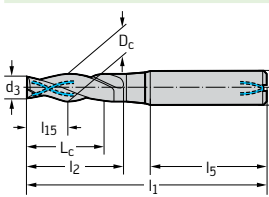


- Pour surfaces arrondies et obliques (p. ex. vilebrequins)
- Conicité 1:30 pour un pilotage sans ressaut



	P	M	K	N	S	H	O
TFT	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Outil de coupe



Désignation	D _c mm	d ₃ mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	l ₁₅ mm	d ₁ h6 mm
K5191TFT-4	4	3,9	10	59	16	36	3	6
K5191TFT-5	5	4,9	11	63	19	36	3	6
K5191TFT-6	6	5,85	13	68	22	36	4,5	8
K5191TFT-7	7	6,85	15	73	26	36	4,5	8

DIN 6535 HA

B1

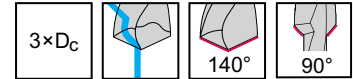
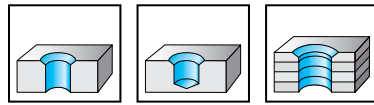
Foret hélicoïdal en carbure monobloc

DC260 Advance

X-treme Evo



- Longueur d'étage conforme à DIN 8378
- Pour perçage d'avant-trou fileté



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ET	●●		●●	●	●	●	●

B1

Outil de coupe

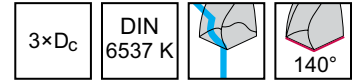
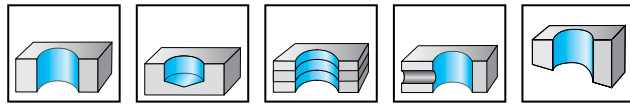
Désignation	Pour filets	D _c m7 mm	d ₁₀ mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30ET
DC260-03-03.300A0-	M 4	3,3	5	11	66	28	36	6	☺
DC260-03-04.200A0-	M 5	4,2	6	14	66	28	36	6	☺
DC260-03-05.000A0-	M 6	5	8	17	79	41	36	8	☺
DC260-03-06.800A0-	M 8	6,8	10	21	89	47	40	10	☺
DC260-03-08.500A0-	M 10	8,5	12	26	102	55	45	12	☺
DC260-03-10.200A0-	M 12	10,2	14	30	107	60	45	14	☺
DC260-03-12.000A0-	M 14	12	16	35	115	65	48	16	☺
DC260-03-14.000A0-	M 16	14	18	39	123	73	48	18	☺
DIN 6535 HA									
DC260-03-03.300F0-	M 4	3,3	5	11	66	28	36	6	☺
DC260-03-04.200F0-	M 5	4,2	6	14	66	28	36	6	☺
DC260-03-05.000F0-	M 6	5	8	17	79	41	36	8	☺
DC260-03-06.800F0-	M 8	6,8	10	21	89	47	40	10	☺
DC260-03-07.000F0-	M 8 X 1	7	10	21	89	47	40	10	☺
DC260-03-08.500F0-	M 10	8,5	12	26	102	55	45	12	☺
DC260-03-09.000F0-	M 10 X 1	9	12	26	102	55	45	12	☺
DC260-03-10.200F0-	M 12	10,2	14	30	107	60	45	14	☺
DC260-03-10.500F0-	M 12 X 1,5	10,5	14	30	107	60	45	14	☺
DC260-03-12.000F0-	M 14	12	16	35	115	65	48	16	☺
DC260-03-12.500F0-	M 14 X 1,5	12,5	16	35	115	65	48	16	☺
DC260-03-14.000F0-	M 16	14	18	39	123	73	48	18	☺
DC260-03-14.500F0-	M 16 X 1,5	14,5	18	39	123	73	48	18	☺
DIN 6535 HE									

Exemple de commande pour la nuance WJ30ET: DC260-03-03.300A0-WJ30ET

Foret hélicoïdal en carbure monobloc

DC160 Advance

X-treme Evo



WJ30ET	P	M	K	N	S	H	O
	●●		●●	●	●	●	●

B1

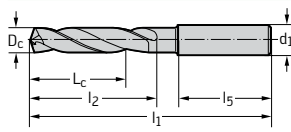
Outil de coupe		D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30ET
<p>DIN 6535 HA</p>	DC160-03-03.000A0-	3		14	62	20	36	6	☺
	DC160-03-03.100A0-	3,1		14	62	20	36	6	☺
	DC160-03-03.175A0-	3,175	1/8"	14	62	20	36	6	☺
	DC160-03-03.200A0-	3,2		14	62	20	36	6	☺
	DC160-03-03.250A0-	3,25		14	62	20	36	6	☺
	DC160-03-03.300A0-	3,3		14	62	20	36	6	☺
	DC160-03-03.400A0-	3,4		14	62	20	36	6	☺
	DC160-03-03.500A0-	3,5		14	62	20	36	6	☺
	DC160-03-03.572A0-	3,572	9/64"	14	62	20	36	6	☺
	DC160-03-03.600A0-	3,6		14	62	20	36	6	☺
	DC160-03-03.650A0-	3,65		14	62	20	36	6	☺
	DC160-03-03.700A0-	3,7		14	62	20	36	6	☺
	DC160-03-03.800A0-	3,8		17	66	24	36	6	☺
	DC160-03-03.900A0-	3,9		17	66	24	36	6	☺
	DC160-03-03.969A0-	3,969	5/32"	17	66	24	36	6	☺
	DC160-03-04.000A0-	4		17	66	24	36	6	☺
	DC160-03-04.100A0-	4,1		17	66	24	36	6	☺
	DC160-03-04.200A0-	4,2		17	66	24	36	6	☺
	DC160-03-04.300A0-	4,3		17	66	24	36	6	☺
	DC160-03-04.366A0-	4,366	11/64"	17	66	24	36	6	☺
	DC160-03-04.400A0-	4,4		17	66	24	36	6	☺
	DC160-03-04.500A0-	4,5		17	66	24	36	6	☺
	DC160-03-04.600A0-	4,6		17	66	24	36	6	☺
	DC160-03-04.650A0-	4,65		17	66	24	36	6	☺
	DC160-03-04.700A0-	4,7		17	66	24	36	6	☺
	DC160-03-04.763A0-	4,763	3/16"	20	66	28	36	6	☺
	DC160-03-04.800A0-	4,8		20	66	28	36	6	☺
	DC160-03-04.900A0-	4,9		20	66	28	36	6	☺
	DC160-03-05.000A0-	5		20	66	28	36	6	☺
	DC160-03-05.100A0-	5,1		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.159A0-	5,159	13/64"	20	66	28	36	6	☺	
DC160-03-05.200A0-	5,2		20	66	28	36	6	☺	
DC160-03-05.300A0-	5,3		20	66	28	36	6	☺	
DC160-03-05.400A0-	5,4		20	66	28	36	6	☺	
DC160-03-05.500A0-	5,5		20	66	28	36	6	☺	
DC160-03-05.550A0-	5,55		20	66	28	36	6	☺	

Exemple de commande pour la nuance WJ30ET: DC160-03-03.000A0-WJ30ET

WALTER SELECT ●● Application principale ● Autre application

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

Outil de coupe

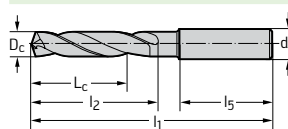


DIN 6535 HA

Désignation	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30ET
DC160-03-05.556A0-	5,556	7/32"	20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.600A0-	5,6		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.700A0-	5,7		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.800A0-	5,8		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.900A0-	5,9		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.953A0-	5,953	15/64"	20	66	28	36	6	☺
DC160-03-06.000A0-	6		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-06.100A0-	6,1		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.200A0-	6,2		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.300A0-	6,3		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.350A0-	6,350	1/4"	24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.400A0-	6,4		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.500A0-	6,5		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.600A0-	6,6		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.700A0-	6,7		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.747A0-	6,747	17/64"	24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.800A0-	6,8		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.900A0-	6,9		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-07.000A0-	7		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-07.100A0-	7,1		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.144A0-	7,144	9/32"	29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.200A0-	7,2		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.300A0-	7,3		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.400A0-	7,4		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.500A0-	7,5		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.541A0-	7,541	19/64"	29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.550A0-	7,55		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.600A0-	7,6		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.700A0-	7,7		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.800A0-	7,8		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.900A0-	7,9		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.938A0-	7,938	5/16"	29	79	41	36	8	☺
DC160-03-08.000A0-	8		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-08.100A0-	8,1		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.200A0-	8,2		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.300A0-	8,3		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.334A0-	8,334	21/64"	35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.400A0-	8,4		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.500A0-	8,5		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.600A0-	8,6		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.700A0-	8,7		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.731A0-	8,731	11/32"	35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.800A0-	8,8		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.900A0-	8,9		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.000A0-	9		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.100A0-	9,1		35	89	47	40	10	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30ET: DC160-03-03.000A0-WJ30ET

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30ET
DC160-03-09.128A0-	9,128	23/64"	35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.200A0-	9,2		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.300A0-	9,3		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.400A0-	9,4		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.500A0-	9,5		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.525A0-	9,525	3/8"	35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.550A0-	9,55		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.600A0-	9,6		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.700A0-	9,7		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.800A0-	9,8		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.900A0-	9,9		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.922A0-	9,922	25/64"	35	89	47	40	10	☺
DC160-03-10.000A0-	10		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-10.100A0-	10,1		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.200A0-	10,2		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.300A0-	10,3		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.319A0-	10,319	13/32"	40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.400A0-	10,4		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.500A0-	10,5		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.600A0-	10,6		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.700A0-	10,7		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.716A0-	10,716	27/64"	40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.800A0-	10,8		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.900A0-	10,9		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.000A0-	11		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.100A0-	11,1		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.113A0-	11,113	7/16"	40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.200A0-	11,2		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.300A0-	11,3		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.400A0-	11,4		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.500A0-	11,5		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.509A0-	11,509	29/64"	40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.550A0-	11,55		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.700A0-	11,7		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.800A0-	11,8		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.900A0-	11,9		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.906A0-	11,906	15/32"	40	102	55	45	12	☺
DC160-03-12.000A0-	12		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-12.100A0-	12,1		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.200A0-	12,2		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.250A0-	12,25		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.300A0-	12,3		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.303A0-	12,303	31/64"	43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.400A0-	12,4		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.500A0-	12,5		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.600A0-	12,6		43	107	60	45	14	☺

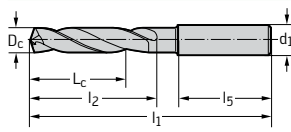
Exemple de commande pour la nuance WJ30ET: DC160-03-03.000A0-WJ30ET

**WALTER
SELECT**

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

B1

Outil de coupe

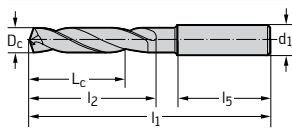


DIN 6535 HA

Désignation	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30ET
DC160-03-12.700A0-	12,700	1/2"	43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.750A0-	12,75		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.800A0-	12,8		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.900A0-	12,9		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.000A0-	13		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.100A0-	13,1		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.200A0-	13,2		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.300A0-	13,3		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.400A0-	13,4		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.494A0-	13,494	17/32"	43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.500A0-	13,5		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.600A0-	13,6		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.700A0-	13,7		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.800A0-	13,8		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.900A0-	13,9		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-14.000A0-	14		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-14.100A0-	14,1		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.200A0-	14,2		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.288A0-	14,288	9/16"	45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.300A0-	14,3		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.400A0-	14,4		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.500A0-	14,5		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.600A0-	14,6		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.700A0-	14,7		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.800A0-	14,8		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.000A0-	15		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.100A0-	15,1		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.200A0-	15,2		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.300A0-	15,3		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.500A0-	15,5		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.600A0-	15,6		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.700A0-	15,7		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.800A0-	15,8		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.875A0-	15,875	5/8"	45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.900A0-	15,9		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-16.000A0-	16		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-16.100A0-	16,1		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-16.200A0-	16,2		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-16.300A0-	16,3		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-16.500A0-	16,5		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-16.600A0-	16,6		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-16.700A0-	16,7		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-16.750A0-	16,75		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-16.800A0-	16,8		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-17.000A0-	17		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-17.200A0-	17,2		51	123	73	48	18	☺

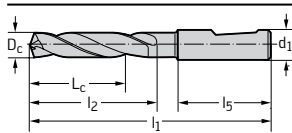
Exemple de commande pour la nuance WJ30ET: DC160-03-03.000A0-WJ30ET

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30ET
DC160-03-17.300A0-	17,3		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-17.500A0-	17,5		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-17.600A0-	17,6		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-17.700A0-	17,7		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-17.800A0-	17,8		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-18.000A0-	18		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-18.200A0-	18,2		55	131	79	50	20	☺
DC160-03-18.500A0-	18,5		55	131	79	50	20	☺
DC160-03-18.700A0-	18,7		55	131	79	50	20	☺
DC160-03-18.800A0-	18,8		55	131	79	50	20	☺
DC160-03-19.000A0-	19		55	131	79	50	20	☺
DC160-03-19.050A0-	19,050	3/4"	55	131	79	50	20	☺
DC160-03-19.500A0-	19,5		55	131	79	50	20	☺
DC160-03-19.700A0-	19,7		55	131	79	50	20	☺
DC160-03-19.800A0-	19,8		55	131	79	50	20	☺
DC160-03-20.000A0-	20		55	131	79	50	20	☺



DIN 6535 HE

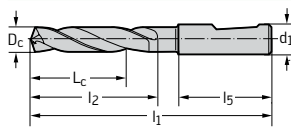
DC160-03-03.000F0-	3		14	62	20	36	6	☺
DC160-03-03.100F0-	3,1		14	62	20	36	6	☺
DC160-03-03.200F0-	3,2		14	62	20	36	6	☺
DC160-03-03.250F0-	3,25		14	62	20	36	6	☺
DC160-03-03.300F0-	3,3		14	62	20	36	6	☺
DC160-03-03.400F0-	3,4		14	62	20	36	6	☺
DC160-03-03.500F0-	3,5		14	62	20	36	6	☺
DC160-03-03.600F0-	3,6		14	62	20	36	6	☺
DC160-03-03.650F0-	3,65		14	62	20	36	6	☺
DC160-03-03.700F0-	3,7		14	62	20	36	6	☺
DC160-03-03.800F0-	3,8		17	66	24	36	6	☺
DC160-03-03.900F0-	3,9		17	66	24	36	6	☺
DC160-03-04.000F0-	4		17	66	24	36	6	☺
DC160-03-04.100F0-	4,1		17	66	24	36	6	☺
DC160-03-04.200F0-	4,2		17	66	24	36	6	☺
DC160-03-04.300F0-	4,3		17	66	24	36	6	☺
DC160-03-04.400F0-	4,4		17	66	24	36	6	☺
DC160-03-04.500F0-	4,5		17	66	24	36	6	☺
DC160-03-04.600F0-	4,6		17	66	24	36	6	☺
DC160-03-04.650F0-	4,65		17	66	24	36	6	☺
DC160-03-04.700F0-	4,7		17	66	24	36	6	☺
DC160-03-04.800F0-	4,8		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-04.900F0-	4,9		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.000F0-	5		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.100F0-	5,1		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.200F0-	5,2		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.300F0-	5,3		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.400F0-	5,4		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.500F0-	5,5		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.550F0-	5,55		20	66	28	36	6	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30ET: DC160-03-03.000A0-WJ30ET

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

B1

Outil de coupe



DIN 6535 HE

Désignation	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30ET
DC160-03-05.600F0-	5,6		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.700F0-	5,7		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.800F0-	5,8		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.900F0-	5,9		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-06.000F0-	6		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-06.100F0-	6,1		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.200F0-	6,2		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.300F0-	6,3		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.400F0-	6,4		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.500F0-	6,5		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.600F0-	6,6		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.700F0-	6,7		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.800F0-	6,8		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.900F0-	6,9		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-07.000F0-	7		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-07.100F0-	7,1		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.200F0-	7,2		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.300F0-	7,3		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.400F0-	7,4		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.500F0-	7,5		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.550F0-	7,55		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.600F0-	7,6		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.700F0-	7,7		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.800F0-	7,8		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.900F0-	7,9		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-08.000F0-	8		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-08.100F0-	8,1		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.200F0-	8,2		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.300F0-	8,3		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.400F0-	8,4		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.500F0-	8,5		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.600F0-	8,6		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.700F0-	8,7		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.800F0-	8,8		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.900F0-	8,9		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.000F0-	9		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.100F0-	9,1		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.200F0-	9,2		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.300F0-	9,3		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.400F0-	9,4		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.500F0-	9,5		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.550F0-	9,55		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.600F0-	9,6		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.700F0-	9,7		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.800F0-	9,8		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.900F0-	9,9		35	89	47	40	10	☺

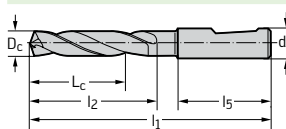
Exemple de commande pour la nuance WJ30ET: DC160-03-03.000A0-WJ30ET

**WALTER
SELECT**

●● Application principale ● Autre application

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

Outil de coupe



DIN 6535 HE

Désignation	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30ET
DC160-03-10.000F0-	10		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-10.100F0-	10,1		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.200F0-	10,2		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.300F0-	10,3		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.400F0-	10,4		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.500F0-	10,5		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.600F0-	10,6		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.700F0-	10,7		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.800F0-	10,8		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.900F0-	10,9		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.000F0-	11		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.100F0-	11,1		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.200F0-	11,2		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.300F0-	11,3		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.400F0-	11,4		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.500F0-	11,5		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.550F0-	11,55		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.600F0-	11,6		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.700F0-	11,7		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.800F0-	11,8		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.900F0-	11,9		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-12.000F0-	12		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-12.100F0-	12,1		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.200F0-	12,2		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.250F0-	12,25		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.300F0-	12,3		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.400F0-	12,4		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.500F0-	12,5		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.600F0-	12,6		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.700F0-	12,700	1/2"	43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.750F0-	12,75		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.800F0-	12,8		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.900F0-	12,9		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.000F0-	13		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.100F0-	13,1		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.200F0-	13,2		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.300F0-	13,3		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.400F0-	13,4		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.500F0-	13,5		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.600F0-	13,6		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.700F0-	13,7		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.800F0-	13,8		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.900F0-	13,9		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-14.000F0-	14		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-14.100F0-	14,1		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.200F0-	14,2		45	115	65	48	16	☺

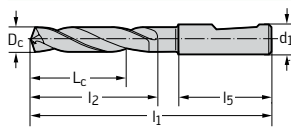
Exemple de commande pour la nuance WJ30ET: DC160-03-03.000A0-WJ30ET

**WALTER
SELECT**

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

B1

Outil de coupe



DIN 6535 HE

Désignation	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30ET
DC160-03-14.300F0-	14,3		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.400F0-	14,4		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.500F0-	14,5		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.600F0-	14,6		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.700F0-	14,7		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.750F0-	14,75		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.800F0-	14,8		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.000F0-	15		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.100F0-	15,1		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.200F0-	15,2		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.300F0-	15,3		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.500F0-	15,5		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.600F0-	15,6		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.700F0-	15,7		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.800F0-	15,8		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.900F0-	15,9		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-16.000F0-	16		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-16.100F0-	16,1		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-16.200F0-	16,2		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-16.300F0-	16,3		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-16.400F0-	16,4		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-16.500F0-	16,5		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-16.600F0-	16,6		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-16.700F0-	16,7		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-16.750F0-	16,75		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-16.800F0-	16,8		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-17.000F0-	17		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-17.200F0-	17,2		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-17.300F0-	17,3		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-17.500F0-	17,5		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-17.600F0-	17,6		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-17.700F0-	17,7		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-17.800F0-	17,8		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-18.000F0-	18		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-18.200F0-	18,2		55	131	79	50	20	☺
DC160-03-18.500F0-	18,5		55	131	79	50	20	☺
DC160-03-18.700F0-	18,7		55	131	79	50	20	☺
DC160-03-18.800F0-	18,8		55	131	79	50	20	☺
DC160-03-19.000F0-	19		55	131	79	50	20	☺
DC160-03-19.500F0-	19,5		55	131	79	50	20	☺
DC160-03-19.700F0-	19,7		55	131	79	50	20	☺
DC160-03-19.800F0-	19,8		55	131	79	50	20	☺
DC160-03-20.000F0-	20		55	131	79	50	20	☺

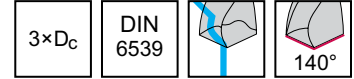
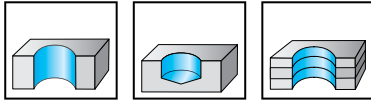
Exemple de commande pour la nuance WJ30ET: DC160-03-03.000A0-WJ30ET

Foret hélicoïdal en carbure monobloc

DC150 Perform



– Dimensions jusqu'à 1,9 mm conformes à la norme DIN 1897



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RE	●●	●	●●	●	●	●	●

B1

Outil de coupe		D _c h7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ h6 mm	WJ30RE
<p>Cylindrical shank</p>	Désignation							
	DC150-03-01.500U0-	1,5		6	32	9	1,5	☺
	DC150-03-01.588U0-	1,588	1/16"	7	34	10	1,588	☺
	DC150-03-01.600U0-	1,6		7	34	10	1,6	☺
	DC150-03-01.700U0-	1,7		7	34	10	1,7	☺
	DC150-03-01.800U0-	1,8		8	36	11	1,8	☺
	DC150-03-01.820U0-	1,82		8	36	11	1,82	☺
	DC150-03-01.900U0-	1,9		8	36	11	1,9	☺
	DC150-03-01.984U0-	1,984	5/64"	8	38	12	1,984	☺
	DC150-03-02.000U0-	2		8	38	12	2	☺
	DC150-03-02.050U0-	2,05		8	38	12	2,05	☺
	DC150-03-02.100U0-	2,1		8	38	12	2,1	☺
	DC150-03-02.200U0-	2,2		9	40	13	2,2	☺
	DC150-03-02.300U0-	2,3		9	40	13	2,3	☺
	DC150-03-02.381U0-	2,381	3/32"	10	43	14	2,381	☺
	DC150-03-02.400U0-	2,4		10	43	14	2,4	☺
	DC150-03-02.500U0-	2,5		10	43	14	2,5	☺
	DC150-03-02.600U0-	2,6		10	43	14	2,6	☺
	DC150-03-02.700U0-	2,7		11	46	16	2,7	☺
	DC150-03-02.778U0-	2,778	7/64"	11	46	16	2,778	☺
DC150-03-02.800U0-	2,8		11	46	16	2,8	☺	
DC150-03-02.900U0-	2,9		11	46	16	2,9	☺	

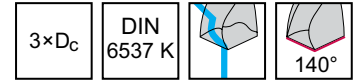
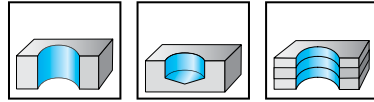
Exemple de commande pour la nuance WJ30RE: DC150-03-01.500U0-WJ30RE

WALTER
SELECT

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

Foret hélicoïdal en carbure monobloc

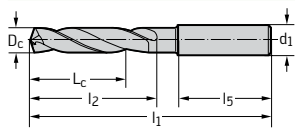
DC150 Perform



B1

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RE	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30RE
DC150-03-03.000A0-	3		14	62	20	36	6	☺
DC150-03-03.100A0-	3,1		14	62	20	36	6	☺
DC150-03-03.175A0-	3,175	1/8"	14	62	20	36	6	☺
DC150-03-03.200A0-	3,2		14	62	20	36	6	☺
DC150-03-03.250A0-	3,25		14	62	20	36	6	☺
DC150-03-03.300A0-	3,3		14	62	20	36	6	☺
DC150-03-03.400A0-	3,4		14	62	20	36	6	☺
DC150-03-03.500A0-	3,5		14	62	20	36	6	☺
DC150-03-03.572A0-	3,572	9/64"	14	62	20	36	6	☺
DC150-03-03.600A0-	3,6		14	62	20	36	6	☺
DC150-03-03.700A0-	3,7		14	62	20	36	6	☺
DC150-03-03.800A0-	3,8		17	66	24	36	6	☺
DC150-03-03.900A0-	3,9		17	66	24	36	6	☺
DC150-03-03.969A0-	3,969	5/32"	17	66	24	36	6	☺
DC150-03-04.000A0-	4		17	66	24	36	6	☺
DC150-03-04.100A0-	4,1		17	66	24	36	6	☺
DC150-03-04.200A0-	4,2		17	66	24	36	6	☺
DC150-03-04.300A0-	4,3		17	66	24	36	6	☺
DC150-03-04.366A0-	4,366	11/64"	17	66	24	36	6	☺
DC150-03-04.400A0-	4,4		17	66	24	36	6	☺
DC150-03-04.500A0-	4,5		17	66	24	36	6	☺
DC150-03-04.600A0-	4,6		17	66	24	36	6	☺
DC150-03-04.650A0-	4,65		17	66	24	36	6	☺
DC150-03-04.700A0-	4,7		17	66	24	36	6	☺
DC150-03-04.763A0-	4,763	3/16"	20	66	28	36	6	☺
DC150-03-04.800A0-	4,8		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-04.900A0-	4,9		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-05.000A0-	5		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-05.100A0-	5,1		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-05.159A0-	5,159	13/64"	20	66	28	36	6	☺
DC150-03-05.200A0-	5,2		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-05.300A0-	5,3		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-05.400A0-	5,4		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-05.500A0-	5,5		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-05.550A0-	5,55		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-05.556A0-	5,556	7/32"	20	66	28	36	6	☺

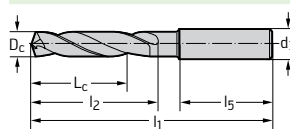
Exemple de commande pour la nuance WJ30RE: DC150-03-03.000A0-WJ30RE

**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 m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30RE
DC150-03-05.600A0-	5,6		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-05.700A0-	5,7		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-05.800A0-	5,8		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-05.900A0-	5,9		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-05.953A0-	5,953	15/64"	20	66	28	36	6	☺
DC150-03-06.000A0-	6		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-06.100A0-	6,1		24	79	34	36	8	☺
DC150-03-06.200A0-	6,2		24	79	34	36	8	☺
DC150-03-06.300A0-	6,3		24	79	34	36	8	☺
DC150-03-06.350A0-	6,350	1/4"	24	79	34	36	8	☺
DC150-03-06.400A0-	6,4		24	79	34	36	8	☺
DC150-03-06.500A0-	6,5		24	79	34	36	8	☺
DC150-03-06.600A0-	6,6		24	79	34	36	8	☺
DC150-03-06.700A0-	6,7		24	79	34	36	8	☺
DC150-03-06.747A0-	6,747	17/64"	24	79	34	36	8	☺
DC150-03-06.800A0-	6,8		24	79	34	36	8	☺
DC150-03-06.900A0-	6,9		24	79	34	36	8	☺
DC150-03-07.000A0-	7		24	79	34	36	8	☺
DC150-03-07.100A0-	7,1		29	79	41	36	8	☺
DC150-03-07.144A0-	7,144	9/32"	29	79	41	36	8	☺
DC150-03-07.200A0-	7,2		29	79	41	36	8	☺
DC150-03-07.300A0-	7,3		29	79	41	36	8	☺
DC150-03-07.400A0-	7,4		29	79	41	36	8	☺
DC150-03-07.500A0-	7,5		29	79	41	36	8	☺
DC150-03-07.541A0-	7,541	19/64"	29	79	41	36	8	☺
DC150-03-07.600A0-	7,6		29	79	41	36	8	☺
DC150-03-07.700A0-	7,7		29	79	41	36	8	☺
DC150-03-07.800A0-	7,8		29	79	41	36	8	☺
DC150-03-07.900A0-	7,9		29	79	41	36	8	☺
DC150-03-07.938A0-	7,938	5/16"	29	79	41	36	8	☺
DC150-03-08.000A0-	8		29	79	41	36	8	☺
DC150-03-08.100A0-	8,1		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-08.200A0-	8,2		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-08.300A0-	8,3		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-08.334A0-	8,334	21/64"	35	89	47	40	10	☺
DC150-03-08.400A0-	8,4		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-08.500A0-	8,5		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-08.600A0-	8,6		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-08.700A0-	8,7		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-08.731A0-	8,731	11/32"	35	89	47	40	10	☺
DC150-03-08.800A0-	8,8		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-08.900A0-	8,9		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-09.000A0-	9		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-09.100A0-	9,1		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-09.200A0-	9,2		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-09.300A0-	9,3		35	89	47	40	10	☺

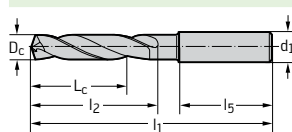
Exemple de commande pour la nuance WJ30RE: DC150-03-03.000A0-WJ30RE

**WALTER
SELECT**

●● Application principale ● Autre application

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

Outil de coupe

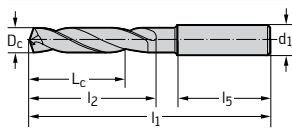


DIN 6535 HA

Désignation	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30RE
DC150-03-09.400A0-	9,4		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-09.500A0-	9,5		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-09.525A0-	9,525	3/8"	35	89	47	40	10	☺
DC150-03-09.600A0-	9,6		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-09.700A0-	9,7		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-09.800A0-	9,8		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-09.900A0-	9,9		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-09.922A0-	9,922	25/64"	35	89	47	40	10	☺
DC150-03-10.000A0-	10		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-10.100A0-	10,1		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-10.200A0-	10,2		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-10.300A0-	10,3		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-10.319A0-	10,319	13/32"	40	102	55	45	12	☺
DC150-03-10.400A0-	10,4		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-10.500A0-	10,5		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-10.600A0-	10,6		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-10.716A0-	10,716	27/64"	40	102	55	45	12	☺
DC150-03-10.800A0-	10,8		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-11.000A0-	11		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-11.100A0-	11,1		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-11.113A0-	11,113	7/16"	40	102	55	45	12	☺
DC150-03-11.200A0-	11,2		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-11.300A0-	11,3		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-11.400A0-	11,4		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-11.500A0-	11,5		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-11.509A0-	11,509	29/64"	40	102	55	45	12	☺
DC150-03-11.700A0-	11,7		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-11.800A0-	11,8		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-11.900A0-	11,9		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-12.000A0-	12		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-12.100A0-	12,1		43	107	60	45	14	☺
DC150-03-12.200A0-	12,2		43	107	60	45	14	☺
DC150-03-12.250A0-	12,25		43	107	60	45	14	☺
DC150-03-12.300A0-	12,3		43	107	60	45	14	☺
DC150-03-12.303A0-	12,303	31/64"	43	107	60	45	14	☺
DC150-03-12.500A0-	12,5		43	107	60	45	14	☺
DC150-03-12.700A0-	12,700	1/2"	43	107	60	45	14	☺
DC150-03-12.800A0-	12,8		43	107	60	45	14	☺
DC150-03-13.000A0-	13		43	107	60	45	14	☺
DC150-03-13.100A0-	13,1		43	107	60	45	14	☺
DC150-03-13.300A0-	13,3		43	107	60	45	14	☺
DC150-03-13.494A0-	13,494	17/32"	43	107	60	45	14	☺
DC150-03-13.500A0-	13,5		43	107	60	45	14	☺
DC150-03-14.000A0-	14		43	107	60	45	14	☺
DC150-03-14.200A0-	14,2		45	115	65	48	16	☺
DC150-03-14.288A0-	14,288	9/16"	45	115	65	48	16	☺

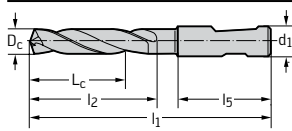
Exemple de commande pour la nuance WJ30RE: DC150-03-03.000A0-WJ30RE

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30RE
DC150-03-14.500A0-	14,5		45	115	65	48	16	☺
DC150-03-14.700A0-	14,7		45	115	65	48	16	☺
DC150-03-14.800A0-	14,8		45	115	65	48	16	☺
DC150-03-15.000A0-	15		45	115	65	48	16	☺
DC150-03-15.100A0-	15,1		45	115	65	48	16	☺
DC150-03-15.500A0-	15,5		45	115	65	48	16	☺
DC150-03-15.800A0-	15,8		45	115	65	48	16	☺
DC150-03-15.875A0-	15,875	5/8"	45	115	65	48	16	☺
DC150-03-16.000A0-	16		45	115	65	48	16	☺
DC150-03-16.500A0-	16,5		51	123	73	48	18	☺
DC150-03-16.750A0-	16,75		51	123	73	48	18	☺
DC150-03-17.000A0-	17		51	123	73	48	18	☺
DC150-03-17.500A0-	17,5		51	123	73	48	18	☺
DC150-03-17.800A0-	17,8		51	123	73	48	18	☺
DC150-03-18.000A0-	18		51	123	73	48	18	☺
DC150-03-19.000A0-	19		55	131	79	50	20	☺
DC150-03-20.000A0-	20		55	131	79	50	20	☺
DC150-03-03.000D0-	3		14	62	20	36	6	☺
DC150-03-03.100D0-	3,1		14	62	20	36	6	☺
DC150-03-03.200D0-	3,2		14	62	20	36	6	☺
DC150-03-03.300D0-	3,3		14	62	20	36	6	☺
DC150-03-03.400D0-	3,4		14	62	20	36	6	☺
DC150-03-03.500D0-	3,5		14	62	20	36	6	☺
DC150-03-03.600D0-	3,6		14	62	20	36	6	☺
DC150-03-03.700D0-	3,7		14	62	20	36	6	☺
DC150-03-03.800D0-	3,8		17	66	24	36	6	☺
DC150-03-03.900D0-	3,9		17	66	24	36	6	☺
DC150-03-04.000D0-	4		17	66	24	36	6	☺
DC150-03-04.200D0-	4,2		17	66	24	36	6	☺
DC150-03-04.300D0-	4,3		17	66	24	36	6	☺
DC150-03-04.500D0-	4,5		17	66	24	36	6	☺
DC150-03-04.650D0-	4,65		17	66	24	36	6	☺
DC150-03-04.700D0-	4,7		17	66	24	36	6	☺
DC150-03-04.800D0-	4,8		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-05.000D0-	5		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-05.100D0-	5,1		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-05.300D0-	5,3		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-05.500D0-	5,5		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-05.550D0-	5,55		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-05.600D0-	5,6		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-05.800D0-	5,8		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-06.000D0-	6		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-06.100D0-	6,1		24	79	34	36	8	☺
DC150-03-06.200D0-	6,2		24	79	34	36	8	☺
DC150-03-06.300D0-	6,3		24	79	34	36	8	☺
DC150-03-06.500D0-	6,5		24	79	34	36	8	☺



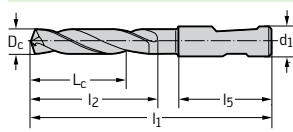
DIN 6535 HE, turned 180° DIN 6535 HB

Exemple de commande pour la nuance WJ30RE: DC150-03-03.000A0-WJ30RE

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

B1

Outil de coupe

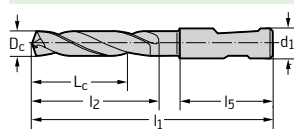


DIN 6535 HE, turned 180° DIN 6535 HB

Désignation	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30RE
DC150-03-06.600D0-	6,6		24	79	34	36	8	☺
DC150-03-06.700D0-	6,7		24	79	34	36	8	☺
DC150-03-06.800D0-	6,8		24	79	34	36	8	☺
DC150-03-07.000D0-	7		24	79	34	36	8	☺
DC150-03-07.100D0-	7,1		29	79	41	36	8	☺
DC150-03-07.400D0-	7,4		29	79	41	36	8	☺
DC150-03-07.500D0-	7,5		29	79	41	36	8	☺
DC150-03-07.600D0-	7,6		29	79	41	36	8	☺
DC150-03-07.800D0-	7,8		29	79	41	36	8	☺
DC150-03-08.000D0-	8		29	79	41	36	8	☺
DC150-03-08.200D0-	8,2		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-08.300D0-	8,3		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-08.500D0-	8,5		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-08.600D0-	8,6		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-08.700D0-	8,7		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-08.800D0-	8,8		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-09.000D0-	9		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-09.100D0-	9,1		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-09.500D0-	9,5		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-09.700D0-	9,5		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-09.800D0-	9,8		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-10.000D0-	10		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-10.100D0-	10,1		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-10.200D0-	10,2		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-10.300D0-	10,3		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-10.400D0-	10,4		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-10.500D0-	10,5		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-10.800D0-	10,8		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-10.900D0-	10,9		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-11.000D0-	11		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-11.100D0-	11,1		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-11.200D0-	11,2		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-11.300D0-	11,3		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-11.500D0-	11,5		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-11.600D0-	11,6		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-11.800D0-	11,8		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-12.000D0-	12		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-12.200D0-	12,2		43	107	60	45	14	☺
DC150-03-12.500D0-	12,5		43	107	60	45	14	☺
DC150-03-13.000D0-	13		43	107	60	45	14	☺
DC150-03-13.200D0-	13,2		43	107	60	45	14	☺
DC150-03-13.300D0-	13,3		43	107	60	45	14	☺
DC150-03-13.400D0-	13,4		43	107	60	45	14	☺
DC150-03-13.500D0-	13,5		43	107	60	45	14	☺
DC150-03-13.600D0-	13,6		43	107	60	45	14	☺
DC150-03-13.800D0-	13,8		43	107	60	45	14	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30RE: DC150-03-03.000A0-WJ30RE

Outil de coupe



DIN 6535 HE, turned 180° DIN 6535 HB

Désignation	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30RE
DC150-03-14.000D0-	14		43	107	60	45	14	☺
DC150-03-15.000D0-	15		45	115	65	48	16	☺
DC150-03-15.100D0-	15,1		45	115	65	48	16	☺
DC150-03-16.000D0-	16		45	115	65	48	16	☺
DC150-03-16.500D0-	16,5		51	123	73	48	18	☺
DC150-03-17.000D0-	17		51	123	73	48	18	☺
DC150-03-17.500D0-	17,5		51	123	73	48	18	☺
DC150-03-18.000D0-	18		51	123	73	48	18	☺
DC150-03-18.500D0-	18,5		55	131	79	50	20	☺
DC150-03-19.000D0-	19		55	131	79	50	20	☺
DC150-03-20.000D0-	20		55	131	79	50	20	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30RE: DC150-03-03.000A0-WJ30RE

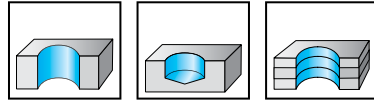
B1

Foret hélicoïdal en carbure monobloc

A1163



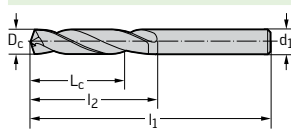
- Type N



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

B1

Outil de coupe



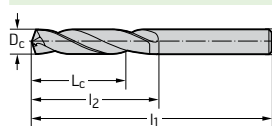
Cylindrical shank

Désignation	D _c h7 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ h6 mm
A1163-1	1	4	26	6	1
A1163-1.1	1.1	5	28	7	1.1
A1163-1.2	1.2	6	30	8	1.2
A1163-1.3	1.3	6	30	8	1.3
A1163-1.4	1.4	6	32	9	1.4
A1163-1.5	1.5	6	32	9	1.5
A1163-1.6	1.6	7	34	10	1.6
A1163-1.7	1.7	7	34	10	1.7
A1163-1.8	1.8	8	36	11	1.8
A1163-1.9	1.9	8	36	11	1.9
A1163-2	2	8	38	12	2
A1163-2.1	2.1	8	38	12	2.1
A1163-2.2	2.2	9	40	13	2.2
A1163-2.3	2.3	9	40	13	2.3
A1163-2.4	2.4	10	43	14	2.4
A1163-2.5	2.5	10	43	14	2.5
A1163-2.6	2.6	10	43	14	2.6
A1163-2.7	2.7	11	46	16	2.7
A1163-2.8	2.8	11	46	16	2.8
A1163-2.9	2.9	11	46	16	2.9
A1163-3	3	11	46	16	3
A1163-3.1	3.1	12	49	18	3.1
A1163-3.2	3.2	12	49	18	3.2
A1163-3.3	3.3	12	49	18	3.3
A1163-3.4	3.4	14	52	20	3.4
A1163-3.5	3.5	14	52	20	3.5
A1163-3.6	3.6	14	52	20	3.6
A1163-3.7	3.7	14	52	20	3.7
A1163-3.8	3.8	15	55	22	3.8
A1163-3.9	3.9	15	55	22	3.9
A1163-4	4	15	55	22	4
A1163-4.1	4.1	15	55	22	4.1
A1163-4.2	4.2	15	55	22	4.2
A1163-4.3	4.3	16	58	24	4.3
A1163-4.4	4.4	16	58	24	4.4
A1163-4.5	4.5	16	58	24	4.5

**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 h7 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ h6 mm
A1163-4.6	4,6	16	58	24	4,6
A1163-4.7	4,7	16	58	24	4,7
A1163-4.8	4,8	18	62	26	4,8
A1163-4.9	4,9	18	62	26	4,9
A1163-5	5	18	62	26	5
A1163-5.1	5,1	18	62	26	5,1
A1163-5.2	5,2	18	62	26	5,2
A1163-5.3	5,3	18	62	26	5,3
A1163-5.4	5,4	19	66	28	5,4
A1163-5.5	5,5	19	66	28	5,5
A1163-5.6	5,6	19	66	28	5,6
A1163-5.7	5,7	19	66	28	5,7
A1163-5.8	5,8	19	66	28	5,8
A1163-5.9	5,9	19	66	28	5,9
A1163-6	6	19	66	28	6
A1163-6.1	6,1	20	70	31	6,1
A1163-6.2	6,2	20	70	31	6,2
A1163-6.3	6,3	20	70	31	6,3
A1163-6.4	6,4	20	70	31	6,4
A1163-6.5	6,5	20	70	31	6,5
A1163-6.6	6,6	20	70	31	6,6
A1163-6.7	6,7	20	70	31	6,7
A1163-6.8	6,8	22	74	34	6,8
A1163-6.9	6,9	22	74	34	6,9
A1163-7	7	22	74	34	7
A1163-7.1	7,1	22	74	34	7,1
A1163-7.2	7,2	22	74	34	7,2
A1163-7.3	7,3	22	74	34	7,3
A1163-7.4	7,4	22	74	34	7,4
A1163-7.5	7,5	22	74	34	7,5
A1163-7.6	7,6	25	79	37	7,6
A1163-7.7	7,7	25	79	37	7,7
A1163-7.8	7,8	25	79	37	7,8
A1163-7.9	7,9	25	79	37	7,9
A1163-8	8	25	79	37	8
A1163-8.1	8,1	24	79	37	8,1
A1163-8.2	8,2	24	79	37	8,2
A1163-8.3	8,3	24	79	37	8,3
A1163-8.4	8,4	24	79	37	8,4
A1163-8.5	8,5	24	79	37	8,5
A1163-8.6	8,6	25	84	40	8,6
A1163-8.7	8,7	25	84	40	8,7
A1163-8.8	8,8	25	84	40	8,8
A1163-9	9	25	84	40	9
A1163-9.3	9,3	25	84	40	9,3
A1163-9.5	9,5	25	84	40	9,5
A1163-9.7	9,7	28	89	43	9,7
A1163-9.8	9,8	28	89	43	9,8
A1163-10	10	28	89	43	10
A1163-10.2	10,2	27	89	43	10,2
A1163-10.5	10,5	27	89	43	10,5
A1163-11	11	29	95	47	11
A1163-11.5	11,5	29	95	47	11,5
A1163-12	12	33	102	51	12

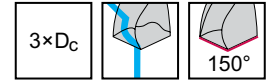
**WALTER
SELECT**

●● Application principale ● Autre application

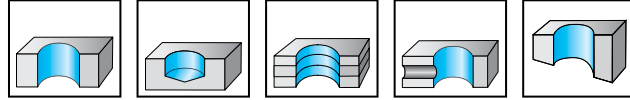
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹️

Foret hélicoïdal VHM 3 dents

A1166TIN / A1166



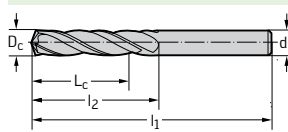
– Longueur totale conforme à la norme DIN 6539, goujures rallongées par rapport à la norme DIN 6539



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●					●	
non revêtu	●			●	●	●	

B1

Outil de coupe



Cylindrical shank

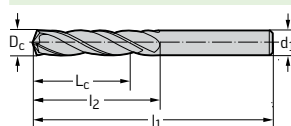
Désignation	D _c h7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ h6 mm
A1166TIN-3	3		17	46	22	3
A1166TIN-3.3	3,3		18	49	24	3,3
A1166TIN-4	4		23	55	30	4
A1166TIN-4.2	4,2		23	55	30	4,2
A1166TIN-4.5	4,5		24	58	32	4,5
A1166TIN-5	5		27	62	35	5
A1166TIN-5.5	5,5		30	66	39	5,5
A1166TIN-6	6		30	66	39	6
A1166TIN-6.8	6,8		33	74	45	6,8
A1166TIN-7	7		33	74	45	7
A1166TIN-7.8	7,8		35	79	48	7,8
A1166TIN-8	8		35	79	48	8
A1166TIN-10	10		39	89	55	10
A1166TIN-10.5	10,5		39	89	55	10,5
A1166TIN-14	14		52	107	66	14
A1166-3	3		17	46	22	3
A1166-3.1	3,1		18	49	24	3,1
A1166-1/8IN	3,175	1/8"	18	49	24	3,175
A1166-3.2	3,2		18	49	24	3,2
A1166-3.3	3,3		18	49	24	3,3
A1166-3.4	3,4		21	52	27	3,4
A1166-3.5	3,5		21	52	27	3,5
A1166-9/64IN	3,572	9/64"	21	52	27	3,572
A1166-3.6	3,6		21	52	27	3,6
A1166-3.7	3,7		21	52	27	3,7
A1166-3.8	3,8		23	55	30	3,8
A1166-3.9	3,9		23	55	30	3,9
A1166-4	4		23	55	30	4
A1166-4.1	4,1		23	55	30	4,1
A1166-4.2	4,2		23	55	30	4,2
A1166-4.3	4,3		24	58	32	4,3
A1166-4.4	4,4		24	58	32	4,4
A1166-4.5	4,5		24	58	32	4,5
A1166-4.6	4,6		24	58	32	4,6
A1166-4.7	4,7		24	58	32	4,7
A1166-3/16IN	4,763	3/16"	27	62	35	4,763

**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 h7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ h6 mm
A1166-4.8	4,8		27	62	35	4,8
A1166-4.9	4,9		27	62	35	4,9
A1166-5	5		27	62	35	5
A1166-5.1	5,1		27	62	35	5,1
A1166-13/64IN	5,159	13/64"	27	62	35	5,159
A1166-5.2	5,2		27	62	35	5,2
A1166-5.3	5,3		27	62	35	5,3
A1166-5.4	5,4		30	66	39	5,4
A1166-5.5	5,5		30	66	39	5,5
A1166-5.6	5,6		30	66	39	5,6
A1166-5.7	5,7		30	66	39	5,7
A1166-5.8	5,8		30	66	39	5,8
A1166-6	6		30	66	39	6
A1166-6.1	6,1		31	70	42	6,1
A1166-6.2	6,2		31	70	42	6,2
A1166-6.3	6,3		31	70	42	6,3
A1166-1/4IN	6,350	1/4"	31	70	42	6,35
A1166-6.4	6,4		31	70	42	6,4
A1166-6.5	6,5		31	70	42	6,5
A1166-6.6	6,6		31	70	42	6,6
A1166-6.7	6,7		31	70	42	6,7
A1166-6.8	6,8		33	74	45	6,8
A1166-6.9	6,9		33	74	45	6,9
A1166-7	7		33	74	45	7
A1166-7.1	7,1		33	74	45	7,1
A1166-7.2	7,2		33	74	45	7,2
A1166-7.3	7,3		33	74	45	7,3
A1166-7.4	7,4		33	74	45	7,4
A1166-7.5	7,5		33	74	45	7,5
A1166-7.8	7,8		35	79	48	7,8
A1166-8	8		35	79	48	8
A1166-8.1	8,1		35	79	48	8,1
A1166-8.2	8,2		35	79	48	8,2
A1166-8.3	8,3		35	79	48	8,3
A1166-8.5	8,5		35	79	48	8,5
A1166-8.6	8,6		37	84	52	8,6
A1166-8.8	8,8		37	84	52	8,8
A1166-9	9		37	84	52	9
A1166-9.5	9,5		37	84	52	9,5
A1166-9.6	9,6		39	89	55	9,6
A1166-9.8	9,8		39	89	55	9,8
A1166-10	10		39	89	55	10
A1166-10.2	10,2		39	89	55	10,2
A1166-10.3	10,3		39	89	55	10,3
A1166-11	11		42	95	60	11
A1166-11.8	11,8		42	95	60	11,8
A1166-12	12		51	102	65	12
A1166-12.5	12,5		51	102	65	12,5
A1166-12.9	12,9		51	102	65	12,9
A1166-13	13		51	102	65	13
A1166-14	14		52	107	66	14
A1166-15	15		55	111	70	15
A1166-18	18		58	123	76	18

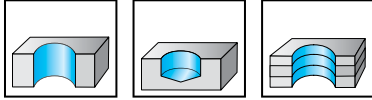
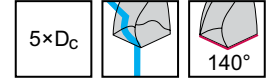
**WALTER
SELECT**

●● Application principale ● Autre application

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

Micro-foret hélicoïdal en carbure monobloc

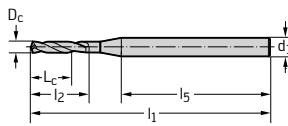
DB133 Supreme



	P	M	K	N	S	H	0
WJ30EL	●●		●●	●●	●	●	●

B1

Outil de coupe



DIN 6535 HA

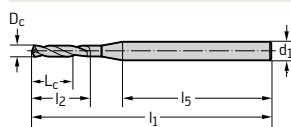
Désignation	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EL
DB133-05-00.500A0-	0,5		3,2	47	4	36	3	☺
DB133-05-00.550A0-	0,55		4,1	47	5	35	3	☺
DB133-05-00.600A0-	0,6		4,1	47	5	35	3	☺
DB133-05-00.650A0-	0,65		5	47	6	34	3	☺
DB133-05-00.700A0-	0,7		4,9	48	6	35	3	☺
DB133-05-00.750A0-	0,75		5,8	48	7	34	3	☺
DB133-05-00.794A0-	0,794	1/32"	5,8	48	7	34	3	☺
DB133-05-00.800A0-	0,8		5,8	48	7	34	3	☺
DB133-05-00.850A0-	0,85		6,6	50	8	35	3	☺
DB133-05-00.880A0-	0,88		6,6	50	8	35	3	☺
DB133-05-00.900A0-	0,9		6,6	50	8	35	3	☺
DB133-05-00.950A0-	0,95		7,5	50	9	34	3	☺
DB133-05-01.000A0-	1		7,5	50	9	34	3	☺
DB133-05-01.050A0-	1,05		7	51	9	36	3	☺
DB133-05-01.080A0-	1,08		7	51	9	36	3	☺
DB133-05-01.100A0-	1,1		7	51	9	36	3	☺
DB133-05-01.150A0-	1,15		8	51	10	35	3	☺
DB133-05-01.191A0-	1,191	3/64"	8	51	10	35	3	☺
DB133-05-01.200A0-	1,2		8	51	10	35	3	☺
DB133-05-01.250A0-	1,25		9	51	11	34	3	☺
DB133-05-01.300A0-	1,3		9	53	11	36	3	☺
DB133-05-01.350A0-	1,35		9	53	12	35	3	☺
DB133-05-01.400A0-	1,4		9	53	12	35	3	☺
DB133-05-01.450A0-	1,45		10	53	13	34	3	☺
DB133-05-01.500A0-	1,5		10	53	13	34	3	☺
DB133-05-01.550A0-	1,55		11	54	14	35	3	☺
DB133-05-01.588A0-	1,588	1/16"	11	54	14	35	3	☺
DB133-05-01.600A0-	1,6		11	54	14	35	3	☺
DB133-05-01.650A0-	1,65		11	54	14	35	3	☺
DB133-05-01.700A0-	1,7		11	54	14	35	3	☺
DB133-05-01.750A0-	1,75		12	54	15	34	3	☺
DB133-05-01.800A0-	1,8		12	54	15	34	3	☺
DB133-05-01.820A0-	1,82		13	57	16	36	3	☺
DB133-05-01.850A0-	1,85		13	57	16	36	3	☺
DB133-05-01.900A0-	1,9		13	57	16	36	3	☺
DB133-05-01.950A0-	1,95		14	57	17	35	3	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30EL: DB133-05-00.500A0-WJ30EL

**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 m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EL
DB133-05-01.984A0-	1,984	5/64"	14	57	17	35	3	☺
DB133-05-02.000A0-	2		14	57	17	35	3	☺
DB133-05-02.050A0-	2,05		14	57	18	35	3	☺
DB133-05-02.100A0-	2,1		14	57	18	35	3	☺
DB133-05-02.150A0-	2,15		15	57	19	34	3	☺
DB133-05-02.200A0-	2,2		15	57	19	34	3	☺
DB133-05-02.250A0-	2,25		16	59	20	35	3	☺
DB133-05-02.300A0-	2,3		16	59	20	35	3	☺
DB133-05-02.350A0-	2,35		16	59	20	35	3	☺
DB133-05-02.381A0-	2,381	3/32"	16	59	20	35	3	☺
DB133-05-02.400A0-	2,4		16	59	20	35	3	☺
DB133-05-02.450A0-	2,45		17	59	21	34	3	☺
DB133-05-02.500A0-	2,5		17	59	21	34	3	☺
DB133-05-02.550A0-	2,55		18	62	22	36	3	☺
DB133-05-02.600A0-	2,6		18	62	22	36	3	☺
DB133-05-02.650A0-	2,65		18	62	23	36	3	☺
DB133-05-02.700A0-	2,7		18	62	23	36	3	☺
DB133-05-02.750A0-	2,75		19	62	24	35	3	☺
DB133-05-02.778A0-	2,778	7/64"	19	62	24	35	3	☺
DB133-05-02.800A0-	2,8		19	62	24	35	3	☺
DB133-05-02.850A0-	2,85		20	62	25	34	3	☺
DB133-05-02.900A0-	2,9		20	62	25	34	3	☺
DB133-05-02.950A0-	2,95		20	62	25	34	3	☺

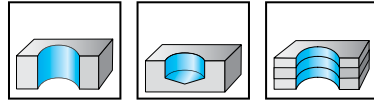
Exemple de commande pour la nuance WJ30EL: DB133-05-00.500A0-WJ30EL

B1

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

Micro-foret hélicoïdal en carbure monobloc

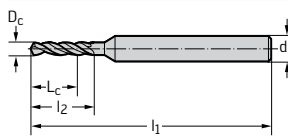
DB130 Advance



B1

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

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D _c 0-0,004 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ h8 mm	WJ30UU
DB130-05-00.100U0-	0,1	0,3	25	0,5	1	☺
DB130-05-00.110U0-	0,11	0,3	25	0,5	1	☺
DB130-05-00.120U0-	0,12	0,3	25	0,5	1	☺
DB130-05-00.130U0-	0,13	0,5	25	0,8	1	☺
DB130-05-00.140U0-	0,14	0,5	25	0,8	1	☺
DB130-05-00.150U0-	0,15	0,5	25	0,8	1	☺
DB130-05-00.160U0-	0,16	0,8	25	1,1	1	☺
DB130-05-00.170U0-	0,17	0,8	25	1,1	1	☺
DB130-05-00.180U0-	0,18	0,8	25	1,1	1	☺
DB130-05-00.190U0-	0,19	0,8	25	1,1	1	☺
DB130-05-00.200U0-	0,2	1,1	25	1,5	1	☺
DB130-05-00.210U0-	0,21	1,1	25	1,5	1	☺
DB130-05-00.220U0-	0,22	1,1	25	1,5	1	☺
DB130-05-00.230U0-	0,23	1,1	25	1,5	1	☺
DB130-05-00.240U0-	0,24	1,1	25	1,5	1	☺
DB130-05-00.250U0-	0,25	1,4	25	1,9	1	☺
DB130-05-00.260U0-	0,26	1,4	25	1,9	1	☺
DB130-05-00.270U0-	0,27	1,4	25	1,9	1	☺
DB130-05-00.280U0-	0,28	1,4	25	1,9	1	☺
DB130-05-00.290U0-	0,29	1,4	25	1,9	1	☺
DB130-05-00.300U0-	0,3	1,4	25	1,9	1	☺
DB130-05-00.310U0-	0,31	1,8	25	2,4	1	☺
DB130-05-00.320U0-	0,32	1,8	25	2,4	1	☺
DB130-05-00.330U0-	0,33	1,8	25	2,4	1	☺
DB130-05-00.340U0-	0,34	1,8	25	2,4	1	☺
DB130-05-00.350U0-	0,35	1,8	25	2,4	1	☺
DB130-05-00.360U0-	0,36	1,8	25	2,4	1	☺
DB130-05-00.370U0-	0,37	1,8	25	2,4	1	☺
DB130-05-00.380U0-	0,38	1,8	25	2,4	1	☺
DB130-05-00.390U0-	0,39	2,2	25	3	1	☺
DB130-05-00.400U0-	0,4	2,2	25	3	1	☺
DB130-05-00.410U0-	0,41	2,2	25	3	1	☺
DB130-05-00.420U0-	0,42	2,2	25	3	1	☺
DB130-05-00.430U0-	0,43	2,2	25	3	1	☺
DB130-05-00.440U0-	0,44	2,2	25	3	1	☺
DB130-05-00.450U0-	0,45	2,2	25	3	1	☺

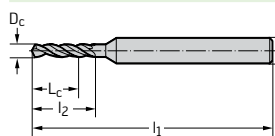
Exemple de commande pour la nuance WJ30UU: DB130-05-00.100U0-WJ30UU

**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 0-0,004 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ h8 mm	WJ30UU
DB130-05-00.460UU-	0,46	2,2	25	3	1	☺
DB130-05-00.470UU-	0,47	2,2	25	3	1	☺
DB130-05-00.480UU-	0,48	2,2	25	3	1	☺
DB130-05-00.490UU-	0,49	2,6	25	3,4	1	☺
DB130-05-00.500UU-	0,5	2,6	25	3,4	1	☺
DB130-05-00.510UU-	0,51	2,6	25	3,4	1	☺
DB130-05-00.520UU-	0,52	2,6	25	3,4	1	☺
DB130-05-00.530UU-	0,53	2,6	25	3,4	1	☺
DB130-05-00.540UU-	0,54	3	25	3,9	1	☺
DB130-05-00.550UU-	0,55	3	25	3,9	1	☺
DB130-05-00.560UU-	0,56	3	25	3,9	1	☺
DB130-05-00.570UU-	0,57	3	25	3,9	1	☺
DB130-05-00.580UU-	0,58	3	25	3,9	1	☺
DB130-05-00.590UU-	0,59	3	25	3,9	1	☺
DB130-05-00.600UU-	0,6	3	25	3,9	1	☺
DB130-05-00.610UU-	0,61	3,1	25	4,2	1	☺
DB130-05-00.620UU-	0,62	3,1	25	4,2	1	☺
DB130-05-00.630UU-	0,63	3,1	25	4,2	1	☺
DB130-05-00.640UU-	0,64	3,1	25	4,2	1	☺
DB130-05-00.650UU-	0,65	3,1	25	4,2	1	☺
DB130-05-00.660UU-	0,66	3,1	25	4,2	1	☺
DB130-05-00.670UU-	0,67	3,1	25	4,2	1	☺
DB130-05-00.680UU-	0,68	3,6	25	4,8	1	☺
DB130-05-00.690UU-	0,69	3,6	25	4,8	1	☺
DB130-05-00.700UU-	0,7	3,6	25	4,8	1	☺
DB130-05-00.710UU-	0,71	3,6	25	4,8	1	☺
DB130-05-00.720UU-	0,72	3,6	25	4,8	1	☺
DB130-05-00.730UU-	0,73	3,6	25	4,8	1	☺
DB130-05-00.740UU-	0,74	3,6	25	4,8	1	☺
DB130-05-00.750UU-	0,75	3,6	25	4,8	1	☺
DB130-05-00.760UU-	0,76	4,1	25	5,3	1	☺
DB130-05-00.770UU-	0,77	4,1	25	5,3	1	☺
DB130-05-00.780UU-	0,78	4,1	25	5,3	1	☺
DB130-05-00.790UU-	0,79	4,1	25	5,3	1	☺
DB130-05-00.800UU-	0,8	4	25	5,3	1,5	☺
DB130-05-00.810UU-	0,81	4	25	5,3	1,5	☺
DB130-05-00.820UU-	0,82	4	25	5,3	1,5	☺
DB130-05-00.830UU-	0,83	4	25	5,3	1,5	☺
DB130-05-00.840UU-	0,84	4	25	5,3	1,5	☺
DB130-05-00.850UU-	0,85	4	25	5,3	1,5	☺
DB130-05-00.860UU-	0,86	4,5	25	6	1,5	☺
DB130-05-00.870UU-	0,87	4,5	25	6	1,5	☺
DB130-05-00.880UU-	0,88	4,5	25	6	1,5	☺
DB130-05-00.890UU-	0,89	4,5	25	6	1,5	☺
DB130-05-00.900UU-	0,9	4,5	25	6	1,5	☺
DB130-05-00.910UU-	0,91	4,5	25	6	1,5	☺

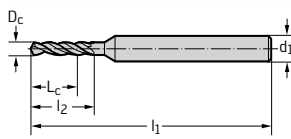
Exemple de commande pour la nuance WJ30UU: DB130-05-00.100U0-WJ30UU

**WALTER
SELECT**

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

B1

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D _c 0-0,004 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ h8 mm	WJ30UU
DB130-05-00.920U0-	0,92	4,5	25	6	1,5	☺
DB130-05-00.930U0-	0,93	4,5	25	6	1,5	☺
DB130-05-00.940U0-	0,94	4,5	25	6	1,5	☺
DB130-05-00.950U0-	0,95	4,5	25	6	1,5	☺
DB130-05-00.960U0-	0,96	5	25	6,8	1,5	☺
DB130-05-00.970U0-	0,97	5	25	6,8	1,5	☺
DB130-05-00.980U0-	0,98	5	25	6,8	1,5	☺
DB130-05-00.990U0-	0,99	5	25	6,8	1,5	☺
DB130-05-01.000U0-	1	5	25	6,8	1,5	☺
DB130-05-01.050U0-	1,05	5	25	6,8	1,5	☺
DB130-05-01.100U0-	1,1	5	25	7,6	1,5	☺
DB130-05-01.150U0-	1,15	5	25	7,6	1,5	☺
DB130-05-01.200U0-	1,2	6	25	8,5	1,5	☺
DB130-05-01.250U0-	1,25	6	25	8,5	1,5	☺
DB130-05-01.300U0-	1,3	6	25	8,5	1,5	☺
DB130-05-01.350U0-	1,35	7	25	9,5	1,5	☺
DB130-05-01.400U0-	1,4	7	25	9,5	1,5	☺
DB130-05-01.450U0-	1,45	7	25	9,5	1,5	☺

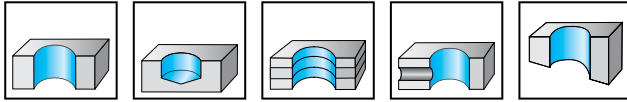
Exemple de commande pour la nuance WJ30UU: DB130-05-00.100U0-WJ30UU

B1

Foret hélicoïdal en carbure monobloc

DC160 Advance

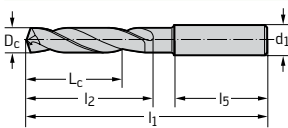
X-treme Evo



WJ30ET	P	M	K	N	S	H	O
	●●	●	●●	●	●	●	●

B1

Outil de coupe



DIN 6535 HA

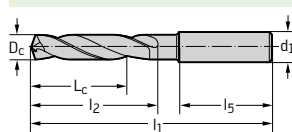
Désignation	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30ET
DC160-05-03.000A0-	3		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.100A0-	3,1		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.175A0-	3,175	1/8"	23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.200A0-	3,2		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.250A0-	3,25		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.300A0-	3,3		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.400A0-	3,4		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.500A0-	3,5		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.572A0-	3,572	9/64"	23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.600A0-	3,6		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.650A0-	3,65		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.700A0-	3,7		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.800A0-	3,8		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-03.900A0-	3,9		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-03.969A0-	3,969	5/32"	29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.000A0-	4		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.100A0-	4,1		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.200A0-	4,2		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.300A0-	4,3		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.366A0-	4,366	11/64"	29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.400A0-	4,4		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.500A0-	4,5		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.600A0-	4,6		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.650A0-	4,65		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.700A0-	4,7		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.763A0-	4,763	3/16"	35	82	44	36	6	☺
DC160-05-04.800A0-	4,8		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-04.900A0-	4,9		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.000A0-	5		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.100A0-	5,1		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.159A0-	5,159	13/64"	35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.200A0-	5,2		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.300A0-	5,3		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.400A0-	5,4		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.500A0-	5,5		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.550A0-	5,55		35	82	44	36	6	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30ET: DC160-05-03.000A0-WJ30ET

**WALTER
SELECT**

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

Outil de coupe

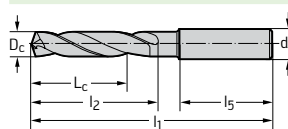


DIN 6535 HA

Désignation	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30ET
DC160-05-05.556A0-	5,556	7/32"	35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.600A0-	5,6		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.700A0-	5,7		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.800A0-	5,8		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.900A0-	5,9		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.953A0-	5,953	15/64"	35	82	44	36	6	☺
DC160-05-06.000A0-	6		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-06.100A0-	6,1		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.200A0-	6,2		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.300A0-	6,3		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.350A0-	6,350	1/4"	43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.400A0-	6,4		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.500A0-	6,5		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.600A0-	6,6		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.700A0-	6,7		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.747A0-	6,747	17/64"	43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.800A0-	6,8		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.900A0-	6,9		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.000A0-	7		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.100A0-	7,1		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.144A0-	7,144	9/32"	43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.200A0-	7,2		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.300A0-	7,3		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.400A0-	7,4		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.500A0-	7,5		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.541A0-	7,541	19/64"	43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.550A0-	7,55		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.600A0-	7,6		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.700A0-	7,7		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.800A0-	7,8		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.900A0-	7,9		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.938A0-	7,938	5/16"	43	91	53	36	8	☺
DC160-05-08.000A0-	8		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-08.100A0-	8,1		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.200A0-	8,2		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.300A0-	8,3		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.334A0-	8,334	21/64"	49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.400A0-	8,4		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.500A0-	8,5		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.600A0-	8,6		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.700A0-	8,7		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.731A0-	8,731	11/32"	49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.800A0-	8,8		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.900A0-	8,9		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.000A0-	9		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.100A0-	9,1		49	103	61	40	10	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30ET: DC160-05-03.000A0-WJ30ET

Outil de coupe



DIN 6535 HA

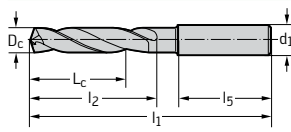
Désignation	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30ET
DC160-05-09.128A0-	9,128	23/64"	49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.300A0-	9,3		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.400A0-	9,4		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.500A0-	9,5		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.525A0-	9,525	3/8"	49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.550A0-	9,55		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.600A0-	9,6		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.700A0-	9,7		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.800A0-	9,8		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.900A0-	9,9		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.922A0-	9,922	25/64"	49	103	61	40	10	☺
DC160-05-10.000A0-	10		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-10.100A0-	10,1		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-10.200A0-	10,2		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-10.300A0-	10,3		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-10.319A0-	10,319	13/32"	56	118	71	45	12	☺
DC160-05-10.400A0-	10,4		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-10.500A0-	10,5		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-10.600A0-	10,6		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-10.700A0-	10,7		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-10.716A0-	10,716	27/64"	56	118	71	45	12	☺
DC160-05-10.800A0-	10,8		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-10.900A0-	10,9		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.000A0-	11		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.100A0-	11,1		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.113A0-	11,113	7/16"	56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.200A0-	11,2		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.400A0-	11,4		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.500A0-	11,5		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.509A0-	11,509	29/64"	56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.550A0-	11,55		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.600A0-	11,6		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.700A0-	11,7		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.800A0-	11,8		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.906A0-	11,906	15/32"	56	118	71	45	12	☺
DC160-05-12.000A0-	12		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-12.100A0-	12,1		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.200A0-	12,2		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.250A0-	12,25		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.300A0-	12,3		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.400A0-	12,4		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.500A0-	12,5		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.600A0-	12,6		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.700A0-	12,700	1/2"	60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.750A0-	12,75		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.800A0-	12,8		60	124	77	45	14	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30ET: DC160-05-03.000A0-WJ30ET

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

B1

Outil de coupe

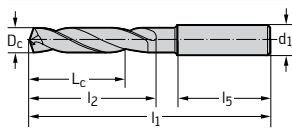


DIN 6535 HA

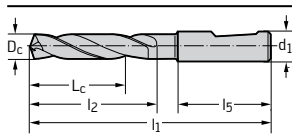
Désignation	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30ET
DC160-05-12.900A0-	12,9		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.000A0-	13		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.100A0-	13,1		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.200A0-	13,2		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.300A0-	13,3		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.400A0-	13,4		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.494A0-	13,494	17/32"	60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.500A0-	13,5		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.600A0-	13,6		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.700A0-	13,7		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.800A0-	13,8		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.900A0-	13,9		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-14.000A0-	14		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-14.100A0-	14,1		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.200A0-	14,2		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.288A0-	14,288	9/16"	63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.500A0-	14,5		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.600A0-	14,6		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.700A0-	14,7		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.750A0-	14,75		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.800A0-	14,8		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.000A0-	15		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.100A0-	15,1		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.200A0-	15,2		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.300A0-	15,3		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.500A0-	15,5		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.700A0-	15,7		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.800A0-	15,8		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.875A0-	15,875	5/8"	63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.900A0-	15,9		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-16.000A0-	16		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-16.100A0-	16,1		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-16.300A0-	16,3		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-16.500A0-	16,5		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-16.600A0-	16,6		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-16.700A0-	16,7		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-16.750A0-	16,75		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-16.800A0-	16,8		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-17.000A0-	17		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-17.500A0-	17,5		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-17.700A0-	17,7		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-17.800A0-	17,8		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-18.000A0-	18		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-18.200A0-	18,2		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-18.700A0-	18,7		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-18.800A0-	18,8		77	153	101	50	20	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30ET: DC160-05-03.000A0-WJ30ET

Outil de coupe



DIN 6535 HA



DIN 6535 HE

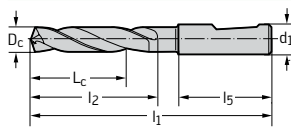
Désignation	Dc m7 mm	Dc Inch/Nr	Lc mm	l1 mm	l2 mm	l5 mm	d1 h6 mm	WJ30ET
DC160-05-19.000A0-	19		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-19.050A0-	19,050	3/4"	77	153	101	50	20	☺
DC160-05-20.000A0-	20		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-20.500A0-	20,5		86	166	108	56	25	☺
DC160-05-21.000A0-	21		86	166	108	56	25	☺
DC160-05-21.500A0-	21,5		86	166	108	56	25	☺
DC160-05-22.000A0-	22		86	166	108	56	25	☺
DC160-05-22.500A0-	22,5		91	173	115	56	25	☺
DC160-05-23.000A0-	23		91	173	115	56	25	☺
DC160-05-23.500A0-	23,5		91	173	115	56	25	☺
DC160-05-24.000A0-	24		91	173	115	56	25	☺
DC160-05-24.500A0-	24,5		97	180	122	56	25	☺
DC160-05-25.000A0-	25		97	180	122	56	25	☺
DC160-05-03.000F0-	3		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.100F0-	3,1		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.200F0-	3,2		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.250F0-	3,25		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.300F0-	3,3		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.400F0-	3,4		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.500F0-	3,5		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.600F0-	3,6		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.650F0-	3,65		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.700F0-	3,7		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.800F0-	3,8		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-03.900F0-	3,9		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.000F0-	4		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.100F0-	4,1		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.200F0-	4,2		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.300F0-	4,3		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.400F0-	4,4		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.500F0-	4,5		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.600F0-	4,6		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.650F0-	4,65		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.700F0-	4,7		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.800F0-	4,8		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-04.900F0-	4,9		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.000F0-	5		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.100F0-	5,1		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.200F0-	5,2		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.300F0-	5,3		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.400F0-	5,4		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.500F0-	5,5		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.550F0-	5,55		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.600F0-	5,6		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.700F0-	5,7		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.800F0-	5,8		35	82	44	36	6	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30ET: DC160-05-03.000A0-WJ30ET

**WALTER
SELECT**

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

Outil de coupe

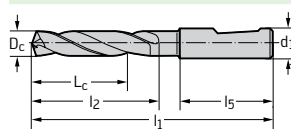


DIN 6535 HE

Désignation	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30ET
DC160-05-05.900F0-	5,9		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-06.000F0-	6		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-06.100F0-	6,1		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.200F0-	6,2		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.300F0-	6,3		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.400F0-	6,4		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.500F0-	6,5		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.600F0-	6,6		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.700F0-	6,7		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.800F0-	6,8		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.900F0-	6,9		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.000F0-	7		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.100F0-	7,1		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.200F0-	7,2		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.300F0-	7,3		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.400F0-	7,4		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.500F0-	7,5		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.550F0-	7,55		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.600F0-	7,6		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.700F0-	7,7		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.800F0-	7,8		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.900F0-	7,9		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-08.000F0-	8		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-08.100F0-	8,1		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.200F0-	8,2		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.300F0-	8,3		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.400F0-	8,4		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.500F0-	8,5		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.600F0-	8,6		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.700F0-	8,7		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.800F0-	8,8		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.900F0-	8,9		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.000F0-	9		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.100F0-	9,1		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.200F0-	9,2		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.300F0-	9,3		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.400F0-	9,4		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.500F0-	9,5		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.550F0-	9,55		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.600F0-	9,6		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.700F0-	9,7		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.800F0-	9,8		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.900F0-	9,9		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-10.000F0-	10		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-10.100F0-	10,1		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-10.200F0-	10,2		56	118	71	45	12	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30ET: DC160-05-03.000A0-WJ30ET

Outil de coupe



DIN 6535 HE

Désignation	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30ET
DC160-05-10.300F0-	10,3		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-10.400F0-	10,4		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-10.500F0-	10,5		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-10.600F0-	10,6		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-10.700F0-	10,7		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-10.800F0-	10,8		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-10.900F0-	10,9		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.000F0-	11		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.100F0-	11,1		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.200F0-	11,2		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.300F0-	11,3		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.400F0-	11,4		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.500F0-	11,5		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.550F0-	11,55		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.600F0-	11,6		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.700F0-	11,7		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.800F0-	11,8		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.900F0-	11,9		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-12.000F0-	12		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-12.100F0-	12,1		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.200F0-	12,2		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.250F0-	12,25		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.300F0-	12,3		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.400F0-	12,4		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.500F0-	12,5		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.600F0-	12,6		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.700F0-	12,700	1/2"	60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.750F0-	12,75		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.800F0-	12,8		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.900F0-	12,9		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.000F0-	13		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.100F0-	13,1		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.200F0-	13,2		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.300F0-	13,3		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.400F0-	13,4		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.500F0-	13,5		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.600F0-	13,6		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.700F0-	13,7		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.800F0-	13,8		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.900F0-	13,9		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-14.000F0-	14		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-14.100F0-	14,1		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.200F0-	14,2		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.300F0-	14,3		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.400F0-	14,4		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.500F0-	14,5		63	133	83	48	16	☺

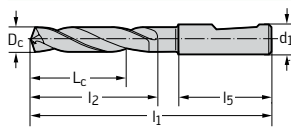
Exemple de commande pour la nuance WJ30ET: DC160-05-03.000A0-WJ30ET

**WALTER
SELECT**

●● Application principale ● Autre application

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

Outil de coupe



DIN 6535 HE

Désignation	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30ET
DC160-05-14.600F0-	14,6		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.700F0-	14,7		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.750F0-	14,75		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.800F0-	14,8		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.000F0-	15		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.100F0-	15,1		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.200F0-	15,2		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.300F0-	15,3		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.500F0-	15,5		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.600F0-	15,6		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.700F0-	15,7		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.800F0-	15,8		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.900F0-	15,9		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-16.000F0-	16		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-16.100F0-	16,1		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-16.200F0-	16,2		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-16.300F0-	16,3		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-16.400F0-	16,4		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-16.500F0-	16,5		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-16.600F0-	16,6		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-16.700F0-	16,7		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-16.750F0-	16,75		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-16.800F0-	16,8		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-17.000F0-	17		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-17.200F0-	17,2		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-17.300F0-	17,3		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-17.500F0-	17,5		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-17.600F0-	17,6		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-17.700F0-	17,7		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-17.800F0-	17,8		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-18.000F0-	18		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-18.200F0-	18,2		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-18.500F0-	18,5		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-18.700F0-	18,7		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-18.800F0-	18,8		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-19.000F0-	19		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-19.500F0-	19,5		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-19.700F0-	19,7		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-19.800F0-	19,8		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-20.000F0-	20		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-20.500F0-	20,5		86	166	108	56	25	☺
DC160-05-21.000F0-	21		86	166	108	56	25	☺
DC160-05-21.500F0-	21,5		86	166	108	56	25	☺
DC160-05-22.000F0-	22		86	166	108	56	25	☺
DC160-05-22.500F0-	22,5		91	173	115	56	25	☺
DC160-05-23.000F0-	23		91	173	115	56	25	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30ET: DC160-05-03.000A0-WJ30ET

Outil de coupe

	Désignation	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	h ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30ET
	DC160-05-23.500F0-	23,5		91	173	115	56	25	☺
	DC160-05-24.000F0-	24		91	173	115	56	25	☺
	DC160-05-24.500F0-	24,5		97	180	122	56	25	☺
	DC160-05-25.000F0-	25		97	180	122	56	25	☺

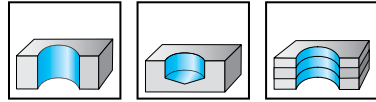
DIN 6535 HE

Exemple de commande pour la nuance WJ30ET: DC160-05-03.000A0-WJ30ET

B1

Foret hélicoïdal en carbure monobloc

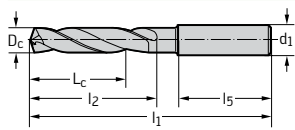
DC150 Perform



B1

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TA	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30TA
DC150-05-03.000A0-	3		23	66	28	36	6	☺
DC150-05-03.100A0-	3,1		23	66	28	36	6	☺
DC150-05-03.175A0-	3,175	1/8"	23	66	28	36	6	☺
DC150-05-03.200A0-	3,2		23	66	28	36	6	☺
DC150-05-03.250A0-	3,25		23	66	28	36	6	☺
DC150-05-03.300A0-	3,3		23	66	28	36	6	☺
DC150-05-03.400A0-	3,4		23	66	28	36	6	☺
DC150-05-03.500A0-	3,5		23	66	28	36	6	☺
DC150-05-03.600A0-	3,6		23	66	28	36	6	☺
DC150-05-03.650A0-	3,65		23	66	28	36	6	☺
DC150-05-03.700A0-	3,7		23	66	28	36	6	☺
DC150-05-03.800A0-	3,8		29	74	36	36	6	☺
DC150-05-03.900A0-	3,9		29	74	36	36	6	☺
DC150-05-03.969A0-	3,969	5/32"	29	74	36	36	6	☺
DC150-05-04.000A0-	4		29	74	36	36	6	☺
DC150-05-04.100A0-	4,1		29	74	36	36	6	☺
DC150-05-04.200A0-	4,2		29	74	36	36	6	☺
DC150-05-04.300A0-	4,3		29	74	36	36	6	☺
DC150-05-04.366A0-	4,366	11/64"	29	74	36	36	6	☺
DC150-05-04.400A0-	4,4		29	74	36	36	6	☺
DC150-05-04.500A0-	4,5		29	74	36	36	6	☺
DC150-05-04.600A0-	4,6		29	74	36	36	6	☺
DC150-05-04.650A0-	4,65		29	74	36	36	6	☺
DC150-05-04.700A0-	4,7		29	74	36	36	6	☺
DC150-05-04.763A0-	4,763	3/16"	35	82	44	36	6	☺
DC150-05-04.800A0-	4,8		35	82	44	36	6	☺
DC150-05-04.900A0-	4,9		35	82	44	36	6	☺
DC150-05-05.000A0-	5		35	82	44	36	6	☺
DC150-05-05.100A0-	5,1		35	82	44	36	6	☺
DC150-05-05.159A0-	5,159	13/64"	35	82	44	36	6	☺
DC150-05-05.200A0-	5,2		35	82	44	36	6	☺
DC150-05-05.300A0-	5,3		35	82	44	36	6	☺
DC150-05-05.400A0-	5,4		35	82	44	36	6	☺
DC150-05-05.500A0-	5,5		35	82	44	36	6	☺
DC150-05-05.550A0-	5,55		35	82	44	36	6	☺
DC150-05-05.556A0-	5,556	7/32"	35	82	44	36	6	☺

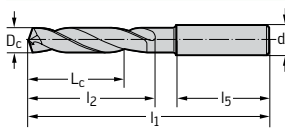
Exemple de commande pour la nuance WJ30TA: DC150-05-03.000A0-WJ30TA

**WALTER
SELECT**

●● Application principale ● Autre application

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

Outil de coupe



DIN 6535 HA

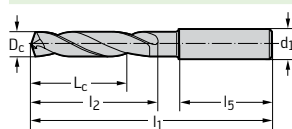
Désignation	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30TA
DC150-05-05.600A0-	5,6		35	82	44	36	6	☺
DC150-05-05.700A0-	5,7		35	82	44	36	6	☺
DC150-05-05.800A0-	5,8		35	82	44	36	6	☺
DC150-05-05.900A0-	5,9		35	82	44	36	6	☺
DC150-05-05.953A0-	5,953	15/64"	35	82	44	36	6	☺
DC150-05-06.000A0-	6		35	82	44	36	6	☺
DC150-05-06.100A0-	6,1		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-06.200A0-	6,2		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-06.300A0-	6,3		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-06.350A0-	6,350	1/4"	43	91	53	36	8	☺
DC150-05-06.400A0-	6,4		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-06.500A0-	6,5		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-06.600A0-	6,6		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-06.700A0-	6,7		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-06.747A0-	6,747	17/64"	43	91	53	36	8	☺
DC150-05-06.800A0-	6,8		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-06.900A0-	6,9		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-07.000A0-	7		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-07.100A0-	7,1		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-07.144A0-	7,144	9/32"	43	91	53	36	8	☺
DC150-05-07.200A0-	7,2		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-07.300A0-	7,3		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-07.400A0-	7,4		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-07.500A0-	7,5		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-07.700A0-	7,7		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-07.800A0-	7,8		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-07.900A0-	7,9		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-07.938A0-	7,938	5/16"	43	91	53	36	8	☺
DC150-05-08.000A0-	8		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-08.100A0-	8,1		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-08.200A0-	8,2		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-08.300A0-	8,3		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-08.334A0-	8,334	21/64"	49	103	61	40	10	☺
DC150-05-08.400A0-	8,4		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-08.500A0-	8,5		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-08.600A0-	8,6		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-08.700A0-	8,7		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-08.731A0-	8,731	11/32"	49	103	61	40	10	☺
DC150-05-08.800A0-	8,8		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-08.900A0-	8,9		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-09.000A0-	9		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-09.100A0-	9,1		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-09.128A0-	9,128	23/64"	49	103	61	40	10	☺
DC150-05-09.200A0-	9,2		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-09.300A0-	9,3		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-09.400A0-	9,4		49	103	61	40	10	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30TA: DC150-05-03.000A0-WJ30TA

**WALTER
SELECT**

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

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30TA
DC150-05-09.500A0-	9,5		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-09.525A0-	9,525	3/8"	49	103	61	40	10	☺
DC150-05-09.600A0-	9,6		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-09.700A0-	9,7		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-09.800A0-	9,8		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-09.900A0-	9,9		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-09.922A0-	9,922	25/64"	49	103	61	40	10	☺
DC150-05-10.000A0-	10		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-10.100A0-	10,1		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-10.200A0-	10,2		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-10.300A0-	10,3		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-10.319A0-	10,319	13/32"	56	118	71	45	12	☺
DC150-05-10.400A0-	10,4		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-10.500A0-	10,5		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-10.600A0-	10,6		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-10.700A0-	10,7		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-10.716A0-	10,716	27/64"	56	118	71	45	12	☺
DC150-05-10.800A0-	10,8		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-11.000A0-	11		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-11.113A0-	11,113	7/16"	56	118	71	45	12	☺
DC150-05-11.200A0-	11,2		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-11.500A0-	11,5		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-11.800A0-	11,8		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-11.906A0-	11,906	15/32"	56	118	71	45	12	☺
DC150-05-12.000A0-	12		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-12.200A0-	12,2		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-12.300A0-	12,3		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-12.400A0-	12,4		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-12.500A0-	12,5		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-12.600A0-	12,6		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-12.700A0-	12,700	1/2"	60	124	77	45	14	☺
DC150-05-13.000A0-	13		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-13.200A0-	13,2		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-13.494A0-	13,494	17/32"	60	124	77	45	14	☺
DC150-05-13.500A0-	13,5		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-13.800A0-	13,8		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-14.000A0-	14		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-14.200A0-	14,2		63	133	83	48	16	☺
DC150-05-14.288A0-	14,288	9/16"	63	133	83	48	16	☺
DC150-05-14.500A0-	14,5		63	133	83	48	16	☺
DC150-05-15.000A0-	15		63	133	83	48	16	☺
DC150-05-15.500A0-	15,5		63	133	83	48	16	☺
DC150-05-15.800A0-	15,8		63	133	83	48	16	☺
DC150-05-16.000A0-	16		63	133	83	48	16	☺
DC150-05-16.500A0-	16,5		71	143	93	48	18	☺
DC150-05-17.000A0-	17		71	143	93	48	18	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30TA: DC150-05-03.000A0-WJ30TA

**WALTER
SELECT**

●● Application principale ● Autre application

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

Outil de coupe

	Désignation	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	h ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30TA
	DC150-05-17.500A0-	17,5		71	143	93	48	18	☺
	DC150-05-18.000A0-	18		71	143	93	48	18	☺
	DC150-05-19.000A0-	19		77	153	101	50	20	☺
	DC150-05-19.500A0-	19,5		77	153	101	50	20	☺
	DC150-05-20.000A0-	20		77	153	101	50	20	☺

DIN 6535 HA

Exemple de commande pour la nuance WJ30TA: DC150-05-03.000A0-WJ30TA

B1

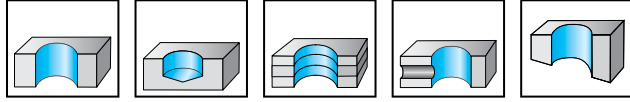
Foret hélicoïdal VHM 3 dents

A3367

BSX



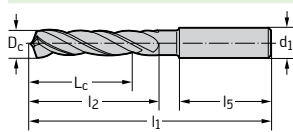
- Affûtage de la pointe type SX



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

B1

Outil de coupe



DIN 6535 HA

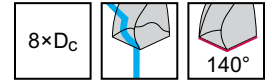
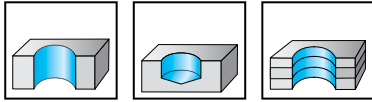
Désignation	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm
A3367-3	3		23	66	28	36	6
A3367-3.15	3,15		23	66	28	36	6
A3367-1/8IN	3,175	1/8"	23	66	28	36	6
A3367-3.3	3,3		23	66	28	36	6
A3367-3.5	3,5		23	66	28	36	6
A3367-3.7	3,7		23	66	28	36	6
A3367-3.8	3,8		29	74	36	36	6
A3367-5/32IN	3,969	5/32"	29	74	36	36	6
A3367-4	4		29	74	36	36	6
A3367-4.2	4,2		29	74	36	36	6
A3367-4.3	4,3		29	74	36	36	6
A3367-4.45	4,45		29	74	36	36	6
A3367-4.5	4,5		29	74	36	36	6
A3367-4.65	4,65		29	74	36	36	6
A3367-3/16IN	4,763	3/16"	35	82	44	36	6
A3367-5	5		35	82	44	36	6
A3367-13/64IN	5,159	13/64"	35	82	44	36	6
A3367-5.5	5,5		35	82	44	36	6
A3367-5.55	5,55		35	82	44	36	6
A3367-5.75	5,75		35	82	44	36	6
A3367-5.9	5,9		35	82	44	36	6
A3367-6	6		35	82	44	36	6
A3367-6.55	6,55		43	91	53	36	8
A3367-17/64IN	6,747	17/64"	43	91	53	36	8
A3367-6.8	6,8		43	91	53	36	8
A3367-7	7		43	91	53	36	8
A3367-7.25	7,25		43	91	53	36	8
A3367-8	8		43	91	53	36	8
A3367-8.5	8,5		49	103	61	40	10
A3367-9	9		49	103	61	40	10
A3367-25/64IN	9,922	25/64"	49	103	61	40	10
A3367-10	10		49	103	61	40	10
A3367-10.2	10,2		56	118	71	45	12
A3367-11	11		56	118	71	45	12
A3367-12	12		56	118	71	45	12
A3367-13	13		60	124	77	45	14
A3367-13.5	13,5		60	124	77	45	14
A3367-15	15		63	133	83	48	16
A3367-16	16		63	133	83	48	16

**WALTER
SELECT**

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

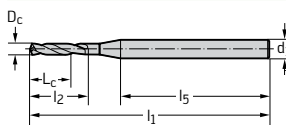
Micro-foret hélicoïdal en carbure monobloc

DB133 Supreme



WJ30ER	P	M	K	N	S	H	O
	●●		●●	●●	●	●	●

Outil de coupe



DIN 6535 HA

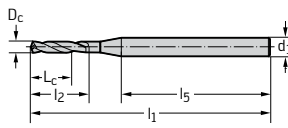
Désignation	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30ER
DB133-08-00.500A0-	0,5		5,2	48	6	35	3	☺
DB133-08-00.600A0-	0,6		6,1	48	7	34	3	☺
DB133-08-00.700A0-	0,7		6,9	50	8	35	3	☺
DB133-08-00.750A0-	0,75		7,8	50	9	34	3	☺
DB133-08-00.794A0-	0,794	1/32"	7,8	50	9	34	3	☺
DB133-08-00.800A0-	0,8		7,8	50	9	34	3	☺
DB133-08-00.880A0-	0,88		8,6	53	10	36	3	☺
DB133-08-00.900A0-	0,9		8,6	53	10	36	3	☺
DB133-08-00.950A0-	0,95		10,5	53	12	34	3	☺
DB133-08-01.000A0-	1		10,5	53	12	34	3	☺
DB133-08-01.050A0-	1,05		11	54	13	35	3	☺
DB133-08-01.100A0-	1,1		11	54	13	35	3	☺
DB133-08-01.191A0-	1,191	3/64"	12	54	14	34	3	☺
DB133-08-01.200A0-	1,2		12	54	14	34	3	☺
DB133-08-01.250A0-	1,25		12	54	14	34	3	☺
DB133-08-01.300A0-	1,3		13	57	15	36	3	☺
DB133-08-01.350A0-	1,35		13	57	16	35	3	☺
DB133-08-01.400A0-	1,4		13	57	16	35	3	☺
DB133-08-01.450A0-	1,45		14	57	17	34	3	☺
DB133-08-01.500A0-	1,5		14	57	17	34	3	☺
DB133-08-01.550A0-	1,55		15	60	18	37	3	☺
DB133-08-01.588A0-	1,588	1/16"	15	60	18	37	3	☺
DB133-08-01.600A0-	1,6		15	60	18	37	3	☺
DB133-08-01.650A0-	1,65		17	60	20	35	3	☺
DB133-08-01.700A0-	1,7		17	60	20	35	3	☺
DB133-08-01.750A0-	1,75		18	60	21	34	3	☺
DB133-08-01.800A0-	1,8		18	60	21	34	3	☺
DB133-08-01.820A0-	1,82		19	63	22	36	3	☺
DB133-08-01.850A0-	1,85		19	63	22	36	3	☺
DB133-08-01.900A0-	1,9		19	63	22	36	3	☺
DB133-08-01.950A0-	1,95		20	63	23	35	3	☺
DB133-08-01.984A0-	1,984	5/64"	20	63	23	35	3	☺
DB133-08-02.000A0-	2		20	63	23	35	3	☺
DB133-08-02.050A0-	2,05		20	63	24	35	3	☺
DB133-08-02.100A0-	2,1		20	63	24	35	3	☺
DB133-08-02.150A0-	2,15		21	63	25	34	3	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30ER: DB133-08-00.500A0-WJ30ER

**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 m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30ER
DB133-08-02.200A0-	2,2		21	63	25	34	3	☺
DB133-08-02.250A0-	2,25		22	67	26	37	3	☺
DB133-08-02.300A0-	2,3		22	67	26	37	3	☺
DB133-08-02.350A0-	2,35		24	67	28	35	3	☺
DB133-08-02.381A0-	2,381	3/32"	24	67	28	35	3	☺
DB133-08-02.400A0-	2,4		24	67	28	35	3	☺
DB133-08-02.450A0-	2,45		25	67	29	34	3	☺
DB133-08-02.500A0-	2,5		25	67	29	34	3	☺
DB133-08-02.550A0-	2,55		26	71	30	37	3	☺
DB133-08-02.600A0-	2,6		26	71	30	37	3	☺
DB133-08-02.650A0-	2,65		26	71	31	37	3	☺
DB133-08-02.700A0-	2,7		26	71	31	37	3	☺
DB133-08-02.750A0-	2,75		27	71	32	36	3	☺
DB133-08-02.778A0-	2,778	7/64"	27	71	32	36	3	☺
DB133-08-02.800A0-	2,8		27	71	32	36	3	☺
DB133-08-02.850A0-	2,85		28	71	33	35	3	☺
DB133-08-02.900A0-	2,9		28	71	33	35	3	☺
DB133-08-02.950A0-	2,95		29	71	34	34	3	☺

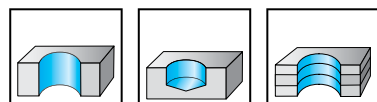
Exemple de commande pour la nuance WJ30ER: DB133-08-00.500A0-WJ30ER

B1

Foret hélicoïdal en carbure monobloc

A1276TFL

Alpha® 22



P	M	K	N	S	H	O
●●		●●	●●	●		

B1

Outil de coupe		D _c h7 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ h6 mm
<p>Cylindrical shank</p>	A1276TFL-3	3	28	61	33	3
	A1276TFL-3.1	3,1	30	65	36	3,1
	A1276TFL-3.2	3,2	30	65	36	3,2
	A1276TFL-3.3	3,3	30	65	36	3,3
	A1276TFL-3.4	3,4	33	70	39	3,4
	A1276TFL-3.5	3,5	33	70	39	3,5
	A1276TFL-3.7	3,7	33	70	39	3,7
	A1276TFL-3.8	3,8	36	75	43	3,8
	A1276TFL-4	4	36	75	43	4
	A1276TFL-4.2	4,2	36	75	43	4,2
	A1276TFL-4.3	4,3	39	80	47	4,3
	A1276TFL-4.5	4,5	39	80	47	4,5
	A1276TFL-4.7	4,7	39	80	47	4,7
	A1276TFL-4.8	4,8	44	86	52	4,8
	A1276TFL-5	5	44	86	52	5
	A1276TFL-5.1	5,1	44	86	52	5,1
	A1276TFL-5.2	5,2	44	86	52	5,2
	A1276TFL-5.5	5,5	48	93	57	5,5
	A1276TFL-5.8	5,8	48	93	57	5,8
	A1276TFL-6	6	48	93	57	6
A1276TFL-6.1	6,1	52	101	63	6,1	
A1276TFL-6.5	6,5	52	101	63	6,5	
A1276TFL-6.6	6,6	52	101	63	6,6	
A1276TFL-6.8	6,8	57	109	69	6,8	
A1276TFL-7	7	57	109	69	7	
A1276TFL-8	8	62	117	75	8	
A1276TFL-8.5	8,5	62	117	75	8,5	
A1276TFL-9	9	66	125	81	9	
A1276TFL-10	10	71	133	87	10	
A1276TFL-10.2	10,2	71	133	87	10,2	

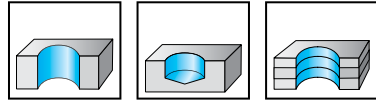
●● Application principale ● Autre application
 L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹️

Foret hélicoïdal en carbure monobloc

A1263



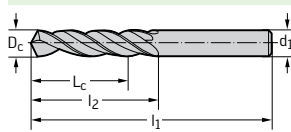
- Type N



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

B1

Outil de coupe



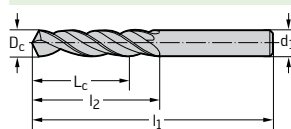
Cylindrical shank

Désignation	D _c h7 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ h6 mm
A1263-0.6	0.6	6,1	24	7	0.6
A1263-0.7	0.7	7,8	28	9	0.7
A1263-0.8	0.8	8,7	30	10	0.8
A1263-0.9	0.9	9,5	32	11	0.9
A1263-1	1	10	34	12	1
A1263-1.1	1.1	12	36	14	1.1
A1263-1.2	1.2	14	38	16	1.2
A1263-1.3	1.3	14	38	16	1.3
A1263-1.4	1.4	15	40	18	1.4
A1263-1.5	1.5	15	40	18	1.5
A1263-1.6	1.6	17	43	20	1.6
A1263-1.7	1.7	17	43	20	1.7
A1263-1.8	1.8	19	46	22	1.8
A1263-1.9	1.9	19	46	22	1.9
A1263-2	2	20	49	24	2
A1263-2.1	2.1	20	49	24	2.1
A1263-2.2	2.2	23	53	27	2.2
A1263-2.3	2.3	23	53	27	2.3
A1263-2.4	2.4	26	57	30	2.4
A1263-2.5	2.5	26	57	30	2.5
A1263-2.6	2.6	26	57	30	2.6
A1263-2.7	2.7	28	61	33	2.7
A1263-2.8	2.8	28	61	33	2.8
A1263-2.9	2.9	28	61	33	2.9
A1263-3	3	28	61	33	3
A1263-3.1	3.1	30	65	36	3.1
A1263-3.2	3.2	30	65	36	3.2
A1263-3.3	3.3	30	65	36	3.3
A1263-3.4	3.4	33	70	39	3.4
A1263-3.5	3.5	33	70	39	3.5
A1263-3.6	3.6	33	70	39	3.6
A1263-3.7	3.7	33	70	39	3.7
A1263-3.8	3.8	36	75	43	3.8
A1263-3.9	3.9	36	75	43	3.9
A1263-4	4	36	75	43	4
A1263-4.1	4.1	36	75	43	4.1

**WALTER
SELECT**

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

Outil de coupe



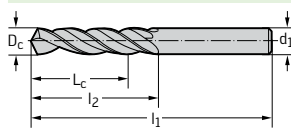
Cylindrical shank

Désignation	D _c h7 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ h6 mm
A1263-4.2	4,2	36	75	43	4,2
A1263-4.3	4,3	39	80	47	4,3
A1263-4.4	4,4	39	80	47	4,4
A1263-4.5	4,5	39	80	47	4,5
A1263-4.6	4,6	39	80	47	4,6
A1263-4.7	4,7	39	80	47	4,7
A1263-4.8	4,8	44	86	52	4,8
A1263-4.9	4,9	44	86	52	4,9
A1263-5	5	44	86	52	5
A1263-5.1	5,1	44	86	52	5,1
A1263-5.2	5,2	44	86	52	5,2
A1263-5.3	5,3	44	86	52	5,3
A1263-5.4	5,4	48	93	57	5,4
A1263-5.5	5,5	48	93	57	5,5
A1263-5.6	5,6	48	93	57	5,6
A1263-5.7	5,7	48	93	57	5,7
A1263-5.8	5,8	48	93	57	5,8
A1263-5.9	5,9	48	93	57	5,9
A1263-6	6	48	93	57	6
A1263-6.1	6,1	52	101	63	6,1
A1263-6.2	6,2	52	101	63	6,2
A1263-6.3	6,3	52	101	63	6,3
A1263-6.4	6,4	52	101	63	6,4
A1263-6.5	6,5	52	101	63	6,5
A1263-6.6	6,6	52	101	63	6,6
A1263-6.7	6,7	52	101	63	6,7
A1263-6.8	6,8	57	109	69	6,8
A1263-6.9	6,9	57	109	69	6,9
A1263-7	7	57	109	69	7
A1263-7.1	7,1	57	109	69	7,1
A1263-7.2	7,2	57	109	69	7,2
A1263-7.3	7,3	57	109	69	7,3
A1263-7.4	7,4	57	109	69	7,4
A1263-7.5	7,5	57	109	69	7,5
A1263-7.6	7,6	62	117	75	7,6
A1263-7.7	7,7	62	117	75	7,7
A1263-7.8	7,8	62	117	75	7,8
A1263-7.9	7,9	62	117	75	7,9
A1263-8	8	62	117	75	8
A1263-8.1	8,1	62	117	75	8,1
A1263-8.2	8,2	62	117	75	8,2
A1263-8.3	8,3	62	117	75	8,3
A1263-8.4	8,4	62	117	75	8,4
A1263-8.5	8,5	62	117	75	8,5
A1263-8.6	8,6	66	125	81	8,6
A1263-8.7	8,7	66	125	81	8,7

B1

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

Outil de coupe



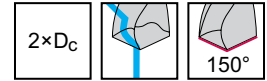
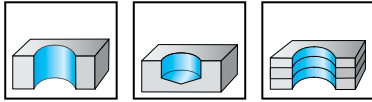
Cylindrical shank

Désignation	D _c h7 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ h6 mm
A1263-8.8	8,8	66	125	81	8,8
A1263-8.9	8,9	66	125	81	8,9
A1263-9	9	66	125	81	9
A1263-9.1	9,1	66	125	81	9,1
A1263-9.2	9,2	66	125	81	9,2
A1263-9.3	9,3	66	125	81	9,3
A1263-9.4	9,4	66	125	81	9,4
A1263-9.5	9,5	66	125	81	9,5
A1263-9.6	9,6	71	133	87	9,6
A1263-9.7	9,7	71	133	87	9,7
A1263-9.8	9,8	71	133	87	9,8
A1263-9.9	9,9	71	133	87	9,9
A1263-10	10	71	133	87	10
A1263-10.2	10,2	71	133	87	10,2
A1263-10.5	10,5	71	133	87	10,5
A1263-10.8	10,8	76	142	94	10,8
A1263-11	11	76	142	94	11
A1263-11.2	11,2	76	142	94	11,2
A1263-11.5	11,5	76	142	94	11,5
A1263-11.8	11,8	76	142	94	11,8
A1263-12	12	87	151	101	12

B1

Micro-foret pilote en carbure monobloc

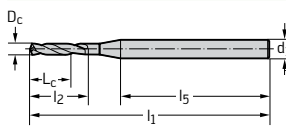
DB131 Supreme



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

B1

Outil de coupe



DIN 6535 HA

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

Exemple de commande pour la nuance WJ30EL: DB131-02-00.500A0-WJ30EL

**WALTER
SELECT**

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

Outils de perçage/chanfreinage

B1

Usinage



Profondeur de perçage



Désignation

 D4580
Xtra-tec®

Arêtes de coupe effectives

2

Plage de Ø

[mm]

4–16

[inch]

0,157–0,630

P Acier

●●

M Acier inoxydable

●●

K Fonte

●●

N Métaux non ferreux

●●

S Matériaux difficilement usinables

●●

H Matériaux durs

O Autres

Types de plaquettes amovibles



VC .

Nombre d'arêtes de coupe

2

Page dans le catalogue

B 196

Code QR


www.walter-tools.com/woc/

D4580

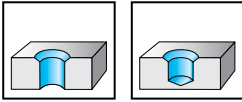
Outil de chanfreinage

D4580 inch

Xtra-tec®



Z=2

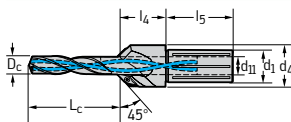


D4580	P	M	K	N	S	H	O
	●●	●●	●●	●●	●●		

B1

Outil de coupe

Désignation	D _{cmin} inch	D _{c max} inch	d ₁₁ inch	d ₁ inch	d ₄ inch	l ₄ inch	l ₅ inch	lbs	Nb. de plaqu. EA	Type
D4580.45-06.00A13-VC09	0,157	0,236	0,236	0,500	0,827	1,000	1,614	0,066	2	VC .. 09 ..
D4580.45-08.00A15-VC09	0,24	0,315	0,315	0,625	0,984	1,000	1,752	0,192	2	
D4580.45-10.00A15-VC09	0,319	0,394	0,394	0,625	0,984	1,000	1,752	0,024	2	
D4580.45-12.00A19-VC09	0,398	0,472	0,472	0,750	1,102	1,000	1,831	0,132	2	
D4580.45-14.00A19-VC09	0,476	0,551	0,551	0,750	1,181	1,000	1,831	0,154	2	
D4580.45-16.00A26-VC09	0,555	0,630	0,630	1,000	1,260	1,339	2,087	0,516	2	



Cylindrical shank with collar

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

Pièces de montage

	D _{cmin} [inch]	0,157–0,555
Cartouche		FK390
Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage		FS2111 (T7IP) 0,664 lbs
Vis de réglage		FS2029 (SW 1,5)

Accessoires

	D _{cmin} [inch]	0,157–0,555
Clé mâle coudée		FS1490 (T7IP)
Clé		ISO2936-1,5 (SW 1,5)

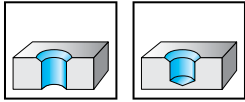
WALTER
SELECT

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

Outil de chanfreinage

 D4580
Xtra-tec®


Z=2



B1

	P	M	K	N	S	H	O
D4580	●●	●●	●●	●●	●●		

Outil de coupe

Désignation	D _{cmin} mm	D _{c max} mm	d ₁₁ mm	d ₁ mm	d ₄ mm	l ₄ mm	l ₅ mm	kg	Nb. de plaqu. EA	Type
D4580-45-06.00A12-VC09	4	6	6	12	21	25	41	0,06	2	VC .. 09 ..
D4580-45-08.00A16-VC09	6,1	8	8	16	25	25	44,5	0,04	2	
D4580-45-10.00A16-VC09	8,1	10	10	16	25	25	44,5	0,11	2	
D4580-45-12.00A20-VC09	10,1	12	12	20	28	25	46,5	0,06	2	
D4580-45-14.00A20-VC09	12,1	14	14	20	30	25	46,5	0,07	2	
D4580-45-16.00A25-VC09	14,1	16	16	25	32	34	53	0,08	2	

Cylindrical shank with collar

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

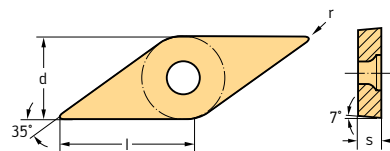
Pièces de montage

	D _{cmin} (mm)	4-14,1
Cartouche		FK390
Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage		FS2111 (T7IP) 0,9 Nm
Vis de réglage		FS2029 (SW 1,5)


Accessoires

	D _{cmin} (mm)	4-14,1
Clé mâle coudée		FS1490 (T7IP)
Clé		ISO2936-1,5 (SW 1,5)

Rhombiques positives 35° VCGX



Plaquettes amovibles

Désignation	Nombre d'arêtes de coupe	l mm	r mm	s mm	d mm	P		M		K		S	
						WXP30	WSP45G	WXP40	WSP45G	WXP30	WSP45G	WXP30	WSP45G
 VCGX0902ACFR	2	9	0,2	2,5	5,556	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC

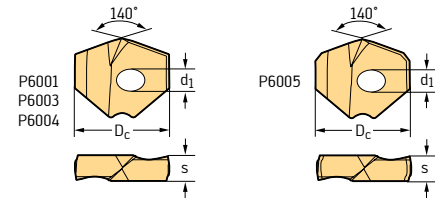
Exemple de commande pour la nuance WSP45G: VCGX0902ACFR WSP45G

HC = carbure revêtu

B1

Plaquettes amovibles

P6001 / P6003 / P6004 / P6005 / P6006



Plaquettes interchangeables

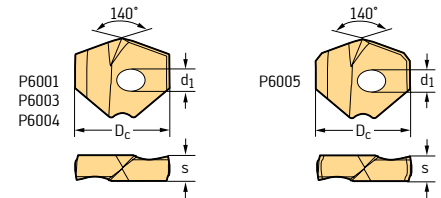
B1

Désignation	Nombre d'arêtes de coupe	D _c mm	Dimension du siège	d ₁ mm	s mm	P		M	K	N	S
						HC		HC	HC	HC	HC
						WPP25	WMP35	WPP45C	WMP35	WKK45C	WNN25
P6001-D12,00R	1	12	A	3	3,6			☑			
P6001-D12,10R	1	12,1	A	3	3,6			☑			
P6001-D12,20R	1	12,2	A	3	3,6			☑			
P6001-D12,30R	1	12,3	A	3	3,6			☑			
P6001-D12,40R	1	12,4	A	3	3,6			☑			
P6001-D12,50R	1	12,5	A	3	3,6			☑			
P6001-D12,60R	1	12,6	A	3	3,6			☑			
P6001-D12,70R	1	12,7	A	3	3,6			☑			
P6001-D12,80R	1	12,8	A	3	3,6			☑			
P6001-D12,90R	1	12,9	A	3	3,6			☑			
P6001-D13,00R	1	13	A	3	3,6			☑			
P6001-D13,11R	1	13,11	A	3	3,6			☑			
P6001-D13,20R	1	13,2	A	3	3,6			☑			
P6001-D13,30R	1	13,3	A	3	3,6			☑			
P6001-D13,40R	1	13,4	A	3	3,6			☑			
P6001-D13,50R	1	13,5	A	3	3,6			☑			
P6001-D13,60R	1	13,6	A	3	3,6			☑			
P6001-D13,70R	1	13,7	A	3	3,6			☑			
P6001-D13,80R	1	13,8	A	3	3,6			☑			
P6001-D13,89R	1	13,89	A	3	3,6			☑			
P6001-D14,00R	1	14	B	3	4			☑			
P6001-D14,10R	1	14,1	B	3	4			☑			
P6001-D14,20R	1	14,2	B	3	4			☑			
P6001-D14,30R	1	14,3	B	3	4			☑			
P6001-D14,40R	1	14,4	B	3	4			☑			
P6001-D14,50R	1	14,5	B	3	4			☑			
P6001-D14,60R	1	14,6	B	3	4			☑			
P6001-D14,68R	1	14,68	B	3	4			☑			
P6001-D14,80R	1	14,8	B	3	4			☑			
P6001-D14,90R	1	14,9	B	3	4			☑			
P6001-D15,00R	1	15	B	3	4			☑			
P6001-D15,09R	1	15,09	B	3	4			☑			
P6001-D15,20R	1	15,2	B	3	4			☑			
P6001-D15,30R	1	15,3	B	3	4			☑			
P6001-D15,47R	1	15,47	B	3	4			☑			
P6001-D15,50R	1	15,5	B	3	4			☑			
P6001-D15,60R	1	15,6	B	3	4			☑			
P6001-D15,70R	1	15,7	B	3	4			☑			
P6001-D15,80R	1	15,8	B	3	4			☑			
P6001-D15,87R	1	15,87	B	3	4			☑			
P6001-D16,00R	1	16	C	4	4,5			☑			
P6001-D16,13R	1	16,13	C	4	4,5			☑			
P6001-D16,26R	1	16,26	C	4	4,5			☑			

Exemple de commande : P60.. -D13,00R existe en tant que HC = carbure revêtu
 P6006 dans la nuance WPP25 (ISO P, aciers non alliés) : P6006-D13,00R WPP25
 P6003 dans la nuance WMP35 (ISO P, ISO M et ISO S) : P6003-D13,00R WMP35 ou en tant que
 P6001 dans la nuance WPP45C (ISO P) : P6001-D13,00R WPP45C
 Exemple de commande pour la nuance WPP45C: P6001-D12,00R WPP45C

Plaquettes amovibles

P6001 / P6003 / P6004 / P6005 / P6006



Plaquettes interchangeables

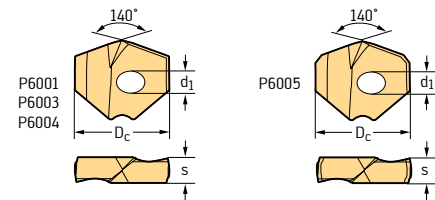
Désignation	Nombre d'arêtes de coupe	D _c mm	Dimension du siège	d ₁ mm	s mm	P		M	K	N	S
						WPP25	WMP35	HC	HC	HC	HC
P6001-D16,43R	1	16,43	C	4	4,5			☺			
P6001-D16,50R	1	16,5	C	4	4,5			☺			
P6001-D16,66R	1	16,66	C	4	4,5			☺			
P6001-D16,70R	1	16,7	C	4	4,5			☺			
P6001-D17,00R	1	17	C	4	4,5			☺			
P6001-D17,07R	1	17,07	C	4	4,5			☺			
P6001-D17,20R	1	17,2	C	4	4,5			☺			
P6001-D17,45R	1	17,45	C	4	4,5			☺			
P6001-D17,50R	1	17,5	C	4	4,5			☺			
P6001-D17,70R	1	17,7	C	4	4,5			☺			
P6001-D17,86R	1	17,86	C	4	4,5			☺			
P6001-D18,00R	1	18	D	4	5			☺			
P6001-D18,24R	1	18,24	D	4	5			☺			
P6001-D18,50R	1	18,5	D	4	5			☺			
P6001-D18,65R	1	18,65	D	4	5			☺			
P6001-D18,70R	1	18,7	D	4	5			☺			
P6001-D18,80R	1	18,8	D	4	5			☺			
P6001-D19,00R	1	19	D	4	5			☺			
P6001-D19,05R	1	19,05	D	4	5			☺			
P6001-D19,20R	1	19,2	D	4	5			☺			
P6001-D19,25R	1	19,25	D	4	5			☺			
P6001-D19,30R	1	19,3	D	4	5			☺			
P6001-D19,43R	1	19,43	D	4	5			☺			
P6001-D19,50R	1	19,5	D	4	5			☺			
P6001-D19,60R	1	19,6	D	4	5			☺			
P6001-D19,70R	1	19,7	D	4	5			☺			
P6001-D19,84R	1	19,84	D	4	5			☺			
P6001-D20,00R	1	20	E	5	5,5			☺			
P6001-D20,20R	1	20,2	E	5	5,5			☺			
P6001-D20,24R	1	20,24	E	5	5,5			☺			
P6001-D20,50R	1	20,5	E	5	5,5			☺			
P6001-D20,62R	1	20,62	E	5	5,5			☺			
P6001-D20,70R	1	20,7	E	5	5,5			☺			
P6001-D21,00R	1	21	E	5	5,5			☺			
P6001-D21,41R	1	21,41	E	5	5,5			☺			
P6001-D21,50R	1	21,5	E	5	5,5			☺			
P6001-D21,70R	1	21,7	E	5	5,5			☺			
P6001-D21,83R	1	21,83	E	5	5,5			☺			
P6001-D22,00R	1	22	F	5	6			☺			
P6001-D22,22R	1	22,22	F	5	6			☺			
P6001-D22,42R	1	22,42	F	5	6			☺			
P6001-D22,50R	1	22,5	F	5	6			☺			
P6001-D22,62R	1	22,62	F	5	6			☺			

Exemple de commande : P60.. -D13,00R existe en tant que
 P6006 dans la nuance WPP25 (ISO P, aciers non alliés) : P6006-D13,00R WPP25
 P6003 dans la nuance WMP35 (ISO P, ISO M et ISO S) : P6003-D13,00R WMP35 ou en tant que
 P6001 dans la nuance WPP45C (ISO P) : P6001-D13,00R WPP45C
 Exemple de commande pour la nuance WPP45C: P6001-D12,00R WPP45C

HC = carbure revêtu

Plaquettes amovibles

P6001 / P6003 / P6004 / P6005 / P6006



Plaquettes interchangeables

B1

Désignation	Nombre d'arêtes de coupe	D _c mm	Dimension du siège	d ₁ mm	s mm	P		M	K	N	S
						HC		HC	HC	HC	HC
						WPP25	WMP35	WPP45C	WMP35	WKK45C	WNN25
P6001-D22,70R	1	22,7	F	5	6		☑				
P6001-D23,00R	1	23	F	5	6		☑				
P6001-D23,39R	1	23,39	F	5	6		☑				
P6001-D23,50R	1	23,5	F	5	6		☑				
P6001-D23,70R	1	23,7	F	5	6		☑				
P6001-D23,80R	1	23,8	F	5	6		☑				
P6001-D24,00R	1	24	G	5	6,5		☑				
P6001-D24,21R	1	24,21	G	5	6,5		☑				
P6001-D24,50R	1	24,5	G	5	6,5		☑				
P6001-D24,59R	1	24,59	G	5	6,5		☑				
P6001-D24,70R	1	24,7	G	5	6,5		☑				
P6001-D25,00R	1	25	G	5	6,5		☑				
P6001-D25,25R	1	25,25	G	5	6,5		☑				
P6001-D25,40R	1	25,4	G	5	6,5		☑				
P6001-D25,50R	1	25,5	G	5	6,5		☑				
P6001-D25,65R	1	25,65	G	5	6,5		☑				
P6001-D25,70R	1	25,7	G	5	6,5		☑				
P6001-D25,80R	1	25,8	G	5	6,5		☑				
P6001-D26,00R	1	26	H	6	7,1		☑				
P6001-D26,25R	1	26,25	H	6	7,1		☑				
P6001-D26,50R	1	26,5	H	6	7,1		☑				
P6001-D26,59R	1	26,59	H	6	7,1		☑				
P6001-D27,00R	1	27	H	6	7,1		☑				
P6001-D27,38R	1	27,38	H	6	7,1		☑				
P6001-D27,50R	1	27,5	H	6	7,1		☑				
P6001-D27,78R	1	27,78	H	6	7,1		☑				
P6001-D28,00R	1	28	J	6	7,7		☑				
P6001-D28,17R	1	28,17	J	6	7,7		☑				
P6001-D28,50R	1	28,5	J	6	7,7		☑				
P6001-D28,57R	1	28,57	J	6	7,7		☑				
P6001-D29,00R	1	29	J	6	7,7		☑				
P6001-D29,37R	1	29,37	J	6	7,7		☑				
P6001-D29,50R	1	29,5	J	6	7,7		☑				
P6001-D29,77R	1	29,77	J	6	7,7		☑				
P6001-D30,00R	1	30	K	6	8		☑				
P6001-D30,15R	1	30,15	K	6	8		☑				
P6001-D30,50R	1	30,5	K	6	8		☑				
P6001-D31,00R	1	31	K	6	8		☑				
P6001-D31,50R	1	31,5	K	6	8		☑				
P6001-D31,75R	1	31,75	K	6	8		☑				
P6001-D31,99R	1	31,99	K	6	8		☑				
P6001-D32,00R	1	32	M	6	8,3		☑				
P6001-D32,10R	1	32,1	M	6	8,3		☑				

Exemple de commande : P60.. -D13,00R existe en tant que

HC = carbure revêtu

P6006 dans la nuance WPP25 (ISO P, aciers non alliés) : P6006-D13,00R WPP25

P6003 dans la nuance WMP35 (ISO P, ISO M et ISO S) : P6003-D13,00R WMP35 ou en tant que

P6001 dans la nuance WPP45C (ISO P) : P6001-D13,00R WPP45C

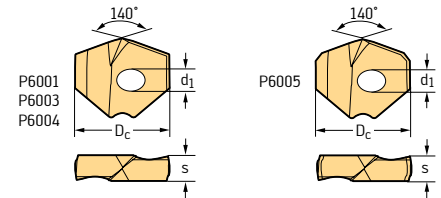
Exemple de commande pour la nuance WPP45C: P6001-D12,00R WPP45C

WALTER SELECT

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

Plaquettes amovibles

P6001 / P6003 / P6004 / P6005 / P6006



Plaquettes interchangeables

	Désignation	Nombre d'arêtes de coupe	Dc mm	Dimension du siège	d1 mm	s mm	P		M	K	N	S	
							HC	HC	HC	HC	HC	HC	
							WPP25	WMP35	WPP45C	WMP35	WKK45C	WNN25	WMP35
	P6001-D33,00R	1	33	M	6	8,3							
	P6001-D34,00R	1	34	N	6	8,6							
	P6001-D35,00R	1	35	N	6	8,6							
	P6001-D36,00R	1	36	P	6	8,9							
	P6001-D37,00R	1	37	P	6	8,9							
	P6001-D37,99R	1	37,99	P	6	8,9							
	P6003-D12,00R	1	12	A	3	3,6							
	P6003-D12,10R	1	12,1	A	3	3,6							
	P6003-D12,20R	1	12,2	A	3	3,6							
	P6003-D12,30R	1	12,3	A	3	3,6							
	P6003-D12,40R	1	12,4	A	3	3,6							
	P6003-D12,50R	1	12,5	A	3	3,6							
	P6003-D12,60R	1	12,6	A	3	3,6							
	P6003-D12,70R	1	12,7	A	3	3,6							
	P6003-D12,80R	1	12,8	A	3	3,6							
	P6003-D12,90R	1	12,9	A	3	3,6							
	P6003-D12,95R	1	12,95	A	3	3,6							
	P6003-D13,00R	1	13	A	3	3,6							
	P6003-D13,11R	1	13,11	A	3	3,6							
	P6003-D13,20R	1	13,2	A	3	3,6							
	P6003-D13,25R	1	13,25	A	3	3,6							
	P6003-D13,30R	1	13,3	A	3	3,6							
	P6003-D13,40R	1	13,4	A	3	3,6							
	P6003-D13,50R	1	13,5	A	3	3,6							
	P6003-D13,60R	1	13,6	A	3	3,6							
	P6003-D13,70R	1	13,7	A	3	3,6							
	P6003-D13,80R	1	13,8	A	3	3,6							
	P6003-D13,89R	1	13,89	A	3	3,6							
	P6003-D14,00R	1	14	B	3	4							
	P6003-D14,10R	1	14,1	B	3	4							
	P6003-D14,20R	1	14,2	B	3	4							
	P6003-D14,30R	1	14,3	B	3	4							
	P6003-D14,40R	1	14,4	B	3	4							
	P6003-D14,50R	1	14,5	B	3	4							
	P6003-D14,60R	1	14,6	B	3	4							
	P6003-D14,68R	1	14,68	B	3	4							
	P6003-D14,80R	1	14,8	B	3	4							
	P6003-D14,90R	1	14,9	B	3	4							
	P6003-D15,00R	1	15	B	3	4							
	P6003-D15,09R	1	15,09	B	3	4							
P6003-D15,20R	1	15,2	B	3	4								
P6003-D15,30R	1	15,3	B	3	4								
P6003-D15,40R	1	15,4	B	3	4								

Exemple de commande : P60.. -D13,00R existe en tant que
 P6006 dans la nuance WPP25 (ISO P, aciers non alliés) : P6006-D13,00R WPP25
 P6003 dans la nuance WMP35 (ISO P, ISO M et ISO S) : P6003-D13,00R WMP35 ou en tant que
 P6001 dans la nuance WPP45C (ISO P) : P6001-D13,00R WPP45C
 Exemple de commande pour la nuance WPP45C: P6001-D12,00R WPP45C

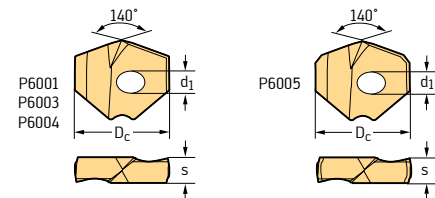
HC = carbure revêtu

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

B1

Plaquettes amovibles

P6001 / P6003 / P6004 / P6005 / P6006



Plaquettes interchangeables

B1

Désignation	Nombre d'arêtes de coupe	D _c mm	Dimension du siège	d ₁ mm	s mm	P		M	K	N	S	
						HC	HC	HC	HC	HC	HC	
						WPP25	WMP35	WPP45C	WMP35	WKK45C	WNN25	WMP35
P6003-D15,47R	1	15,47	B	3	4	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D15,50R	1	15,5	B	3	4	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D15,60R	1	15,6	B	3	4	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D15,70R	1	15,7	B	3	4	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D15,80R	1	15,8	B	3	4	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D15,87R	1	15,87	B	3	4	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D16,00R	1	16	C	4	4,5	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D16,13R	1	16,13	C	4	4,5	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D16,26R	1	16,26	C	4	4,5	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D16,43R	1	16,43	C	4	4,5	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D16,50R	1	16,5	C	4	4,5	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D16,66R	1	16,66	C	4	4,5	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D16,70R	1	16,7	C	4	4,5	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D17,00R	1	17	C	4	4,5	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D17,07R	1	17,07	C	4	4,5	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D17,20R	1	17,2	C	4	4,5	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D17,45R	1	17,45	C	4	4,5	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D17,50R	1	17,5	C	4	4,5	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D17,70R	1	17,7	C	4	4,5	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D17,86R	1	17,86	C	4	4,5	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D18,00R	1	18	D	4	5	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D18,24R	1	18,24	D	4	5	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D18,50R	1	18,5	D	4	5	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D18,65R	1	18,65	D	4	5	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D18,70R	1	18,7	D	4	5	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D18,80R	1	18,8	D	4	5	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D19,00R	1	19	D	4	5	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D19,05R	1	19,05	D	4	5	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D19,20R	1	19,2	D	4	5	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D19,25R	1	19,25	D	4	5	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D19,30R	1	19,3	D	4	5	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D19,43R	1	19,43	D	4	5	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D19,50R	1	19,5	D	4	5	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D19,60R	1	19,6	D	4	5	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D19,70R	1	19,7	D	4	5	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D19,84R	1	19,84	D	4	5	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D20,00R	1	20	E	5	5,5	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D20,20R	1	20,2	E	5	5,5	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D20,24R	1	20,24	E	5	5,5	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D20,50R	1	20,5	E	5	5,5	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D20,62R	1	20,62	E	5	5,5	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D20,70R	1	20,7	E	5	5,5	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D21,00R	1	21	E	5	5,5	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒

Exemple de commande : P60.. -D13,00R existe en tant que

HC = carbure revêtu

P6006 dans la nuance WPP25 (ISO P, aciers non alliés) : P6006-D13,00R WPP25

P6003 dans la nuance WMP35 (ISO P, ISO M et ISO S) : P6003-D13,00R WMP35 ou en tant que

P6001 dans la nuance WPP45C (ISO P) : P6001-D13,00R WPP45C

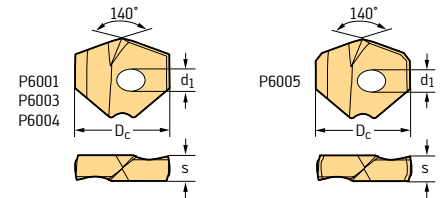
Exemple de commande pour la nuance WPP45C: P6001-D12,00R WPP45C

WALTER SELECT

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

Plaquettes amovibles

P6001 / P6003 / P6004 / P6005 / P6006



Plaquettes interchangeables

Désignation	Nombre d'arêtes de coupe	D _c mm	Dimension du siège	d ₁ mm	s mm	P		M	K	N	S	
						HC	HC	HC	HC	HC	HC	
						WPP25	WMP35	WPP45C	WMP35	WKK45C	WNN25	WMP35
P6003-D21,41R	1	21,41	E	5	5,5	☼	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D21,50R	1	21,5	E	5	5,5	☼	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D21,70R	1	21,7	E	5	5,5	☼	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D21,83R	1	21,83	E	5	5,5	☼	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D22,00R	1	22	F	5	6	☼	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D22,22R	1	22,22	F	5	6	☼	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D22,42R	1	22,42	F	5	6	☼	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D22,47R	1	22,47	F	5	6	☼	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D22,50R	1	22,5	F	5	6	☼	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D22,62R	1	22,62	F	5	6	☼	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D22,70R	1	22,7	F	5	6	☼	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D22,77R	1	22,77	F	5	6	☼	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D23,00R	1	23	F	5	6	☼	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D23,39R	1	23,39	F	5	6	☼	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D23,50R	1	23,5	F	5	6	☼	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D23,70R	1	23,7	F	5	6	☼	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D23,80R	1	23,8	F	5	6	☼	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D24,00R	1	24	G	5	6,5	☼	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D24,21R	1	24,21	G	5	6,5	☼	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D24,50R	1	24,5	G	5	6,5	☼	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D24,59R	1	24,59	G	5	6,5	☼	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D24,70R	1	24,7	G	5	6,5	☼	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D25,00R	1	25	G	5	6,5	☼	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D25,25R	1	25,25	G	5	6,5	☼	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D25,40R	1	25,4	G	5	6,5	☼	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D25,50R	1	25,5	G	5	6,5	☼	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D25,65R	1	25,65	G	5	6,5	☼	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D25,70R	1	25,7	G	5	6,5	☼	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D25,80R	1	25,8	G	5	6,5	☼	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D26,00R	1	26	H	6	7,1	☼	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D26,25R	1	26,25	H	6	7,1	☼	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D26,50R	1	26,5	H	6	7,1	☼	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D26,59R	1	26,59	H	6	7,1	☼	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D27,00R	1	27	H	6	7,1	☼	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D27,38R	1	27,38	H	6	7,1	☼	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D27,50R	1	27,5	H	6	7,1	☼	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D27,78R	1	27,78	H	6	7,1	☼	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D28,00R	1	28	J	6	7,7	☼	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D28,17R	1	28,17	J	6	7,7	☼	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D28,50R	1	28,5	J	6	7,7	☼	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D28,57R	1	28,57	J	6	7,7	☼	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D29,00R	1	29	J	6	7,7	☼	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D29,37R	1	29,37	J	6	7,7	☼	☼	☼	☼	☼	☼	☼

Exemple de commande : P60.. -D13,00R existe en tant que
 P6006 dans la nuance WPP25 (ISO P, aciers non alliés) : P6006-D13,00R WPP25
 P6003 dans la nuance WMP35 (ISO P, ISO M et ISO S) : P6003-D13,00R WMP35 ou en tant que
 P6001 dans la nuance WPP45C (ISO P) : P6001-D13,00R WPP45C
 Exemple de commande pour la nuance WPP45C: P6001-D12,00R WPP45C

HC = carbure revêtu

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

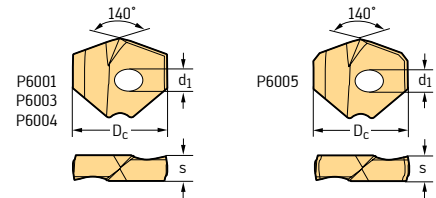
☺ ☹ ☹☹ / * = Nouveautés au sein de la gamme

Plaquettes interchangeables B 203

B1



Plaquettes amovibles

P6001 / P6003 / P6004 / P6005 / P6006



Plaquettes interchangeables

B1

Désignation	Nombre d'arêtes de coupe	D _c mm	Dimension du siège	d ₁ mm	s mm	P		M	K	N	S	
						HC	HC	HC	HC	HC	HC	
						WPP25	WMP35	WPP45C	WMP35	WKK45C	WNN25	WMP35
 P6003-D29,50R	1	29,5	J	6	7,7	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D29,77R	1	29,77	J	6	7,7	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D30,00R	1	30	K	6	8	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D30,15R	1	30,15	K	6	8	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D30,50R	1	30,5	K	6	8	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D31,00R	1	31	K	6	8	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D31,50R	1	31,5	K	6	8	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D31,75R	1	31,75	K	6	8	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D31,99R	1	31,99	K	6	8	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D32,00R	1	32	M	6	8,3	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D32,10R	1	32,1	M	6	8,3	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D33,00R	1	33	M	6	8,3	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D34,00R	1	34	N	6	8,6	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D35,00R	1	35	N	6	8,6	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D36,00R	1	36	P	6	8,9	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D37,00R	1	37	P	6	8,9	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D37,99R	1	37,99	P	6	8,9	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
 P6004-D12,00R	1	12	A	3	3,6					☒		
P6004-D12,50R	1	12,5	A	3	3,6					☒		
P6004-D13,00R	1	13	A	3	3,6					☒		
P6004-D13,50R	1	13,5	A	3	3,6					☒		
P6004-D14,00R	1	14	B	3	4					☒		
P6004-D14,50R	1	14,5	B	3	4					☒		
P6004-D14,80R	1	14,8	B	3	4					☒		
P6004-D15,00R	1	15	B	3	4					☒		
P6004-D15,50R	1	15,5	B	3	4					☒		
P6004-D16,00R	1	16	C	4	4,5					☒		
P6004-D16,50R	1	16,5	C	4	4,5					☒		
P6004-D16,66R	1	16,66	C	4	4,5					☒		
P6004-D17,00R	1	17	C	4	4,5					☒		
P6004-D17,50R	1	17,5	C	4	4,5					☒		
P6004-D17,70R	1	17,7	C	4	4,5					☒		
P6004-D18,00R	1	18	D	4	5					☒		
P6004-D18,50R	1	18,5	D	4	5					☒		
P6004-D18,65R	1	18,65	D	4	5					☒		
P6004-D19,00R	1	19	D	4	5					☒		
P6004-D19,50R	1	19,5	D	4	5					☒		
P6004-D19,70R	1	19,7	D	4	5					☒		
P6004-D19,84R	1	19,84	D	4	5					☒		
P6004-D20,00R	1	20	E	5	5,5					☒		
P6004-D20,50R	1	20,5	E	5	5,5					☒		
P6004-D21,00R	1	21	E	5	5,5					☒		
P6004-D21,50R	1	21,5	E	5	5,5					☒		

Exemple de commande : P60.. -D13,00R existe en tant que

P6006 dans la nuance WPP25 (ISO P, aciers non alliés) : P6006-D13,00R WPP25

P6003 dans la nuance WMP35 (ISO P, ISO M et ISO S) : P6003-D13,00R WMP35 ou en tant que

P6001 dans la nuance WPP45C (ISO P) : P6001-D13,00R WPP45C

Exemple de commande pour la nuance WPP45C: P6001-D12,00R WPP45C

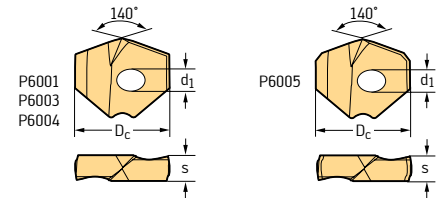
HC = carbure revêtu

WALTER SELECT

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

Plaquettes amovibles

P6001 / P6003 / P6004 / P6005 / P6006



Plaquettes interchangeables

Désignation	Nombre d'arêtes de coupe	D _c mm	Dimension du siège	d ₁ mm	s mm	P		M	K	N	S
						WPP25	WMP35	WPP45C	WMP35	WKK45C	WNN25
P6004-D21,70R	1	21,7	E	5	5,5						
P6004-D22,00R	1	22	F	5	6						
P6004-D22,50R	1	22,5	F	5	6						
P6004-D23,00R	1	23	F	5	6						
P6004-D23,50R	1	23,5	F	5	6						
P6004-D24,00R	1	24	G	5	6,5						
P6004-D24,50R	1	24,5	G	5	6,5						
P6004-D25,00R	1	25	G	5	6,5						
P6004-D25,50R	1	25,5	G	5	6,5						
P6004-D26,00R	1	26	H	6	7,1						
P6004-D26,50R	1	26,5	H	6	7,1						
P6004-D27,00R	1	27	H	6	7,1						
P6004-D27,50R	1	27,5	H	6	7,1						
P6004-D28,00R	1	28	J	6	7,7						
P6004-D28,50R	1	28,5	J	6	7,7						
P6004-D29,00R	1	29	J	6	7,7						
P6004-D29,50R	1	29,5	J	6	7,7						
P6004-D30,00R	1	30	K	6	8						
P6004-D30,50R	1	30,5	K	6	8						
P6004-D31,00R	1	31	K	6	8						
P6004-D31,50R	1	31,5	K	6	8						
P6005-D12,00R	1	12	A	3	3,6						
P6005-D12,10R	1	12,1	A	3	3,6						
P6005-D12,20R	1	12,2	A	3	3,6						
P6005-D12,30R	1	12,3	A	3	3,6						
P6005-D12,40R	1	12,4	A	3	3,6						
P6005-D12,50R	1	12,5	A	3	3,6						
P6005-D12,60R	1	12,6	A	3	3,6						
P6005-D12,70R	1	12,7	A	3	3,6						
P6005-D12,80R	1	12,8	A	3	3,6						
P6005-D12,90R	1	12,9	A	3	3,6						
P6005-D12,95R	1	12,95	A	3	3,6						
P6005-D13,00R	1	13	A	3	3,6						
P6005-D13,10R	1	13,1	A	3	3,6						
P6005-D13,20R	1	13,2	A	3	3,6						
P6005-D13,25R	1	13,25	A	3	3,6						
P6005-D13,30R	1	13,3	A	3	3,6						
P6005-D13,40R	1	13,4	A	3	3,6						
P6005-D13,49R	1	13,49	A	3	3,6						
P6005-D13,50R	1	13,5	A	3	3,6						
P6005-D13,60R	1	13,6	A	3	3,6						
P6005-D13,70R	1	13,7	A	3	3,6						
P6005-D13,80R	1	13,8	A	3	3,6						

Exemple de commande : P60.. -D13,00R existe en tant que HC = carbure revêtu
 P6006 dans la nuance WPP25 (ISO P, aciers non alliés) : P6006-D13,00R WPP25
 P6003 dans la nuance WMP35 (ISO P, ISO M et ISO S) : P6003-D13,00R WMP35 ou en tant que
 P6001 dans la nuance WPP45C (ISO P) : P6001-D13,00R WPP45C
 Exemple de commande pour la nuance WPP45C: P6001-D12,00R WPP45C

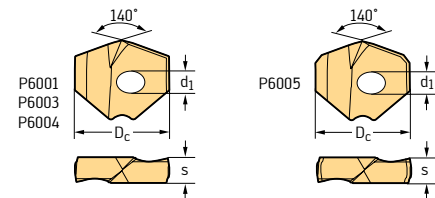
WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = ☹ → défavorables = ☹☹

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

B1

Plaquettes amovibles

P6001 / P6003 / P6004 / P6005 / P6006



Plaquettes interchangeables

B1

Désignation	Nombre d'arêtes de coupe	D _c mm	Dimension du siège	d ₁ mm	s mm	P			M	K	N	S
						WPP25	WMP35	WPP45C	HC	HC	HC	HC
P6005-D13,90R	1	13,9	A	3	3,6					⊗		
P6005-D14,00R	1	14	B	3	4					⊗		
P6005-D14,10R	1	14,1	B	3	4					⊗		
P6005-D14,20R	1	14,2	B	3	4					⊗		
P6005-D14,29R	1	14,29	B	3	4					⊗		
P6005-D14,30R	1	14,3	B	3	4					⊗		
P6005-D14,40R	1	14,4	B	3	4					⊗		
P6005-D14,50R	1	14,5	B	3	4					⊗		
P6005-D14,60R	1	14,6	B	3	4					⊗		
P6005-D14,68R	1	14,68	B	3	4					⊗		
P6005-D14,70R	1	14,7	B	3	4					⊗		
P6005-D14,80R	1	14,8	B	3	4					⊗		
P6005-D14,90R	1	14,9	B	3	4					⊗		
P6005-D15,00R	1	15	B	3	4					⊗		
P6005-D15,08R	1	15,08	B	3	4					⊗		
P6005-D15,09R	1	15,09	B	3	4					⊗		
P6005-D15,10R	1	15,1	B	3	4					⊗		
P6005-D15,20R	1	15,2	B	3	4					⊗		
P6005-D15,30R	1	15,3	B	3	4					⊗		
P6005-D15,40R	1	15,4	B	3	4					⊗		
P6005-D15,50R	1	15,5	B	3	4					⊗		
P6005-D15,60R	1	15,6	B	3	4					⊗		
P6005-D15,70R	1	15,7	B	3	4					⊗		
P6005-D15,80R	1	15,8	B	3	4					⊗		
P6005-D15,88R	1	15,88	B	3	4					⊗		
P6005-D15,90R	1	15,9	B	3	4					⊗		
P6005-D16,00R	1	16	C	4	4,5					⊗		
P6005-D16,13R	1	16,13	C	4	4,5					⊗		
P6005-D16,26R	1	16,26	C	4	4,5					⊗		
P6005-D16,27R	1	16,27	C	4	4,5					⊗		
P6005-D16,43R	1	16,43	C	4	4,5					⊗		
P6005-D16,50R	1	16,5	C	4	4,5					⊗		
P6005-D16,66R	1	16,66	C	4	4,5					⊗		
P6005-D16,67R	1	16,67	C	4	4,5					⊗		
P6005-D16,70R	1	16,7	C	4	4,5					⊗		
P6005-D16,80R	1	16,8	C	4	4,5					⊗		
P6005-D17,00R	1	17	C	4	4,5					⊗		
P6005-D17,07R	1	17,07	C	4	4,5					⊗		
P6005-D17,20R	1	17,2	C	4	4,5					⊗		
P6005-D17,45R	1	17,45	C	4	4,5					⊗		
P6005-D17,50R	1	17,5	C	4	4,5					⊗		
P6005-D17,70R	1	17,7	C	4	4,5					⊗		
P6005-D17,80R	1	17,8	C	4	4,5					⊗		

Exemple de commande : P60.. -D13,00R existe en tant que
 P6006 dans la nuance WPP25 (ISO P, aciers non alliés) : P6006-D13,00R WPP25
 P6003 dans la nuance WMP35 (ISO P, ISO M et ISO S) : P6003-D13,00R WMP35 ou en tant que
 P6001 dans la nuance WPP45C (ISO P) : P6001-D13,00R WPP45C
 Exemple de commande pour la nuance WPP45C: P6001-D12,00R WPP45C

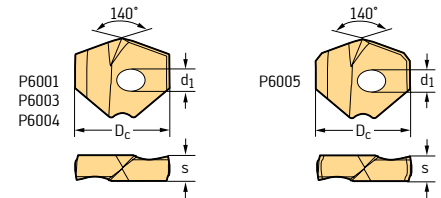
HC = carbure revêtu

WALTER SELECT

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

Plaquettes amovibles

P6001 / P6003 / P6004 / P6005 / P6006



Plaquettes interchangeables

Désignation	Nombre d'arêtes de coupe	D _c mm	Dimension du siège	d ₁ mm	s mm	P		M	K	N	S
						WPP25	WMP35	WPP45C	WMP35	WKK45C	WNN25
P6005-D17,86R	1	17,86	C	4	4,5						
P6005-D18,00R	1	18	D	4	5						
P6005-D18,24R	1	18,24	D	4	5						
P6005-D18,26R	1	18,26	D	4	5						
P6005-D18,50R	1	18,5	D	4	5						
P6005-D18,65R	1	18,65	D	4	5						
P6005-D18,70R	1	18,7	D	4	5						
P6005-D18,80R	1	18,8	D	4	5						
P6005-D19,00R	1	19	D	4	5						
P6005-D19,05R	1	19,05	D	4	5						
P6005-D19,20R	1	19,2	D	4	5						
P6005-D19,25R	1	19,25	D	4	5						
P6005-D19,30R	1	19,3	D	4	5						
P6005-D19,35R	1	19,35	D	4	5						
P6005-D19,43R	1	19,43	D	4	5						
P6005-D19,50R	1	19,5	D	4	5						
P6005-D19,60R	1	19,6	D	4	5						
P6005-D19,70R	1	19,7	D	4	5						
P6005-D19,80R	1	19,8	D	4	5						
P6005-D19,84R	1	19,84	D	4	5						
P6005-D20,00R	1	20	E	5	5,5						
P6005-D20,20R	1	20,2	E	5	5,5						
P6005-D20,24R	1	20,24	E	5	5,5						
P6005-D20,50R	1	20,5	E	5	5,5						
P6005-D20,62R	1	20,62	E	5	5,5						
P6005-D20,70R	1	20,7	E	5	5,5						
P6005-D21,00R	1	21	E	5	5,5						
P6005-D21,12R	1	21,12	E	5	5,5						
P6005-D21,41R	1	21,41	E	5	5,5						
P6005-D21,43R	1	21,43	E	5	5,5						
P6005-D21,50R	1	21,5	E	5	5,5						
P6005-D21,70R	1	21,7	E	5	5,5						
P6005-D21,83R	1	21,83	E	5	5,5						
P6005-D22,00R	1	22	F	5	6						
P6005-D22,22R	1	22,22	F	5	6						
P6005-D22,23R	1	22,23	F	5	6						
P6005-D22,42R	1	22,42	F	5	6						
P6005-D22,50R	1	22,5	F	5	6						
P6005-D22,70R	1	22,7	F	5	6						
P6005-D22,77R	1	22,77	F	5	6						
P6005-D23,00R	1	23	F	5	6						
P6005-D23,02R	1	23,02	F	5	6						
P6005-D23,39R	1	23,39	F	5	6						

Exemple de commande : P60..-D13,00R existe en tant que
 P6006 dans la nuance WPP25 (ISO P, aciers non alliés) : P6006-D13,00R WPP25
 P6003 dans la nuance WMP35 (ISO P, ISO M et ISO S) : P6003-D13,00R WMP35 ou en tant que
 P6001 dans la nuance WPP45C (ISO P) : P6001-D13,00R WPP45C
 Exemple de commande pour la nuance WPP45C: P6001-D12,00R WPP45C

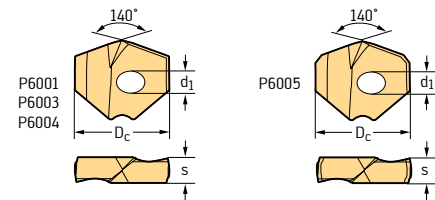
WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = ☹ → défavorables = ☹☹

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

B1


Plaquettes amovibles

P6001 / P6003 / P6004 / P6005 / P6006



Plaquettes interchangeables

B1

Désignation	Nombre d'arêtes de coupe	D _c mm	Dimension du siège	d ₁ mm	s mm	P			M	K	N	S
						WPP25	WMP35	WPP45C	HC	HC	HC	HC
 P6005-D23,50R	1	23,5	F	5	6					☒		
P6005-D23,70R	1	23,7	F	5	6					☒		
P6005-D23,80R	1	23,8	F	5	6					☒		
P6005-D23,81R	1	23,81	F	5	6					☒		
P6005-D24,00R	1	24	G	5	6,5					☒		
P6005-D24,21R	1	24,21	G	5	6,5					☒		
P6005-D24,50R	1	24,5	G	5	6,5					☒		
P6005-D24,59R	1	24,59	G	5	6,5					☒		
P6005-D24,61R	1	24,61	G	5	6,5					☒		
P6005-D24,70R	1	24,7	G	5	6,5					☒		
P6005-D25,00R	1	25	G	5	6,5					☒		
P6005-D25,25R	1	25,25	G	5	6,5					☒		
P6005-D25,40R	1	25,4	G	5	6,5					☒		
P6005-D25,50R	1	25,5	G	5	6,5					☒		
P6005-D25,70R	1	25,7	G	5	6,5					☒		
P6005-D25,80R	1	25,8	G	5	6,5					☒		
P6005-D26,00R	1	26	H	6	7,1					☒		
P6005-D26,25R	1	26,25	H	6	7,1					☒		
P6005-D26,50R	1	26,5	H	6	7,1					☒		
P6005-D26,59R	1	26,59	H	6	7,1					☒		
P6005-D27,00R	1	27	H	6	7,1					☒		
P6005-D27,50R	1	27,5	H	6	7,1					☒		
P6005-D27,78R	1	27,78	H	6	7,1					☒		
P6005-D28,00R	1	28	J	6	7,7					☒		
P6005-D28,17R	1	28,17	J	6	7,7					☒		
P6005-D28,50R	1	28,5	J	6	7,7					☒		
P6005-D28,57R	1	28,57	J	6	7,7					☒		
P6005-D29,00R	1	29	J	6	7,7					☒		
P6005-D29,50R	1	29,5	J	6	7,7					☒		
P6005-D29,77R	1	29,77	J	6	7,7					☒		
P6005-D30,00R	1	30	K	6	8					☒		
P6005-D30,15R	1	30,15	K	6	8					☒		
P6005-D30,50R	1	30,5	K	6	8					☒		
P6005-D31,00R	1	31	K	6	8					☒		
P6005-D31,50R	1	31,5	K	6	8					☒		
P6005-D31,75R	1	31,75	K	6	8					☒		
P6005-D31,99R	1	31,99	K	6	8					☒		
P6005-D32,00R	1	32	M	6	8,3					☒		
P6005-D32,10R	1	32,1	M	6	8,3					☒		
P6005-D33,00R	1	33	M	6	8,3					☒		
P6005-D34,00R	1	34	N	6	8,6					☒		
P6005-D35,00R	1	35	N	6	8,6					☒		
P6005-D36,00R	1	36	P	6	8,9					☒		

Exemple de commande : P60.. -D13,00R existe en tant que
 P6006 dans la nuance WPP25 (ISO P, aciers non alliés) : P6006-D13,00R WPP25
 P6003 dans la nuance WMP35 (ISO P, ISO M et ISO S) : P6003-D13,00R WMP35 ou en tant que
 P6001 dans la nuance WPP45C (ISO P) : P6001-D13,00R WPP45C
 Exemple de commande pour la nuance WPP45C: P6001-D12,00R WPP45C

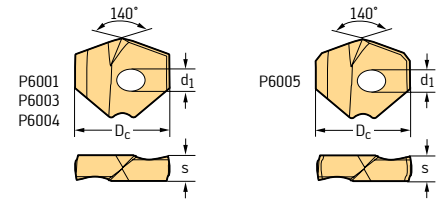
HC = carbure revêtu

WALTER SELECT


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

Plaquettes amovibles

P6001 / P6003 / P6004 / P6005 / P6006



Plaquettes interchangeables

Désignation	Nombre d'arêtes de coupe	D _c mm	Dimension du siège	d ₁ mm	s mm	P		M	K	N	S
						WPP25	WMP35	WPP45C	HC	HC	HC
 P6005-D37,00R P6005-D37,99R	1	37	P	6	8,9						
	1	37,99	P	6	8,9						

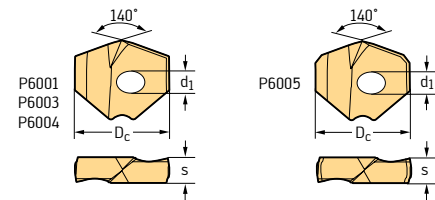
Exemple de commande : P60..-D13,00R existe en tant que
 P6006 dans la nuance WPP25 (ISO P, aciers non alliés) : P6006-D13,00R WPP25
 P6003 dans la nuance WMP35 (ISO P, ISO M et ISO S) : P6003-D13,00R WMP35 ou en tant que
 P6001 dans la nuance WPP45C (ISO P) : P6001-D13,00R WPP45C
 Exemple de commande pour la nuance WPP45C: P6001-D12,00R WPP45C

HC = carbure revêtu

B1

Plaquettes amovibles

P6001 / P6003 / P6004 / P6005 / P6006



Plaquettes interchangeables

B1

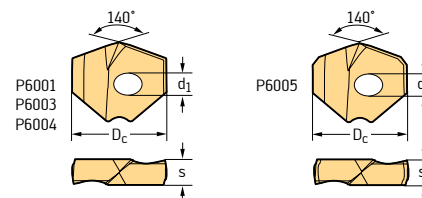
Désignation	Nombre d'arêtes de coupe	D _c mm	Dimension du siège	d ₁ mm	s mm	P		M	K	N	S
						WPP25	WMP35	HC	HC	HC	HC
P6006-D12,00R	1	12	A	3,4	3,6	☺					
P6006-D12,10R	1	12,1	A	3,4	3,6	☺					
P6006-D12,20R	1	12,2	A	3,4	3,6	☺					
P6006-D12,30R	1	12,3	A	3,4	3,6	☺					
P6006-D12,40R	1	12,4	A	3,4	3,6	☺					
P6006-D12,50R	1	12,5	A	3,4	3,6	☺					
P6006-D12,60R	1	12,6	A	3,4	3,6	☺					
P6006-D12,70R	1	12,7	A	3,4	3,6	☺					
P6006-D12,80R	1	12,8	A	3,4	3,6	☺					
P6006-D12,90R	1	12,9	A	3,4	3,6	☺					
P6006-D12,95R	1	12,95	A	3,4	3,6	☺					
P6006-D13,00R	1	13	A	3,4	3,6	☺					
P6006-D13,11R	1	13,11	A	3,4	3,6	☺					
P6006-D13,20R	1	13,2	A	3,4	3,6	☺					
P6006-D13,25R	1	13,25	A	3,4	3,6	☺					
P6006-D13,30R	1	13,3	A	3,4	3,6	☺					
P6006-D13,35R	1	13,35	A	3,4	3,6	☺					
P6006-D13,40R	1	13,4	A	3,4	3,6	☺					
P6006-D13,45R	1	13,45	A	3,4	3,6	☺					
P6006-D13,50R	1	13,5	A	3,4	3,6	☺					
P6006-D13,60R	1	13,6	A	3,4	3,6	☺					
P6006-D13,70R	1	13,7	A	3,4	3,6	☺					
P6006-D13,80R	1	13,8	A	3,4	3,6	☺					
P6006-D13,89R	1	13,89	A	3,4	3,6	☺					
P6006-D14,00R	1	14	B	3,4	4	☺					
P6006-D14,10R	1	14,1	B	3,4	4	☺					
P6006-D14,20R	1	14,2	B	3,4	4	☺					
P6006-D14,30R	1	14,3	B	3,4	4	☺					
P6006-D14,40R	1	14,4	B	3,4	4	☺					
P6006-D14,50R	1	14,5	B	3,4	4	☺					
P6006-D14,60R	1	14,6	B	3,4	4	☺					
P6006-D14,68R	1	14,68	B	3,4	4	☺					
P6006-D14,80R	1	14,8	B	3,4	4	☺					
P6006-D14,90R	1	14,9	B	3,4	4	☺					
P6006-D15,00R	1	15	B	3,4	4	☺					
P6006-D15,09R	1	15,09	B	3,4	4	☺					
P6006-D15,20R	1	15,2	B	3,4	4	☺					
P6006-D15,30R	1	15,3	B	3,4	4	☺					
P6006-D15,35R	1	15,35	B	3,4	4	☺					
P6006-D15,40R	1	15,4	B	3,4	4	☺					
P6006-D15,47R	1	15,47	B	3,4	4	☺					

Exemple de commande : P60. -D13,00R existe en tant que
 P6006 dans la nuance WPP25 (ISO P, aciers non alliés) : P6006-D13,00R WPP25
 P6003 dans la nuance WMP35 (ISO P, ISO M et ISO S) : P6003-D13,00R WMP35 ou en tant que
 P6001 dans la nuance WPP45C (ISO P) : P6001-D13,00R WPP45C
 Exemple de commande pour la nuance WPP45C: P6001-D12,00R WPP45C

HC = carbure revêtu

Plaquettes amovibles

P6001 / P6003 / P6004 / P6005 / P6006



Plaquettes interchangeables

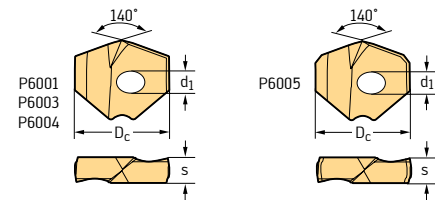
Désignation	Nombre d'arêtes de coupe	D _c mm	Dimension du siège	d ₁ mm	s mm	P		M	K	N	S	
						HC	HC	HC	HC	HC	HC	
						WPP25	WMP35	WPP45C	WMP35	WKK45C	WNN25	WMP35
P6006-D15,50R	1	15,5	B	3,4	4	☺						
P6006-D15,60R	1	15,6	B	3,4	4	☺						
P6006-D15,70R	1	15,7	B	3,4	4	☺						
P6006-D15,80R	1	15,8	B	3,4	4	☺						
P6006-D15,87R	1	15,87	B	3,4	4	☺						
P6006-D16,00R	1	16	C	4,4	4,5	☺						
P6006-D16,13R	1	16,13	C	4,4	4,5	☺						
P6006-D16,26R	1	16,26	C	4,4	4,5	☺						
P6006-D16,43R	1	16,43	C	4,4	4,5	☺						
P6006-D16,50R	1	16,5	C	4,4	4,5	☺						
P6006-D16,66R	1	16,66	C	4,4	4,5	☺						
P6006-D16,70R	1	16,7	C	4,4	4,5	☺						
P6006-D16,85R	1	16,85	C	4,4	4,5	☺						
P6006-D17,00R	1	17	C	4,4	4,5	☺						
P6006-D17,07R	1	17,07	C	4,4	4,5	☺						
P6006-D17,20R	1	17,2	C	4,4	4,5	☺						
P6006-D17,35R	1	17,35	C	4,4	4,5	☺						
P6006-D17,45R	1	17,45	C	4,4	4,5	☺						
P6006-D17,50R	1	17,5	C	4,4	4,5	☺						
P6006-D17,60R	1	17,6	C	4,4	4,5	☺						
P6006-D17,70R	1	17,7	C	4,4	4,5	☺						
P6006-D17,86R	1	17,86	C	4,4	4,5	☺						
P6006-D18,00R	1	18	D	4,4	5	☺						
P6006-D18,24R	1	18,24	D	4,4	5	☺						
P6006-D18,50R	1	18,5	D	4,4	5	☺						
P6006-D18,65R	1	18,65	D	4,4	5	☺						
P6006-D18,70R	1	18,7	D	4,4	5	☺						
P6006-D18,80R	1	18,8	D	4,4	5	☺						
P6006-D19,00R	1	19	D	4,4	5	☺						
P6006-D19,05R	1	19,05	D	4,4	5	☺						
P6006-D19,10R	1	19,1	D	4,4	5	☺						
P6006-D19,20R	1	19,2	D	4,4	5	☺						
P6006-D19,25R	1	19,25	D	4,4	5	☺						
P6006-D19,30R	1	19,3	D	4,4	5	☺						
P6006-D19,35R	1	19,35	D	4,4	5	☺						
P6006-D19,43R	1	19,43	D	4,4	5	☺						
P6006-D19,50R	1	19,5	D	4,4	5	☺						
P6006-D19,60R	1	19,6	D	4,4	5	☺						
P6006-D19,70R	1	19,7	D	4,4	5	☺						
P6006-D19,84R	1	19,84	D	4,4	5	☺						
P6006-D20,00R	1	20	E	5,4	5,5	☺						
P6006-D20,20R	1	20,2	E	5,4	5,5	☺						
P6006-D20,24R	1	20,24	E	5,4	5,5	☺						

Exemple de commande : P60..-D13,00R existe en tant que
 P6006 dans la nuance WPP25 (ISO P, aciers non alliés) : P6006-D13,00R WPP25
 P6003 dans la nuance WMP35 (ISO P, ISO M et ISO S) : P6003-D13,00R WMP35 ou en tant que
 P6001 dans la nuance WPP45C (ISO P) : P6001-D13,00R WPP45C
 Exemple de commande pour la nuance WPP45C: P6001-D12,00R WPP45C

HC = carbure revêtu

Plaquettes amovibles

P6001 / P6003 / P6004 / P6005 / P6006



Plaquettes interchangeables

B1

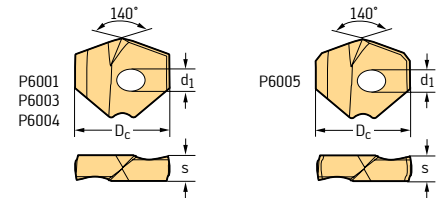
Désignation	Nombre d'arêtes de coupe	D _c mm	Dimension du siège	d ₁ mm	s mm	P		M	K	N	S
						HC		HC	HC	HC	HC
						WPP25	WMP35	WPP45C	WMP35	WKK45C	WNN25
P6006-D20,50R	1	20,5	E	5,4	5,5	☺					
P6006-D20,62R	1	20,62	E	5,4	5,5	☺					
P6006-D20,70R	1	20,7	E	5,4	5,5	☺					
P6006-D20,85R	1	20,85	E	5,4	5,5	☺					
P6006-D21,00R	1	21	E	5,4	5,5	☺					
P6006-D21,41R	1	21,41	E	5,4	5,5	☺					
P6006-D21,50R	1	21,5	E	5,4	5,5	☺					
P6006-D21,70R	1	21,7	E	5,4	5,5	☺					
P6006-D21,83R	1	21,83	E	5,4	5,5	☺					
P6006-D22,00R	1	22	F	5,4	6	☺					
P6006-D22,22R	1	22,22	F	5,4	6	☺					
P6006-D22,42R	1	22,42	F	5,4	6	☺					
P6006-D22,47R	1	22,47	F	5,4	6	☺					
P6006-D22,50R	1	22,5	F	5,4	6	☺					
P6006-D22,60R	1	22,6	F	5,4	6	☺					
P6006-D22,62R	1	22,62	F	5,4	6	☺					
P6006-D22,70R	1	22,7	F	5,4	6	☺					
P6006-D22,77R	1	22,77	F	5,4	6	☺					
P6006-D23,00R	1	23	F	5,4	6	☺					
P6006-D23,10R	1	23,1	F	5,4	6	☺					
P6006-D23,39R	1	23,39	F	5,4	6	☺					
P6006-D23,50R	1	23,5	F	5,4	6	☺					
P6006-D23,70R	1	23,7	F	5,4	6	☺					
P6006-D23,80R	1	23,8	F	5,4	6	☺					
P6006-D24,00R	1	24	G	5,4	6,5	☺					
P6006-D24,21R	1	24,21	G	5,4	6,5	☺					
P6006-D24,50R	1	24,5	G	5,4	6,5	☺					
P6006-D24,59R	1	24,59	G	5,4	6,5	☺					
P6006-D24,70R	1	24,7	G	5,4	6,5	☺					
P6006-D25,00R	1	25	G	5,4	6,5	☺					
P6006-D25,25R	1	25,25	G	5,4	6,5	☺					
P6006-D25,40R	1	25,4	G	5,4	6,5	☺					
P6006-D25,50R	1	25,5	G	5,4	6,5	☺					
P6006-D25,60R	1	25,6	G	5,4	6,5	☺					
P6006-D25,65R	1	25,65	G	5,4	6,5	☺					
P6006-D25,70R	1	25,7	G	5,4	6,5	☺					
P6006-D25,80R	1	25,8	G	5,4	6,5	☺					
P6006-D26,00R	1	26	H	6,4	7,1	☺					
P6006-D26,25R	1	26,25	H	6,4	7,1	☺					
P6006-D26,50R	1	26,5	H	6,4	7,1	☺					
P6006-D26,59R	1	26,59	H	6,4	7,1	☺					
P6006-D27,00R	1	27	H	6,4	7,1	☺					
P6006-D27,38R	1	27,38	H	6,4	7,1	☺					

Exemple de commande : P60.. -D13,00R existe en tant que
 P6006 dans la nuance WPP25 (ISO P, aciers non alliés) : P6006-D13,00R WPP25
 P6003 dans la nuance WMP35 (ISO P, ISO M et ISO S) : P6003-D13,00R WMP35 ou en tant que
 P6001 dans la nuance WPP45C (ISO P) : P6001-D13,00R WPP45C
 Exemple de commande pour la nuance WPP45C: P6001-D12,00R WPP45C

HC = carbure revêtu

Plaquettes amovibles

P6001 / P6003 / P6004 / P6005 / P6006



Plaquettes interchangeables

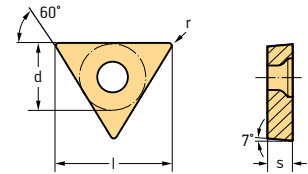
Désignation	Nombre d'arêtes de coupe	D _c mm	Dimension du siège	d ₁ mm	s mm	P		M	K	N	S	
						HC	HC	HC	HC	HC		
						WPP25	WMP35	WPP45C	WMP35	WKK45C	WNN25	WMP35
P6006-D27,50R	1	27,5	H	6,4	7,1	☺						
P6006-D27,78R	1	27,78	H	6,4	7,1	☺						
P6006-D28,00R	1	28	J	6,4	7,7	☺						
P6006-D28,17R	1	28,17	J	6,4	7,7	☺						
P6006-D28,35R	1	28,35	J	6,4	7,7	☺						
P6006-D28,50R	1	28,5	J	6,4	7,7	☺						
P6006-D28,57R	1	28,57	J	6,4	7,7	☺						
P6006-D29,00R	1	29	J	6,4	7,7	☺						
P6006-D29,10R	1	29,1	J	6,4	7,7	☺						
P6006-D29,37R	1	29,37	J	6,4	7,7	☺						
P6006-D29,50R	1	29,5	J	6,4	7,7	☺						
P6006-D29,77R	1	29,77	J	6,4	7,7	☺						
P6006-D30,00R	1	30	K	6,4	8	☺						
P6006-D30,15R	1	30,15	K	6,4	8	☺						
P6006-D30,50R	1	30,5	K	6,4	8	☺						
P6006-D31,00R	1	31	K	6,4	8	☺						
P6006-D31,35R	1	31,35	K	6,4	8	☺						
P6006-D31,50R	1	31,5	K	6,4	8	☺						
P6006-D31,75R	1	31,75	K	6,4	8	☺						
P6006-D31,99R	1	31,99	K	6,4	8	☺						
P6006-D32,00R	1	32	M	6,4	8,3	☺						
P6006-D32,10R	1	32,1	M	6,4	8,3	☺						
P6006-D33,00R	1	33	M	6,4	8,3	☺						
P6006-D34,00R	1	34	N	6,4	8,6	☺						
P6006-D34,10R	1	34,1	N	6,4	8,6	☺						
P6006-D34,60R	1	34,6	N	6,4	8,6	☺						
P6006-D35,00R	1	35	N	6,4	8,6	☺						
P6006-D36,00R	1	36	P	6,4	8,9	☺						
P6006-D37,00R	1	37	P	6,4	8,9	☺						
P6006-D37,99R	1	37,99	P	6,4	8,9	☺						

Exemple de commande : P60.-D13,00R existe en tant que
 P6006 dans la nuance WPP25 (ISO P, aciers non alliés) : P6006-D13,00R WPP25
 P6003 dans la nuance WMP35 (ISO P, ISO M et ISO S) : P6003-D13,00R WMP35 ou en tant que
 P6001 dans la nuance WPP45C (ISO P) : P6001-D13,00R WPP45C
 Exemple de commande pour la nuance WPP45C: P6001-D12,00R WPP45C

HC = carbure revêtu

Plaquettes de tournage A trois pans positives 60°

TCMT / TCMW



Plaquettes amovibles

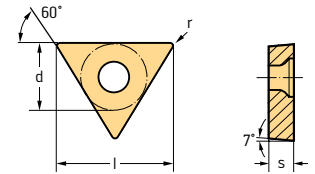
B1

Désignation	l mm	r mm	P						M				K			S			
			HC						HC				HC			HC			
			WKP01G	WPP10G	WPP20G	WMP20S	WPP30G	WEP10C	WSM10S	WMP20S	WSM20S	WSM21	WSM30S	WKP01G	WKK10S	WKK20S	WSM10S	WSM20S	WSM21
TCMT110204-FK6	11	0,4																	
TCMT110208-FK6	11	0,8																	
TCMT16T304-FK6	16,5	0,4																	
TCMT16T308-FK6	16,5	0,8																	
TCMT06T102-FM4	6,87	0,2																	
TCMT06T104-FM4	6,87	0,4																	
TCMT090202-FM4	9,62	0,2																	
TCMT090204-FM4	9,62	0,4																	
TCMT090208-FM4	9,62	0,8																	
TCMT110202-FM4	11	0,2																	
TCMT110204-FM4	11	0,4																	
TCMT110208-FM4	11	0,8																	
TCMT16T302-FM4	16,5	0,2																	
TCMT16T304-FM4	16,5	0,4																	
TCMT16T308-FM4	16,5	0,8																	
TCMT06T102-FP4	6,87	0,2																	
TCMT06T104-FP4	6,87	0,4																	
TCMT090202-FP4	9,62	0,2																	
TCMT090204-FP4	9,62	0,4																	
TCMT090208-FP4	9,62	0,8																	
TCMT110202-FP4	11	0,2																	
TCMT110204-FP4	11	0,4																	
TCMT110208-FP4	11	0,8																	
TCMT16T302-FP4	16,5	0,2																	
TCMT16T304-FP4	16,5	0,4																	
TCMT16T308-FP4	16,5	0,8																	
TCMT110204-FP6	11	0,4																	
TCMT110208-FP6	11	0,8																	
TCMT16T304-FP6	16,5	0,4																	
TCMT16T308-FP6	16,5	0,8																	
TCMT090204-MK4	9,62	0,4																	
TCMT090208-MK4	9,62	0,8																	
TCMT110204-MK4	11	0,4																	
TCMT110208-MK4	11	0,8																	
TCMT16T304-MK4	16,5	0,4																	
TCMT16T308-MK4	16,5	0,8																	
TCMT090204-MM4	9,62	0,4																	
TCMT090208-MM4	9,62	0,8																	
TCMT110204-MM4	11	0,4																	
TCMT110208-MM4	11	0,8																	
TCMT16T304-MM4	16,5	0,4																	
TCMT16T308-MM4	16,5	0,8																	

 Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
 Exemple de commande pour la nuance WKK10S: TCMT110204-FK6 WKK10S

 HC = carbure revêtu
 HE = cermet revêtu

Plaquettes de tournage A trois pans positives 60° TCMT / TCMW



Plaquettes amovibles

Désignation	l mm	r mm	P			M					K			S					
			HC			HC					HC			HC					
			WKP01G	WPP10G	WPP20G	WMP20S	WPP30G	WEP10C	WSM10S	WMP20S	WSM20S	WSM21	WSM30S	WKP01G	WKK10S	WKK20S	WSM10S	WSM20S	WSM21
TCMT090204-MP4	9,62	0,4			☺														
TCMT090208-MP4	9,62	0,8			☺														
TCMT110204-MP4	11	0,4		☺	☺														
TCMT110208-MP4	11	0,8		☺	☺														
TCMT16T304-MP4	16,5	0,4		☺	☺														
TCMT16T308-MP4	16,5	0,8		☺	☺														
TCMT220408-MP4	22	0,8		☺	☺														
TCMT090204-RK4	9,62	0,4											☺						
TCMT090208-RK4	9,62	0,8											☺	☺					
TCMT110204-RK4	11	0,4											☺	☺	☺				
TCMT110208-RK4	11	0,8											☺	☺	☺				
TCMT16T304-RK4	16,5	0,4											☺	☺	☺				
TCMT16T308-RK4	16,5	0,8											☺	☺	☺				
TCMT16T312-RK4	16,5	1,2											☺	☺					
TCMT090204-RM4	9,62	0,4																☺	☺
TCMT090208-RM4	9,62	0,8																☺	☺
TCMT110204-RM4	11	0,4						☺	☺	☺								☺	☺
TCMT110208-RM4	11	0,8						☺	☺	☺								☺	☺
TCMT16T304-RM4	16,5	0,4						☺	☺	☺								☺	☺
TCMT16T308-RM4	16,5	0,8						☺	☺	☺								☺	☺
TCMT16T312-RM4	16,5	1,2								☺								☺	☺
TCMT090204-RP4	9,62	0,4			☺														
TCMT090208-RP4	9,62	0,8			☺														
TCMT110204-RP4	11	0,4			☺														
TCMT110208-RP4	11	0,8			☺														
TCMT16T304-RP4	16,5	0,4			☺														
TCMT16T308-RP4	16,5	0,8			☺														
TCMT16T312-RP4	16,5	1,2			☺														
TCMW110204-RK6	11	0,4											☺	☺					
TCMW110208-RK6	11	0,8											☺	☺					
TCMW16T304-RK6	16,5	0,4											☺	☺					
TCMW16T308-RK6	16,5	0,8											☺	☺					

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WKK10S: TCMT110204-FK6 WKK10S

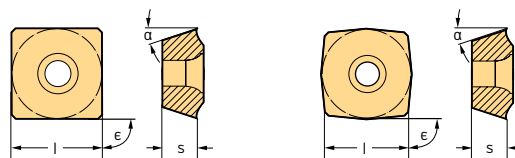
HC = carbure revêtu
HE = cermet revêtu

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

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

B1

Carrées P284..



Plaquettes amovibles

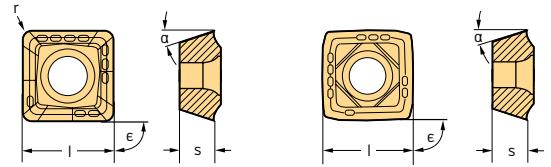
B1

Désignation	Nombre d'arêtes de coupe	l mm	s mm	α	ε	Taille	P				M		K		N		S
							HC				HC		HC		HC	HW	HC
							WKP25S	WKP35S	WXP40	WSP45G	WXP40	WSP45G	WKP25S	WKP35S	WNN15	WN15	WSP45G
P2840S-1N-A57	4	6.35	2.4	14°	90°	1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2840S-2N-A57	4	7.8	3.2	14°	90°	02	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2840S-3N-A57	4	9.52	4	11°	96°	03	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2840S-4N-A57	4	11	4	11°	96°	4	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2840S-5N-A57	4	12.7	4.8	11°	96°	5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2840S-6N-A57	4	15	4.8	11°	96°	6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2840S-7N-A57	4	17.6	5.6	11°	96°	7	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2840S-1N-E67	4	6.35	2.4	14°	90°	1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2840S-2N-E67	4	7.8	3.2	14°	90°	02	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2840S-3N-E67	4	9.52	4	11°	96°	03	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2840S-4N-E67	4	11	4	11°	96°	4	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2840S-5N-E67	4	12.7	4.8	11°	96°	5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2840S-6N-E67	4	15	4.8	11°	96°	6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2840S-7N-E67	4	17.6	5.6	11°	96°	7	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2841S-1N-A57	4	6.35	2.4	14°	90°	1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2841S-2N-A57	4	7.8	3.2	14°	90°	02	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2841S-3N-A57	4	9.52	4	11°	96°	03	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2841S-4N-A57	4	11	4	11°	96°	4	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2841S-5N-A57	4	12.7	4.8	11°	96°	5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2841S-6N-A57	4	15	4.8	11°	96°	6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2841S-7N-A57	4	17.6	5.6	11°	96°	7	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2841S-1N-E57	4	6.35	2.4	14°	90°	1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2841S-2N-E57	4	7.8	3.2	14°	90°	02	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2841S-3N-E57	4	9.52	4	11°	96°	03	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2841S-4N-E57	4	11	4	11°	96°	4	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2841S-5N-E57	4	12.7	4.8	11°	96°	5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2841S-6N-E57	4	15	4.8	11°	96°	6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2841S-7N-E57	4	17.6	5.6	11°	96°	7	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2841S-1N-E67	4	6.35	2.4	14°	90°	1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2841S-2N-E67	4	7.8	3.2	14°	90°	02	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2841S-3N-E67	4	9.52	4	11°	96°	03	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2841S-4N-E67	4	11	4	11°	96°	4	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2841S-5N-E67	4	12.7	4.8	11°	96°	5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2841S-6N-E67	4	15	4.8	11°	96°	6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2841S-7N-E67	4	17.6	5.6	11°	96°	7	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2840S-1N-E77	4	6.35	2.4	14°	90°	1									☺	☺	☺
P2840S-2N-E77	4	7.8	3.2	14°	90°	02									☺	☺	☺
P2840S-3N-E77	4	9.52	4	11°	96°	03									☺	☺	☺
P2840S-4N-E77	4	11	4	11°	96°	4									☺	☺	☺
P2840S-5N-E77	4	12.7	4.8	11°	96°	5									☺	☺	☺
P2840S-6N-E77	4	15	4.8	11°	96°	6									☺	☺	☺
P2840S-7N-E77	4	17.6	5.6	11°	96°	7									☺	☺	☺

Exemple de commande pour la nuance WKP25S: P2840S-1N-A57 WKP25S
 Exemple de commande pour la nuance WKP35S: P2840S-1N-A57 WKP35S
 Exemple de commande pour la nuance WSP45G: P2840S-1N-A57 WSP45G

HC = carbure revêtu
 HW = carbure non revêtu

Carrées P484 .



Plaquettes amovibles

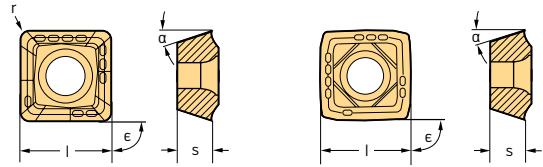
Désignation	Nombre d'arêtes de coupe	l mm	s mm	r mm	α	ε	Taille	P		M		K		N		S	
								HC		HC		HC		HC		HW	HC
								WKP25S	WKP35S	WSP45G	WSP45G	WKP25S	WKP35S	WNN15	WN15	WSP45G	
P4840P-1R-A57	4	4,55	2	0,29	11°	90°	1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
P4840P-2R-A57	4	5,52	2,3	0,34	11°	90°	02	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
P4840P-3R-A57	4	6,5	2,8	0,4	11°	90°	03	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
P4840P-4R-A57	4	7,8	3,4	0,48	11°	90°	4	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
P4840P-5R-A57	4	9,56	4,1	0,59	11°	90°	5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
P4840P-6R-A57	4	11,75	4,9	0,7	11°	90°	6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
P4840P-7R-A57	4	14,03	5,5	0,8	11°	90°	7	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
P4840P-8R-A57	4	16,5	5,5	1	11°	90°	8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
P4840P-1R-E57	4	4,55	2	0,29	11°	90°	1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
P4840P-2R-E57	4	5,52	2,3	0,34	11°	90°	02	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
P4840P-3R-E57	4	6,5	2,8	0,4	11°	90°	03	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
P4840P-4R-E57	4	7,8	3,4	0,48	11°	90°	4	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
P4840P-5R-E57	4	9,56	4,1	0,59	11°	90°	5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
P4840P-6R-E57	4	11,75	4,9	0,7	11°	90°	6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
P4840P-7R-E57	4	14,03	5,5	0,8	11°	90°	7	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
P4840P-8R-E57	4	16,5	5,5	1	11°	90°	8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
P4840P-1R-E67	4	4,55	2	0,29	11°	90°	1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
P4840P-2R-E67	4	5,52	2,3	0,34	11°	90°	02	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
P4840P-3R-E67	4	6,5	2,8	0,4	11°	90°	03	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
P4840P-4R-E67	4	7,8	3,4	0,48	11°	90°	4	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
P4840P-5R-E67	4	9,56	4,1	0,59	11°	90°	5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
P4840P-6R-E67	4	11,75	4,9	0,7	11°	90°	6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
P4840P-7R-E67	4	14,03	5,5	0,8	11°	90°	7	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
P4840P-8R-E67	4	16,5	5,5	1	11°	90°	8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
P4840P-1R-E77	4	4,55	2	0,29	11°	90°	1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
P4840P-2R-E77	4	5,52	2,3	0,34	11°	90°	02	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
P4840P-3R-E77	4	6,5	2,8	0,4	11°	90°	03	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
P4840P-4R-E77	4	7,8	3,4	0,48	11°	90°	4	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
P4840P-5R-E77	4	9,56	4,1	0,59	11°	90°	5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
P4840P-6R-E77	4	11,75	4,9	0,7	11°	90°	6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
P4840P-7R-E77	4	14,03	5,5	0,8	11°	90°	7	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
P4840P-8R-E77	4	16,5	5,5	1	11°	90°	8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	

Exemple de commande pour la nuance WKP25S: P4840P-1R-A57 WKP25S
 Exemple de commande pour la nuance WKP35S: P4840P-1R-A57 WKP35S
 Exemple de commande pour la nuance WSP45G: P4840P-1R-A57 WSP45G

HC = carbure revêtu
 HW = carbure non revêtu

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

Carrées P484 .



Plaquettes amovibles

B1

Désignation	Nombre d'arêtes de coupe	l mm	s mm	r mm	α	ε	Taille	P		M		K		N		S
								HC	WKP25S	HC	WKP35S	HC	WKP25S	HC	WKP35S	HC
P4841P-1R-A57	4	4,55	2	0,29	11°	90°	1	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
P4841P-2R-A57	4	5,52	2,3	0,34	11°	90°	02	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
P4841P-3R-A57	4	6,5	2,8	0,4	11°	90°	03	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
P4841P-4R-A57	4	7,8	3,4	0,48	11°	90°	4	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
P4841P-5R-A57	4	9,56	4,1	0,59	11°	90°	5	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
P4841P-6R-A57	4	11,75	4,9	0,7	11°	90°	6	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
P4841P-7R-A57	4	14,03	5,5	0,8	11°	90°	7	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
P4841P-8R-A57	4	16,5	5,5	1	11°	90°	8	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
P4841P-1R-E57	4	4,55	2	0,29	11°	90°	1	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
P4841P-2R-E57	4	5,52	2,3	0,34	11°	90°	02	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
P4841P-3R-E57	4	6,5	2,8	0,4	11°	90°	03	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
P4841P-4R-E57	4	7,8	3,4	0,48	11°	90°	4	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
P4841P-5R-E57	4	9,56	4,1	0,59	11°	90°	5	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
P4841P-6R-E57	4	11,75	4,9	0,7	11°	90°	6	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
P4841P-7R-E57	4	14,03	5,5	0,8	11°	90°	7	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
P4841P-8R-E57	4	16,5	5,5	1	11°	90°	8	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑

Exemple de commande pour la nuance WKP25S: P4840P-1R-A57 WKP25S
 Exemple de commande pour la nuance WKP35S: P4840P-1R-A57 WKP35S
 Exemple de commande pour la nuance WSP45G: P4840P-1R-A57 WSP45G

HC = carbure revêtu
 HW = carbure non revêtu

Plaquettes amovibles

Désignation	Nombre d'arêtes de coupe	l mm	s mm	r mm	α	ε	Taille	P		M		K		N		S
								HC	WKP35S	HC	WXP40	HC	WKP35S	HC	WNN15	HW
P4841C-1R-A57	4	4,9	2	0,29	11°	90°	1	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
P4841C-2R-A57	4	5,95	2,4	0,34	11°	90°	02	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
P4841C-3R-A57	4	7	2,8	0,4	11°	90°	03	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
P4841C-4R-A57	4	8,4	3,4	0,48	11°	90°	4	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
P4841C-5R-A57	4	10,29	4,1	0,59	11°	90°	5	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
P4841C-6R-A57	4	12,24	4,9	0,7	11°	90°	6	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
P4841C-7R-A57	4	14,69	5,5	0,8	11°	90°	7	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
P4841C-8R-A57	4	17,49	5,6	1	11°	90°	8	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
P4841C-1R-E57	4	4,9	2	0,29	11°	90°	1	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
P4841C-2R-E57	4	5,95	2,4	0,34	11°	90°	02	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
P4841C-3R-E57	4	7	2,8	0,4	11°	90°	03	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
P4841C-4R-E57	4	8,4	3,4	0,48	11°	90°	4	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
P4841C-5R-E57	4	10,29	4,1	0,59	11°	90°	5	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
P4841C-6R-E57	4	12,24	4,9	0,7	11°	90°	6	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
P4841C-7R-E57	4	14,69	5,5	0,8	11°	90°	7	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
P4841C-8R-E57	4	17,49	5,6	1	11°	90°	8	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑

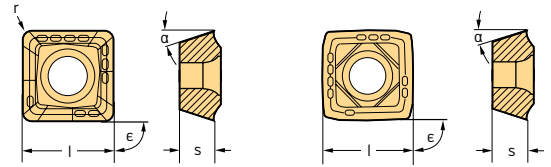
Exemple de commande pour la nuance WKP35S: P4841C-1R-A57 WKP35S
 Exemple de commande pour la nuance WSP45G: P4841C-1R-A57 WSP45G

HC = carbure revêtu
 HW = carbure non revêtu

WALTER SELECT

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

Carrées P484 .



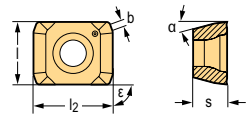
Plaquettes amovibles

Désignation	Nombre d'arêtes de coupe	l mm	s mm	r mm	α	ε	Taille	P		M		K	N		S
								HC	WSP45G	HC	WSP45G	HC	HC	HW	HC
	P4840C-1R-E67	4	4,9	2	0,29	11°	90°	1	☞	☞	☞	☞			☞
	P4840C-2R-E67	4	5,95	2,4	0,34	11°	90°	02	☞	☞	☞	☞			☞
	P4840C-3R-E67	4	7	2,8	0,4	11°	90°	03	☞	☞	☞	☞			☞
	P4840C-4R-E67	4	8,4	3,4	0,48	11°	90°	4	☞	☞	☞	☞			☞
	P4840C-5R-E67	4	10,29	4,1	0,59	11°	90°	5	☞	☞	☞	☞			☞
	P4840C-6R-E67	4	12,24	4,9	0,7	11°	90°	6	☞	☞	☞	☞			☞
	P4840C-7R-E67	4	14,69	5,5	0,8	11°	90°	7	☞	☞	☞	☞			☞
	P4840C-8R-E67	4	17,49	5,6	1	11°	90°	8	☞	☞	☞	☞			☞
	P4840C-1R-E77	4	4,9	2	0,29	11°	90°	1					☞	☞	
	P4840C-2R-E77	4	5,95	2,4	0,34	11°	90°	02					☞	☞	
	P4840C-3R-E77	4	7	2,8	0,4	11°	90°	03					☞	☞	
	P4840C-4R-E77	4	8,4	3,4	0,48	11°	90°	4					☞	☞	
	P4840C-5R-E77	4	10,29	4,1	0,59	11°	90°	5					☞	☞	
	P4840C-6R-E77	4	12,24	4,9	0,7	11°	90°	6					☞	☞	
	P4840C-7R-E77	4	14,69	5,5	0,8	11°	90°	7					☞	☞	
	P4840C-8R-E77	4	17,49	5,6	1	11°	90°	8					☞	☞	


Exemple de commande pour la nuance WKP35S: P4841C-1R-A57 WKP35S
 Exemple de commande pour la nuance WSP45G: P4841C-1R-A57 WSP45G

HC = carbure revêtu
 HW = carbure non revêtu

Plaquettes amovibles rectangulaires LCGX



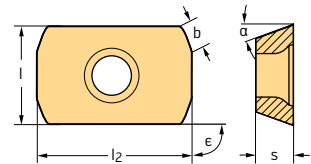
Plaquettes amovibles

Désignation	Nombre d'arêtes de coupe	l mm	l ₂ mm	s mm	α	ε	b mm	N	
								HC	HW
 LCGX050203-E77 LCGX06T204-E77	2	4	5,2	2,4	7°	90°	0,6	☺	☺
	2	5,2	6,6	2,8	7°	90°	0,8	☺	☺




Exemple de commande pour la nuance WN15: LCGX050203-E77 WN15

 HC = carbure revêtu
 HW = carbure non revêtu

Plaquettes amovibles rectangulaires LCMX



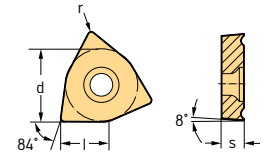
Plaquettes amovibles

Désignation	Nombre d'arêtes de coupe	l mm	l ₂ mm	s mm	α	ε	b mm	P		M		K		S
								HC	HC	HC	HC	HC	HC	
 LCMX050203-B57 LCMX06T204-B57	2	4	5,2	2,4	7°	90°	0,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	2	5,2	6,6	2,8	7°	90°	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
 LCMX050203-D57 LCMX06T204-D57	2	4	5,2	2,4	7°	90°	0,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	2	5,2	6,6	2,8	7°	90°	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
 LCMX050203-E57 LCMX06T204-E57	2	4	5,2	2,4	7°	90°	0,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	2	5,2	6,6	2,8	7°	90°	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺




 Exemple de commande pour la nuance WKP25S: LCMX050203-B57 WKP25S
 Exemple de commande pour la nuance WKP35S: LCMX050203-B57 WKP35S
 Exemple de commande pour la nuance WSP45G: LCMX050203-B57 WSP45G

HC = carbure revêtu

Trigones WOMX / WOEX



Plaquettes amovibles

Désignation	Nombre d'arêtes de coupe	l mm	s mm	r mm	α	ε	P			M		K		S
							HC			HC		HC		HC
							WKP255	WKP355	WXP40	WSP45G	WXP40	WSP45G	WAK15	WKP255
 WOMX030204-B57	3	3,31	2,3	0,4	8°	84°	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
WOMX040304-B57	3	4,2	3,2	0,4	8°	84°	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
WOMX05T304-B57	3	5,29	3,8	0,4	8°	84°	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
WOMX06T304-B57	3	6,62	3,8	0,4	8°	84°	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
WOMX080408-B57	3	7,94	4,8	0,8	8°	84°	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
WOMX100508-B57	3	9,92	5,3	0,8	8°	84°	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
WOMX120608-B57	3	11,64	6	0,8	8°	84°	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
 WOMX030204-D57	3	3,31	2,3	0,4	8°	84°	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
WOMX040304-D57	3	4,2	3,2	0,4	8°	84°	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
WOMX05T304-D57	3	5,29	3,8	0,4	8°	84°	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
WOMX06T304-D57	3	6,62	3,8	0,4	8°	84°	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
WOMX080408-D57	3	7,94	4,8	0,8	8°	84°	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
WOMX100508-D57	3	9,92	5,3	0,8	8°	84°	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
WOMX120608-D57	3	11,64	6	0,8	8°	84°	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
 WOEX030204-E57	3	3,31	2,3	0,4	8°	84°	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
WOEX040304-E57	3	4,2	3,2	0,4	8°	84°	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
WOEX05T304-E57	3	5,29	3,8	0,4	8°	84°	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
WOEX06T304-E57	3	6,62	3,8	0,4	8°	84°	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
WOEX080408-E57	3	7,94	4,8	0,8	8°	84°	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
WOEX100508-E57	3	9,92	5,3	0,8	8°	84°	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
WOEX120608-E57	3	11,64	6	0,8	8°	84°	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

Exemple de commande pour la nuance WKP355: WOMX030204-B57 WKP355
 Exemple de commande pour la nuance WSP45G: WOMX030204-B57 WSP45G

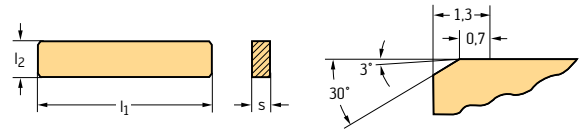
HC = carbure revêtu

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

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

B1

Forme de base positive P6500



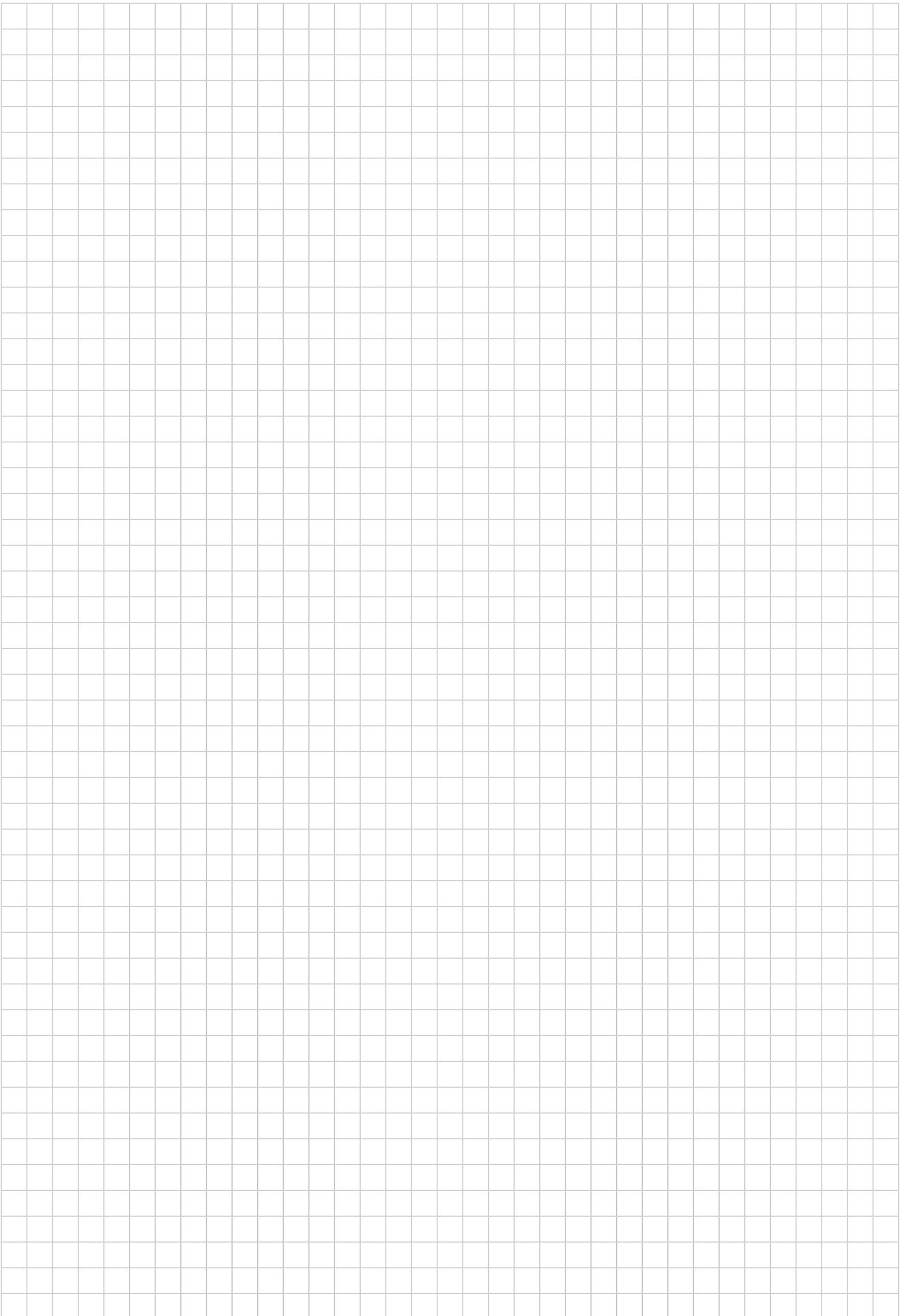
Plaquettes amovibles

B1

Désignation	Nombre d'arêtes de coupe	l ₁ mm	l ₂ mm	s mm	Entrée	P		K	
						HC	HC	HC	HC
						WXP15	WXP15	WXP15	WXP15
	P6500-1R-A88-E1	2	20	3	1,5	E1	☺	☺	☺
	P6500-2R-A88-E1	2	20	4,5	4,5	E1	☺	☺	☺
	P6500-4R-A88-E1	2	25	7	2,3	E1	☺	☺	☺
	P6500-0R-B88-E1	2	20	2,5	1,2	E1	☺	☺	☺
	P6500-1R-B88-E1	2	20	3	1,5	E1	☺	☺	☺
	P6500-2R-B88-E1	2	20	4,5	4,5	E1	☺	☺	☺
	P6500-4R-B88-E1	2	25	7	2,3	E1	☺	☺	☺
	P6500-1R-B88-E5	2	20	3	1,5	E5	☺	☺	☺
	P6500-2R-B88-E5	2	20	4,5	4,5	E5	☺	☺	☺
	P6500-4R-B88-E5	2	25	7	2,3	E5	☺	☺	☺

Exemple de commande pour la nuance WXP15: P6500-1R-A88-E1 WXP15

HC = carbure revêtu

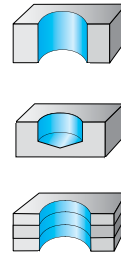
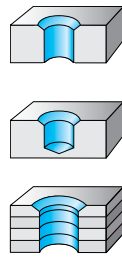


B1

Foret à plaquettes amovibles

B1

Usinage



Profondeur de perçage

 2,5 x D_C

 1,3 x D_C

 3 x D_C

 3 x D_C

 5 x D_C


Désignation

 D4240
Drion-tec®

 D4140
Drion-tec®

 D4140
Drion-tec®

 D4140
Drion-tec®

 D4140
Drion-tec®

Arêtes de coupe effectives

2

2

2

2

2

Plage de Ø

[mm]

12-29

12-25,99

0,472-1,22

0,472-1,496

0,472-1,22

[inch]

P Acier

●●

●●

●●

●●

●●

M Acier inoxydable

●●

●●

●●

●●

●●

K Fonte

●●

●●

●●

●●

●●

N Métaux non ferreux

●●

●●

●●

●●

●●

S Matériaux difficilement usinables

●●

●●

●●

●●

●

H Matériaux durs

O Autres

Types de plaquettes amovibles



P600 .

Nombre d'arêtes de coupe

1

1

1

1

1

Page dans le catalogue

B 230

B 232

B 236

B 234

B 242

Code QR


www.walter-tools.com/woc/

D4240

D4140

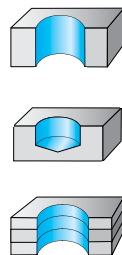
D4140

D4140

D4140

Foret à plaquettes amovibles

Usinage



B1

Profondeur de perçage	5 x D _C	7 x D _C	7 x D _C	10 x D _C
-----------------------	--------------------	--------------------	--------------------	---------------------



Désignation	D4140 Drion-tec®	D4140 Drion-tec®	D4140 Drion-tec®	D4140 Drion-tec®
Arêtes de coupe effectives	2	2	2	2
Plage de Ø				
[mm]	12-37,99	12-31,99	12-37,99	12-25,99
[inch]	0,472-1,496	0,472-1,22	0,472-1,496	0,472-1,023
P Acier	●●	●●	●●	●●
M Acier inoxydable	●●	●	●	●
K Fonte	●●	●●	●●	●●
N Métaux non ferreux	●●	●●	●●	●●
S Matériaux difficilement usinables	●	●	●	●
H Matériaux durs				
O Autres				

Types de plaquettes amovibles



P600 .

Nombre d'arêtes de coupe	1	1	1	1
Page dans le catalogue	B 242	B 250	B 250	B 256

Code QR



www.walter-tools.com/woc/

D4140

D4140

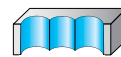
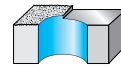
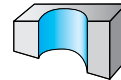
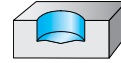
D4140

D4140

Foret à plaquettes amovibles

B1

Usinage



Profondeur de perçage

 3 x D_C

 2 x D_C

 3 x D_C

 4 x D_C

 5 x D_C


Désignation

 D4170
Drion-tec®

 D4120
Drion-tec®

 D4120
Drion-tec®

 D4120
Drion-tec®

 D4120
Drion-tec®

Arêtes de coupe effectives

1

1

1

1

1

Plage de Ø

[mm]

65–80

13,5–59

13,5–59

16,5–59

16,5–59

[inch]

0,531–2,250

0,531–2,250

0,656–2,250

0,656–2,250

P Acier

●●

●●

●●

●●

●●

M Acier inoxydable

●●

●●

●●

●

K Fonte

●●

●●

●●

●●

●●

N Métaux non ferreux

●●

●●

●●

●●

●●

S Matériaux difficilement usinables

●●

●●

●●

●

H Matériaux durs

O Autres

Types de plaquettes amovibles



P484 .C



P484 .P

Nombre d'arêtes de coupe

4

4

4

4

4

Page dans le catalogue

B 296

B 264

B 274

B 266

B 266

Code QR


www.walter-tools.com/woc/

D4170

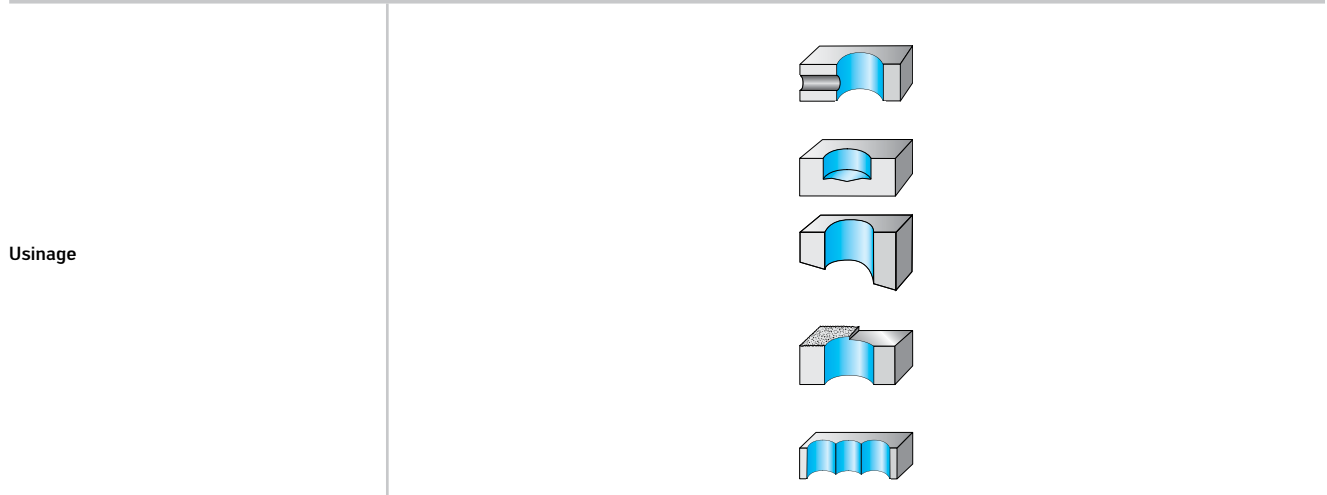
D4120

D4120

D4120

D4120

Foret à plaquettes amovibles



Profondeur de perçage	2 x D _C	3 x D _C	4 x D _C	2 x D _C	2 x D _C
-----------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------



Désignation	D3120 Drion-tec®	D3120 Drion-tec®	D3120 Drion-tec®	B3212	B3212
-------------	---------------------	---------------------	---------------------	-------	-------

Arêtes de coupe effectives	1	1	1	1	1
----------------------------	---	---	---	---	---

Plage de Ø					
[mm]	16-42	16-58	16-42	10-18	
[inch]		0,750-1,500	0,750-1,500		0,391-0,625

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



Nombre d'arêtes de coupe	4	4	4	B 312	B 314
--------------------------	---	---	---	-------	-------

Page dans le catalogue	B 298	B 300	B 308	B 312	B 314
------------------------	-------	-------	-------	-------	-------

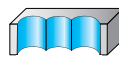
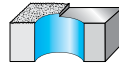
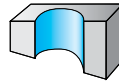


www.walter-tools.com/woc/	D3120	D3120	D3120	B3212	B3212
---------------------------	-------	-------	-------	-------	-------

Foret à plaquettes amovibles

B1

Usinage



Profondeur de perçage

 3 x D_C

 3 x D_C

 4 x D_C


Désignation

B3213

B3213

B3214

Arêtes de coupe effectives

1

1

1

Plage de Ø

[mm]

10–18

10–18

[inch]

0,391–0,64

P Acier

●●

●●

M Acier inoxydable

●●

●●

K Fonte

●●

●●

●●

N Métaux non ferreux

●●

●●

●●

S Matériaux difficilement usinables

●●

●●

H Matériaux durs

O Autres

Types de plaquettes amovibles



LC

Nombre d'arêtes de coupe

B 316

B 316

B 320

Page dans le catalogue

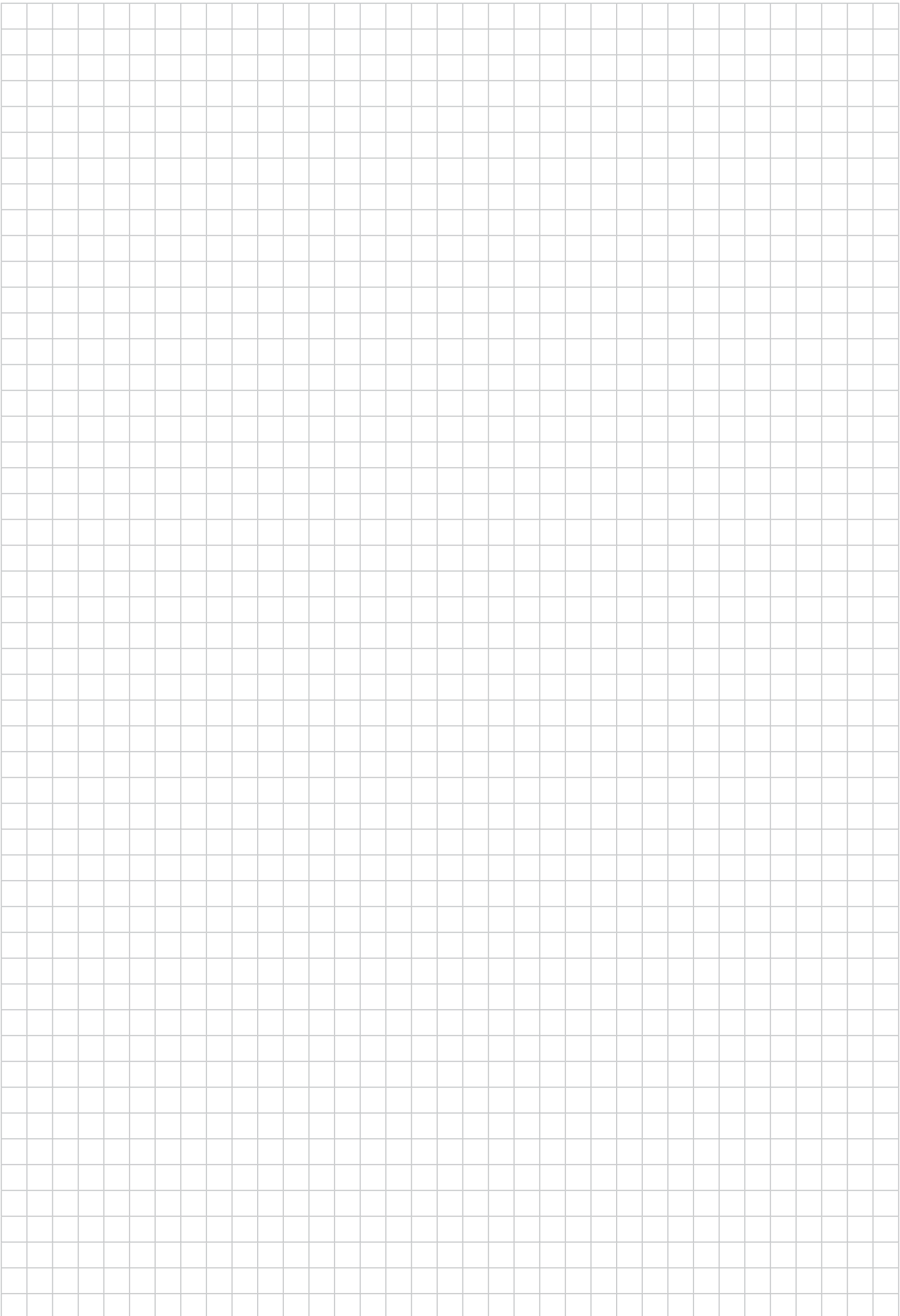
Code QR


www.walter-tools.com/woc/

B3213

B3213

B3214



B1

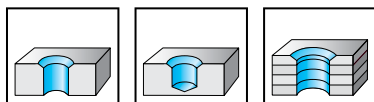
Foret à plaquettes de coupe

D4240

Drion-tec®



B1



D_c 12- 29,99	$2,5 \times D_c$	90°	140°	Z=2
-----------------------	------------------	-----	------	-----

	P	M	K	N	S	H	O
D4240	●	●	●	●	●		

Outil de coupe

Désignation	D_c mm	D_1 mm	L_c mm	l_4 mm	l_5 mm	d_1 mm	d_4 mm	kg	Nb. de plaqu.	Dimen- sion du siège	Type
D4240-02-12.00F20-A	12	23,7	36,5	68	50	20	30	0,22	1	A	P600 . -D12, ..
D4240-02-14.00F20-B	14	25,7	40,6	76	50	20	30	0,25	1	B	P600 . -D14, ..
D4240-02-15.00F20-B	15	26,7	47,8	80	50	20	30	0,25	1	B	P600 . -D15, ..
D4240-02-17.00F20-C	17	28,7	48,2	88	50	20	30	0,3	1	C	P600 . -D17, ..
D4240-02-19.00F20-D	19	30,7	53,4	96	50	20	30	0,34	1	D	P600 . -D19, ..
D4240-02-21.00F20-E	21	32,7	54,6	104	50	20	30	0,37	1	E	P600 . -D21, ..
D4240-02-24.00F25-G	24	43,4	61,7	117	56	25	35	0,63	1	G	P600 . -D24, ..
D4240-02-26.00F25-H	26	45,4	67,3	125	56	25	35	0,64	1	H	P600 . -D26, ..
D4240-02-29.00F32-J	29	48,4	69,2	138	60	32	42	1,08	1	J	P600 . -D29, ..

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

Pièces de montage

D _c [mm]		12	14-15	17	19	21	24	26	29
	Vis de serrage pr pointe de foret P600., Couple de serrage	FS1396 (T7IP) 1,2 Nm	FS1397 (T8IP) 2 Nm	FS1398 (T8IP) 2 Nm	FS1399 (T15IP) 4 Nm	FS1400 (T20IP) 5 Nm	FS1402 (T20IP) 5 Nm	FS1403 (T25IP) 5,5 Nm	FS1404 (T25IP) 5,5 Nm
	Vis serrage pr arête chanfreinage TC..., Couple de serrage	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm

Accessoires

D _c [mm]		12	14-17	19	21-24	26-29
	Tournevis dynamométrique à poignée en T					FS2041
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003	
	Lame de rechange	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)	FS2049 (T25IP)
	Tournevis	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS1487 (T25IP)

Plaquettes interchangeables

Désignation	l mm	D _c mm	r mm	P		M		K		N		S	
				HC		HC		HC		HC		HC	
				WMP35	WPP20G	WPP25	WPP45C	WSM20S	WMP35	WSM20S	WKK20S	WKK45C	WNN25
	P6001-D..	12-29,8											
	P6003-D..	12-29,8											
	P6004-D..	12-29,5											
	P6005-D..	12-29,8											
	P6006-D..	12-29,8											
	TCGT110208-MP4	11	0,8										
	TCGT16T308-MK4	16,5	0,8										
	TCGT16T308-MM4	16,5	0,8										
	TCMT110208-MK4	11	0,8										
	TCMT110208-MM4	11	0,8										
	TCMT110208-MP4	11	0,8										
	TCMT16T308-MK4	16,5	0,8										
	TCMT16T308-MM4	16,5	0,8										
	TCMT16T308-MP4	16,5	0,8										

HC = Coated carbide

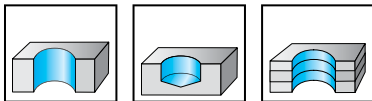
Foret à plaquettes de coupe

D4140

Drion-tec®



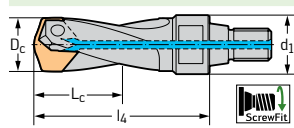
B1



D_c 12- 25,99	$1,3 \times D_c$	140°	Z=2
-----------------------	------------------	------	-----

	P	M	K	N	S	H	O
D4140	●●	●●	●●	●●	●●		

Outil de coupe



ScrewFit

Désignation	D_c mm	L_c mm	l_4 mm	d_1	Z	kg	Nb. de plaqu.	Dimen- sion du siège	Type
D4140-01-12.00T14-A	12	18	48	T14	2	0,05	1	A	P600 . -D12, ..
D4140-01-13.00T14-A	13	19	50	T14	2	0,05	1	A	P600 . -D13, ..
D4140-01-14.00T14-B	14	21	52	T14	2	0,06	1	B	P600 . -D14, ..
D4140-01-15.00T18-B	15	22	55	T18	2	0,08	1	B	P600 . -D15, ..
D4140-01-16.00T18-C	16	24	57	T18	2	0,08	1	C	P600 . -D16, ..
D4140-01-17.00T18-C	17	25	59	T18	2	0,09	1	C	P600 . -D17, ..
D4140-01-18.00T18-D	18	27	61	T18	2	0,1	1	D	P600 . -D18, ..
D4140-01-19.00T22-D	19	28	64	T22	2	0,12	1	D	P600 . -D19, ..
D4140-01-20.00T22-E	20	30	66	T22	2	0,13	1	E	P600 . -D20, ..
D4140-01-21.00T22-E	21	31	68	T22	2	0,14	1	E	P600 . -D21, ..
D4140-01-22.00T22-F	22	33	72	T22	2	0,16	1	F	P600 . -D22, ..
D4140-01-23.00T28-F	23	34	74	T28	2	0,23	1	F	P600 . -D23, ..
D4140-01-24.00T28-G	24	36	76	T28	2	0,24	1	G	P600 . -D24, ..
D4140-01-25.00T28-G	25	37	79	T28	2	0,25	1	G	P600 . -D25, ..

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

Pièces de montage

D _c [mm]	12-13	14-15	16-17	18-19	20-21	22-23	24-25
 Vis de serrage pour pointe de foret, Couple de serrage	FS1396 (T7IP)	FS1397 (T8IP)	FS1398 (T8IP)	FS1399 (T15IP)	FS1400 (T20IP)	FS1401 (T20IP)	FS1402 (T20IP)
	1,2 Nm	2 Nm	2 Nm	4 Nm	5 Nm	5 Nm	5 Nm

Accessoires

D _c [mm]	12-13	14-17	18-19	20-25
 Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003
 Lame de rechange	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
 Tournevis	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Plaquettes interchangeables

Désignation	D _c mm	P		M	K	N	S
		WMP35	WPP25	WPP45C	WKK45C	WNN25	WMP35
 P6001-D..	12-25,8			☺			
P6003-D..	12-25,8	☺		☺			☺
P6004-D..	12-25,5					☺	
P6005-D..	12-25,8				☺		
P6006-D..	12-25,8	☺					

HC = Coated carbide

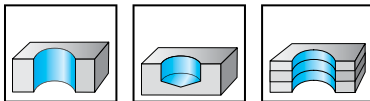
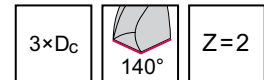
Foret à plaquettes de coupe

D4140

Drion-tec®

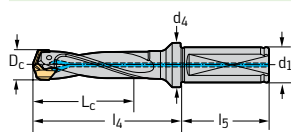


B1



	P	M	K	N	S	H	O
D4140	●●	●●	●●	●●	●●		

Outil de coupe



Cylindrical shank with flat

Désignation	D _c mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₅ mm	d ₁ mm	d ₄ mm	kg	Nb. de plaqu.	Dimen- sion du siège	Type
D4140-03-12.00F16-A	12	36	68	48	16	20	0,13	1	A	P600 . -D12, ..
D4140-03-13.00F16-A	13	41	72	48	16	20	0,14	1	A	P600 . -D13, ..
D4140-03-14.00F16-B	14	45	76	48	16	20	0,13	1	B	P600 . -D14, ..
D4140-03-15.00F16-B	15	48	80	48	16	20	0,15	1	B	P600 . -D15, ..
D4140-03-16.00F20-C	16	51	84	50	20	25	0,2	1	C	P600 . -D16, ..
D4140-03-17.00F20-C	17	54	88	50	20	25	0,22	1	C	P600 . -D17, ..
D4140-03-18.00F20-D	18	57	92	50	20	25	0,25	1	D	P600 . -D18, ..
D4140-03-19.00F20-D	19	61	96	50	20	25	0,26	1	D	P600 . -D19, ..
D4140-03-20.00F20-E	20	64	100	50	20	25	0,28	1	E	P600 . -D20, ..
D4140-03-21.00F20-E	21	67	104	50	20	25	0,27	1	E	P600 . -D21, ..
D4140-03-22.00F25-F	22	70	109	56	25	32	0,44	1	F	P600 . -D22, ..
D4140-03-23.00F25-F	23	73	113	56	25	32	0,46	1	F	P600 . -D23, ..
D4140-03-24.00F25-G	24	76	117	56	25	32	0,48	1	G	P600 . -D24, ..
D4140-03-25.00F25-G	25	80	121	56	25	32	0,5	1	G	P600 . -D25, ..
D4140-03-26.00F25-H	26	83	125	56	25	32	0,52	1	H	P600 . -D26, ..
D4140-03-27.00F25-H	27	86	129	56	25	32	0,55	1	H	P600 . -D27, ..
D4140-03-28.00F32-J	28	89	134	60	32	40	0,76	1	J	P600 . -D28, ..
D4140-03-29.00F32-J	29	92	138	60	32	40	0,85	1	J	P600 . -D29, ..
D4140-03-30.00F32-K	30	95	142	60	32	40	0,89	1	K	P600 . -D30, ..
D4140-03-31.00F32-K	31	99	146	60	32	40	0,92	1	K	P600 . -D31, ..
D4140-03-32.00F40-M	32	102	150	70	40	50	1,31	1	M	P600 . -D32, ..
D4140-03-33.00F40-M	33	105	154	70	40	50	1,38	1	M	P600 . -D33, ..
D4140-03-34.00F40-N	34	108	158	70	40	50	1,37	1	N	P600 . -D34, ..
D4140-03-35.00F40-N	35	111	162	70	40	50	1,43	1	N	P600 . -D35, ..
D4140-03-36.00F40-P	36	115	166	70	40	50	1,46	1	P	P600 . -D36, ..
D4140-03-37.00F40-P	37	118	170	70	40	50	1,54	1	P	P600 . -D37, ..

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

Pièces de montage

D _c [mm]	12-13	14-15	16-17	18-19	20-21	22-23	24-25	26-27	28-33	34-37
Vis de serrage pour pointe de foret, Couple de serrage	FS1396 (T7IP) 1,2 Nm	FS1397 (T8IP) 2 Nm	FS1398 (T8IP) 2 Nm	FS1399 (T15IP) 4 Nm	FS1400 (T20IP) 5 Nm	FS1401 (T20IP) 5 Nm	FS1402 (T20IP) 5 Nm	FS1403 (T25IP) 5,5 Nm	FS1404 (T25IP) 5,5 Nm	FS2159 (T25IP) 5,5 Nm

Accessoires

D _c [mm]	12-13	14-17	18-19	20-25	26-37
Tournevis dynamométrique à poignée en T					FS2041
Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003	
lame de rechange	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)	FS2049 (T25IP)
Tournevis	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS1487 (T25IP)

Plaquettes interchangeables

Désignation	D _c mm	P		M		K		N		S	
		WMP35	WPP25	WPP45C	WMP35	WKK45C	WNN25	WMP35	HC	HC	HC
P6001-D..	12-38										
P6003-D..	12-38										
P6004-D..	12-31,5										
P6005-D..	12-38										
P6006-D..	12-38										

HC = Coated carbide

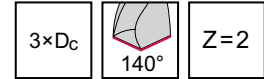
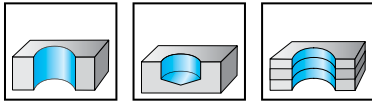
Foret à plaquettes de coupe

D4140 inch

Drion-tec®

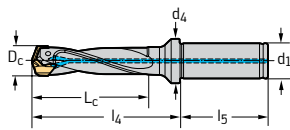


B1



	P	M	K	N	S	H	O
D4140	●●	●●	●●	●●	●●		

Outil de coupe




Cylindrical shank with collar




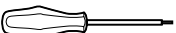
Désignation	D _c inch	L _c inch	l ₄ inch	l ₅ inch	d ₁ inch	d ₄ inch	lbs	Nb. de plaqu.	Dimen- sion du siège	Type
D4140.03-12.00A15-A	0,472	1,496	2,677	1,890	0,625	0,787	0,287	1	A	P600 . -D12, ..
D4140.03-13.00A15-A	0,512	1,614	2,835	1,890	0,625	0,787	0,309	1	A	P600 . -D13, ..
D4140.03-14.00A15-B	0,551	1,772	2,992	1,890	0,625	0,787	0,353	1	B	P600 . -D14, ..
D4140.03-15.00A15-B	0,591	1,890	3,150	1,890	0,625	0,787	0,351	1	B	P600 . -D15, ..
D4140.03-16.00A19-C	0,630	2,008	3,307	2,031	0,750	0,984	0,485	1	C	P600 . -D16, ..
D4140.03-17.00A19-C	0,669	2,126	3,465	2,031	0,750	0,984	0,536	1	C	P600 . -D17, ..
D4140.03-18.00A19-D	0,709	2,244	3,622	2,031	0,750	0,984	0,551	1	D	P600 . -D18, ..
D4140.03-19.00A19-D	0,748	2,362	3,780	2,031	0,750	0,984	0,562	1	D	P600 . -D19, ..
D4140.03-20.00A19-E	0,787	2,48	3,937	2,031	0,750	0,984	0,615	1	E	P600 . -D20, ..
D4140.03-21.00A19-E	0,827	2,598	4,094	2,031	0,750	0,984	0,639	1	E	P600 . -D21, ..
D4140.03-22.00A26-F	0,866	2,756	4,291	2,281	1,000	1,260	1,019	1	F	P600 . -D22, ..
D4140.03-24.00A26-G	0,945	2,992	4,606	2,281	1,000	1,260	1,257	1	G	P600 . -D24, ..
D4140.03-26.00A26-H	1,024	3,268	4,921	2,281	1,000	1,260	1,213	1	H	P600 . -D26, ..
D4140.03-28.00A31-J	1,102	3,504	5,276	2,281	1,250	1,575	1,786	1	J	P600 . -D28, ..
D4140.03-30.00A31-K	1,181	3,74	5,591	2,281	1,250	1,575	1,94	1	K	P600 . -D30, ..

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

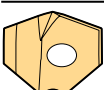
Pièces de montage

D _c [inch]	0,472–0,512	0,551–0,591	0,63–0,669	0,709–0,748	0,787–0,827	0,866	0,945	1,024	1,102–1,181
 Vis de serrage pour pointe de foret, Couple de serrage	FS1396 (T7IP) 0,885 lbs	FS1397 (T8IP) 1,475 lbs	FS1398 (T8IP) 1,475 lbs	FS1399 (T15IP) 2,95 lbs	FS1400 (T20IP) 3,688 lbs	FS1401 (T20IP) 3,688 lbs	FS1402 (T20IP) 3,688 lbs	FS1403 (T25IP) 4,057 lbs	FS1404 (T25IP) 4,057 lbs

Accessoires

D _c [inch]	0,472–0,512	0,551–0,669	0,709–0,748	0,787–0,945	1,024–1,181
 Tournevis dynamométrique à poignée en T					FS2042
 Tournevis dynamométrique, analogique	FS2002	FS2004	FS2004	FS2004	
 Lame de rechange	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)	FS2049 (T25IP)
 Tournevis	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS1487 (T25IP)

Plaquettes interchangeables

Désignation	D _c inch	P		M	K	N	S	
		HC	HC	HC	HC	HC	HC	
		WMP35	WPP25	WPP45C	WMP35	WKK45C	WNN25	WMP35
 P6001-D..	0,472–1,201			☼				
P6003-D..	0,472–1,201	☼			☼		☼	
P6004-D..	0,472–1,201					☼		
P6005-D..	0,472–1,201				☼			
P6006-D..	0,472–1,201	☼						

HC = Coated carbide

B1

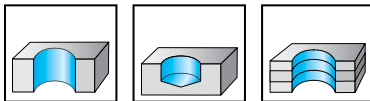
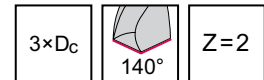
Foret à plaquettes de coupe

D4140 inch

Drion-tec®

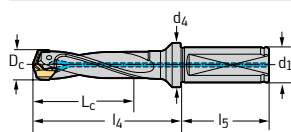


B1



	P	M	K	N	S	H	O
D4140	●●	●●	●●	●●	●●		


Outil de coupe




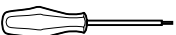


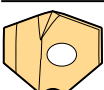
Cylindrical shank with flat

Désignation	D _c inch	L _c inch	l ₄ inch	l ₅ inch	d ₁ inch	d ₄ inch	lbs	Nb. de plaqu.	Dimen- sion du siège	Type
D4140.03-12.00F15-A	0,472	1,496	2,677	1,890	0,625	0,787	0,311	1	A	P600 . -D12, ..
D4140.03-13.00F15-A	0,512	1,614	2,835	1,890	0,625	0,787	0,322	1	A	P600 . -D13, ..
D4140.03-14.00F15-B	0,551	1,772	2,992	1,890	0,625	0,787	0,282	1	B	P600 . -D14, ..
D4140.03-15.00F15-B	0,591	1,890	3,150	1,890	0,625	0,787	0,359	1	B	P600 . -D15, ..
D4140.03-16.00F19-C	0,630	2,008	3,307	2,031	0,750	0,984	0,485	1	C	P600 . -D16, ..
D4140.03-17.00F19-C	0,669	2,126	3,465	2,031	0,750	0,984	0,507	1	C	P600 . -D17, ..
D4140.03-18.00F19-D	0,709	2,244	3,622	2,031	0,750	0,984	0,538	1	D	P600 . -D18, ..
D4140.03-19.00F19-D	0,748	2,362	3,780	2,031	0,750	0,984	0,569	1	D	P600 . -D19, ..
D4140.03-20.00F19-E	0,787	2,520	3,937	2,031	0,750	0,984	0,602	1	E	P600 . -D20, ..
D4140.03-21.00F19-E	0,827	2,638	4,094	2,031	0,750	0,984	0,635	1	E	P600 . -D21, ..
D4140.03-22.00F26-F	0,866	2,756	4,291	2,281	1,000	1,260	0,999	1	F	P600 . -D22, ..
D4140.03-23.00F26-F	0,906	2,874	4,449	2,281	1,000	1,260	1,045	1	F	P600 . -D23, ..
D4140.03-24.00F26-G	0,945	2,992	4,606	2,281	1,000	1,260	1,082	1	G	P600 . -D24, ..
D4140.03-25.00F26-G	0,984	3,150	4,764	2,281	1,000	1,260	1,133	1	G	P600 . -D25, ..
D4140.03-26.00F26-H	1,024	3,268	4,921	2,281	1,000	1,260	1,184	1	H	P600 . -D26, ..
D4140.03-27.00F26-H	1,063	3,386	5,079	2,281	1,000	1,260	1,265	1	H	P600 . -D27, ..
D4140.03-28.00F31-J	1,102	3,504	5,276	2,281	1,250	1,575	1,706	1	J	P600 . -D28, ..
D4140.03-29.00F31-J	1,142	3,622	5,433	2,281	1,250	1,575	1,843	1	J	P600 . -D29, ..
D4140.03-30.00F31-K	1,181	3,74	5,591	2,281	1,250	1,575	1,905	1	K	P600 . -D30, ..
D4140.03-31.00F31-K	1,22	3,898	5,748	2,281	1,250	1,575	1,973	1	K	P600 . -D31, ..
D4140.03-32.00F31-M	1,260	4,016	5,906	2,281	1,250	1,575	2,006	1	M	P600 . -D32, ..
D4140.03-33.00F31-M	1,299	4,134	6,063	2,281	1,250	1,575	2,083	1	M	P600 . -D33, ..
D4140.03-34.00F38-N	1,339	4,252	6,22	2,688	1,500	1,969	2,806	1	N	P600 . -D34, ..
D4140.03-35.00F38-N	1,378	4,37	6,378	2,688	1,500	1,969	2,989	1	N	P600 . -D35, ..
D4140.03-36.00F38-P	1,417	4,528	6,535	2,688	1,500	1,969	2,954	1	P	P600 . -D36, ..
D4140.03-37.00F38-P	1,457	4,646	6,693	2,688	1,500	1,969	3,153	1	P	P600 . -D37, ..

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

Pièces de montage		0,472–0,512	0,551–0,591	0,63–0,669	0,709–0,748	0,787–0,827	0,866–0,906	0,945–0,984	1,024–1,063	1,102–1,299	1,339–1,457
D _c (inch)											
	Vis de serrage pour pointe de foret, Couple de serrage	FS1396 (T7IP) 0,885 lbs	FS1397 (T8IP) 1,475 lbs	FS1398 (T8IP) 1,475 lbs	FS1399 (T15IP) 2,95 lbs	FS1400 (T20IP) 3,688 lbs	FS1401 (T20IP) 3,688 lbs	FS1402 (T20IP) 3,688 lbs	FS1403 (T25IP) 4,057 lbs	FS1404 (T25IP) 4,057 lbs	FS2159 (T25IP) 4,057 lbs

Accessoires		0,472–0,512	0,551–0,669	0,709–0,748	0,787–0,984	1,024–1,457
D _c (inch)						
	Tournevis dynamométrique à poignée en T					FS2042
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2002	FS2004	FS2004	FS2004	
	Lame de rechange	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)	FS2049 (T25IP)
	Tournevis	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS1487 (T25IP)

Plaquettes interchangeables			P	M	K	N	S		
			HC	HC	HC	HC	HC		
			WMP35	WPP25	WPP45C	WMP35	WKK45C	WNN25	WMP35
Désignation		D _c inch							
	P6001-D..	0,472–1,496			☼				
	P6003-D..	0,472–1,496	☼			☼			☼
	P6004-D..	0,472–1,240						☼	
	P6005-D..	0,472–1,496				☼			
	P6006-D..	0,472–1,496		☼					

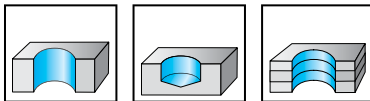
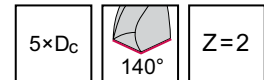
HC = Coated carbide

B1

Foret à plaquettes de coupe

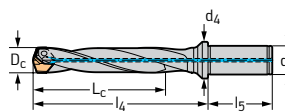
D4140

Drion-tec®



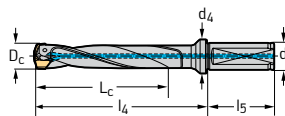
P	M	K	N	S	H	O
●	●	●	●	●		

Outil de coupe



Cylindrical shank with collar

Désignation	D _c mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₅ mm	d ₁ mm	d ₄ mm	kg	Nb. de plaqu.	Dimen- sion du siège	Type
D4140-05-12.00A16-A	12	62	92	48	16	20	0,15	1	A	P600 . -D12, ..
D4140-05-13.00A16-A	13	67	98	48	16	20	0,16	1	A	P600 . -D13, ..
D4140-05-14.00A16-B	14	73	104	48	16	20	0,15	1	B	P600 . -D14, ..
D4140-05-15.00A16-B	15	78	110	48	16	20	0,16	1	B	P600 . -D15, ..
D4140-05-16.00A20-C	16	83	116	50	20	25	0,26	1	C	P600 . -D16, ..
D4140-05-17.00A20-C	17	88	122	50	20	25	0,26	1	C	P600 . -D17, ..
D4140-05-18.00A20-D	18	93	128	50	20	25	0,3	1	D	P600 . -D18, ..
D4140-05-19.00A20-D	19	98	134	50	20	25	0,29	1	D	P600 . -D19, ..
D4140-05-20.00A20-E	20	104	140	50	20	25	0,34	1	E	P600 . -D20, ..
D4140-05-21.00A20-E	21	109	146	50	20	25	0,38	1	E	P600 . -D21, ..
D4140-05-22.00A25-F	22	114	153	56	25	32	0,53	1	F	P600 . -D22, ..
D4140-05-23.00A25-F	23	119	159	56	25	32	0,56	1	F	P600 . -D23, ..
D4140-05-24.00A25-G	24	124	165	56	25	32	0,59	1	G	P600 . -D24, ..
D4140-05-25.00A25-G	25	130	171	56	25	32	0,62	1	G	P600 . -D25, ..
D4140-05-26.00A25-H	26	135	177	56	25	32	0,6	1	H	P600 . -D26, ..
D4140-05-27.00A25-H	27	140	183	56	25	32	0,7	1	H	P600 . -D27, ..
D4140-05-28.00A32-J	28	145	190	60	32	40	0,8	1	J	P600 . -D28, ..
D4140-05-29.00A32-J	29	150	196	60	32	40	1	1	J	P600 . -D29, ..
D4140-05-30.00A32-K	30	155	202	60	32	40	1	1	K	P600 . -D30, ..
D4140-05-31.00A32-K	31	161	208	60	32	40	1,14	1	K	P600 . -D31, ..




Cylindrical shank with flat




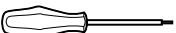
D4140-05-12.00F16-A	12	62	92	48	16	20	0,14	1	A	P600 . -D12, ..
D4140-05-13.00F16-A	13	67	98	48	16	20	0,14	1	A	P600 . -D13, ..
D4140-05-14.00F16-B	14	73	104	48	16	20	0,16	1	B	P600 . -D14, ..
D4140-05-15.00F16-B	15	78	110	48	16	20	0,18	1	B	P600 . -D15, ..
D4140-05-16.00F20-C	16	83	116	50	20	25	0,24	1	C	P600 . -D16, ..
D4140-05-17.00F20-C	17	88	122	50	20	25	0,25	1	C	P600 . -D17, ..
D4140-05-18.00F20-D	18	93	128	50	20	25	0,29	1	D	P600 . -D18, ..
D4140-05-19.00F20-D	19	98	134	50	20	25	0,28	1	D	P600 . -D19, ..
D4140-05-20.00F20-E	20	104	140	50	20	25	0,31	1	E	P600 . -D20, ..
D4140-05-21.00F20-E	21	109	146	50	20	25	0,37	1	E	P600 . -D21, ..
D4140-05-22.00F25-F	22	114	153	56	25	32	0,53	1	F	P600 . -D22, ..
D4140-05-23.00F25-F	23	119	159	56	25	32	0,56	1	F	P600 . -D23, ..
D4140-05-24.00F25-G	24	124	165	56	25	32	0,59	1	G	P600 . -D24, ..
D4140-05-25.00F25-G	25	130	171	56	25	32	0,62	1	G	P600 . -D25, ..
D4140-05-26.00F25-H	26	135	177	56	25	32	0,65	1	H	P600 . -D26, ..

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

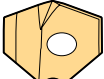
Pièces de montage

D _c [mm]	12-13	14-15	16-17	18-19	20-21	22-23	24-25	26-27	28-33	34-37
 Vis de serrage pour pointe de foret, Couple de serrage	FS1396 (T7IP) 1,2 Nm	FS1397 (T8IP) 2 Nm	FS1398 (T8IP) 2 Nm	FS1399 (T15IP) 4 Nm	FS1400 (T20IP) 5 Nm	FS1401 (T20IP) 5 Nm	FS1402 (T20IP) 5 Nm	FS1403 (T25IP) 5,5 Nm	FS1404 (T25IP) 5,5 Nm	FS2159 (T25IP) 5,5 Nm

Accessoires

D _c [mm]	12-13	14-17	18-19	20-25	26-37
 Tournevis dynamométrique à poignée en T					FS2041
 Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003	
 Lame de rechange	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)	FS2049 (T25IP)
 Tournevis	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS1487 (T25IP)

Plaquettes interchangeables

Désignation	D _c mm	P		M		K		N		S	
		WMP35	WPP25	WPP45C	WMP35	WKK45C	WNN25	WMP35	WMP35	WMP35	WMP35
 P6001-D..	12-38										
P6003-D..	12-38										
P6004-D..	12-31,5										
P6005-D..	12-38										
P6006-D..	12-38										

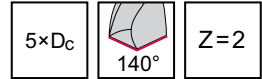
HC = Coated carbide

B1

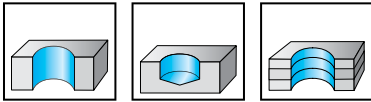
Foret à plaquettes de coupe

D4140

Drion-tec®

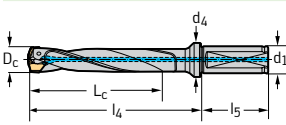


B1



	P	M	K	N	S	H	O
D4140	●	●	●	●	●		

Outil de coupe




Cylindrical shank with flat




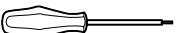
Désignation	D _c mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₅ mm	d ₁ mm	d ₄ mm	kg	Nb. de plaqu.	Dimen- sion du siège	Type
D4140-05-27.00F25-H	27	140	183	56	25	32	0,69	1	H	P600 . -D27, ..
D4140-05-28.00F32-J	28	145	190	60	32	40	0,97	1	J	P600 . -D28, ..
D4140-05-29.00F32-J	29	150	196	60	32	40	1	1	J	P600 . -D29, ..
D4140-05-30.00F32-K	30	155	202	60	32	40	1,05	1	K	P600 . -D30, ..
D4140-05-31.00F32-K	31	161	208	60	32	40	1,12	1	K	P600 . -D31, ..
D4140-05-32.00F40-M	32	166	214	70	40	50	1,51	1	M	P600 . -D32, ..
D4140-05-33.00F40-M	33	171	220	70	40	50	1,55	1	M	P600 . -D33, ..
D4140-05-34.00F40-N	34	176	226	70	40	50	1,61	1	N	P600 . -D34, ..
D4140-05-35.00F40-N	35	181	232	70	40	50	1,66	1	N	P600 . -D35, ..
D4140-05-36.00F40-P	36	187	238	70	40	50	1,72	1	P	P600 . -D36, ..
D4140-05-37.00F40-P	37	192	244	70	40	50	1,78	1	P	P600 . -D37, ..

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

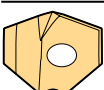
Pièces de montage

D _c [mm]	12-13	14-15	16-17	18-19	20-21	22-23	24-25	26-27	28-33	34-37
 Vis de serrage pour pointe de foret, Couple de serrage	FS1396 (T7IP) 1,2 Nm	FS1397 (T8IP) 2 Nm	FS1398 (T8IP) 2 Nm	FS1399 (T15IP) 4 Nm	FS1400 (T20IP) 5 Nm	FS1401 (T20IP) 5 Nm	FS1402 (T20IP) 5 Nm	FS1403 (T25IP) 5,5 Nm	FS1404 (T25IP) 5,5 Nm	FS2159 (T25IP) 5,5 Nm

Accessoires

D _c [mm]	12-13	14-17	18-19	20-25	26-37
 Tournevis dynamométrique à poignée en T					FS2041
 Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003	
 Lame de rechange	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)	FS2049 (T25IP)
 Tournevis	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS1487 (T25IP)

Plaquettes interchangeables

Désignation	D _c mm	P		M		K		N		S	
		WMP35	WPP25	WPP45C	WMP35	WKK45C	WNN25	WMP35	WPP25	WPP45C	WMP35
 P6001-D..	12-38										
P6003-D..	12-38										
P6004-D..	12-31,5										
P6005-D..	12-38										
P6006-D..	12-38										

HC = Coated carbide

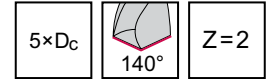
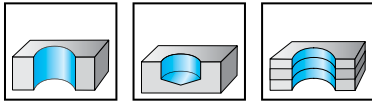
Foret à plaquettes de coupe

D4140 inch

Drion-tec®

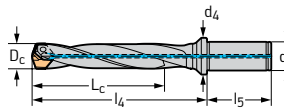


B1



	P	M	K	N	S	H	O
D4140	●	●	●	●	●		

Outil de coupe




Cylindrical shank with collar




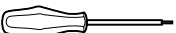
Désignation	D _c inch	L _c inch	l ₄ inch	l ₅ inch	d ₁ inch	d ₄ inch	lbs	Nb. de plaqu.	Dimen- sion du siège	Type
D4140.05-12.00A15-A	0,472	2,441	3,622	1,890	0,625	0,787	0,348	1	A	P600 . -D12, ..
D4140.05-13.00A15-A	0,512	2,638	3,858	1,890	0,625	0,787	0,37	1	A	P600 . -D13, ..
D4140.05-14.00A15-B	0,551	2,874	4,094	1,890	0,625	0,787	0,39	1	B	P600 . -D14, ..
D4140.05-15.00A15-B	0,591	3,071	4,331	1,890	0,625	0,787	0,417	1	B	P600 . -D15, ..
D4140.05-16.00A19-C	0,630	3,268	4,567	2,031	0,750	0,984	0,560	1	C	P600 . -D16, ..
D4140.05-17.00A19-C	0,669	3,465	4,803	2,031	0,750	0,984	0,551	1	C	P600 . -D17, ..
D4140.05-18.00A19-D	0,709	3,661	5,039	2,031	0,750	0,984	0,619	1	D	P600 . -D18, ..
D4140.05-19.00A19-D	0,748	3,858	5,276	2,031	0,750	0,984	0,705	1	D	P600 . -D19, ..
D4140.05-20.00A19-E	0,787	4,094	5,512	2,031	0,750	0,984	0,765	1	E	P600 . -D20, ..
D4140.05-21.00A19-E	0,827	4,291	5,748	2,031	0,750	0,984	0,814	1	E	P600 . -D21, ..
D4140.05-22.00A26-F	0,866	4,488	6,024	2,281	1,000	1,260	1,19	1	F	P600 . -D22, ..
D4140.05-24.00A26-G	0,945	4,882	6,496	2,281	1,000	1,260	1,323	1	G	P600 . -D24, ..
D4140.05-26.00A26-H	1,024	5,315	6,968	2,281	1,000	1,260	1,49	1	H	P600 . -D26, ..
D4140.05-28.00A31-J	1,102	5,709	7,48	2,281	1,250	1,575	1,947	1	J	P600 . -D28, ..
D4140.05-30.00A31-K	1,181	6,102	7,953	2,281	1,250	1,575	2,313	1	K	P600 . -D30, ..

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

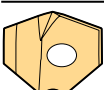
Pièces de montage

D _c (inch)	0,472–0,512	0,551–0,591	0,63–0,669	0,709–0,748	0,787–0,827	0,866	0,945	1,024	1,102–1,181
 Vis de serrage pour pointe de foret, Couple de serrage	FS1396 (T7IP) 0,885 lbs	FS1397 (T8IP) 1,475 lbs	FS1398 (T8IP) 1,475 lbs	FS1399 (T15IP) 2,95 lbs	FS1400 (T20IP) 3,688 lbs	FS1401 (T20IP) 3,688 lbs	FS1402 (T20IP) 3,688 lbs	FS1403 (T25IP) 4,057 lbs	FS1404 (T25IP) 4,057 lbs

Accessoires

D _c (inch)	0,472–0,512	0,551–0,669	0,709–0,748	0,787–0,945	1,024–1,181
 Tournevis dynamométrique à poignée en T					FS2042
 Tournevis dynamométrique, analogique	FS2002	FS2004	FS2004	FS2004	
 Lame de rechange	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)	FS2049 (T25IP)
 Tournevis	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS1487 (T25IP)

Plaquettes interchangeables

Désignation	D _c inch	P		M	K	N	S
		WMP35	WPP25	WPP45C	WMP35	WKK45C	WNN25
 P6001-D..	0,472–1,201			☑			
P6003-D..	0,472–1,201	☑			☑		☑
P6004-D..	0,472–1,201					☑	
P6005-D..	0,472–1,201				☑		
P6006-D..	0,472–1,201	☑					

HC = Coated carbide

B1

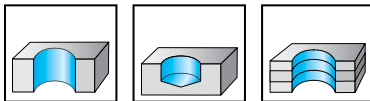
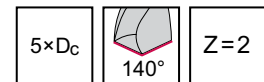
Foret à plaquettes de coupe

D4140 inch

Drion-tec®

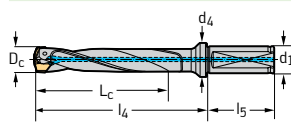


B1



	P	M	K	N	S	H	O
D4140	●	●	●	●	●		

Outil de coupe



Cylindrical shank with flat

Désignation	D _c inch	L _c inch	l ₄ inch	l ₅ inch	d ₁ inch	d ₄ inch	lbs	Nb. de plaqu.	Dimen- sion du siège	Type
D4140.05-12.00F15-A	0,472	2,441	3,622	1,890	0,625	0,787	0,340	1	A	P600 . -D12, ..
D4140.05-13.00F15-A	0,512	2,638	3,858	1,890	0,625	0,787	0,302	1	A	P600 . -D13, ..
D4140.05-14.00F15-B	0,551	2,874	4,094	1,890	0,625	0,787	0,379	1	B	P600 . -D14, ..
D4140.05-15.00F15-B	0,591	3,071	4,331	1,890	0,625	0,787	0,406	1	B	P600 . -D15, ..
D4140.05-16.00F19-C	0,630	3,268	4,567	2,031	0,750	0,984	0,551	1	C	P600 . -D16, ..
D4140.05-17.00F19-C	0,669	3,465	4,803	2,031	0,750	0,984	0,573	1	C	P600 . -D17, ..
D4140.05-18.00F19-D	0,709	3,661	5,039	2,031	0,750	0,984	0,622	1	D	P600 . -D18, ..
D4140.05-19.00F19-D	0,748	3,858	5,276	2,031	0,750	0,984	0,666	1	D	P600 . -D19, ..
D4140.05-20.00F19-E	0,787	4,094	5,512	2,031	0,750	0,984	0,750	1	E	P600 . -D20, ..
D4140.05-21.00F19-E	0,827	4,291	5,748	2,031	0,750	0,984	0,798	1	E	P600 . -D21, ..
D4140.05-22.00F26-F	0,866	4,488	6,024	2,281	1,000	1,260	1,19	1	F	P600 . -D22, ..
D4140.05-23.00F26-F	0,906	4,685	6,260	2,281	1,000	1,260	1,263	1	F	P600 . -D23, ..
D4140.05-24.00F26-G	0,945	4,882	6,496	2,281	1,000	1,260	1,316	1	G	P600 . -D24, ..
D4140.05-25.00F26-G	0,984	5,118	6,732	2,281	1,000	1,260	1,400	1	G	P600 . -D25, ..
D4140.05-26.00F26-H	1,024	5,315	6,968	2,281	1,000	1,260	1,464	1	H	P600 . -D26, ..
D4140.05-27.00F26-H	1,063	5,512	7,205	2,281	1,000	1,260	1,537	1	H	P600 . -D27, ..
D4140.05-28.00F31-J	1,102	5,709	7,48	2,281	1,250	1,575	2,079	1	J	P600 . -D28, ..
D4140.05-29.00F31-J	1,142	5,906	7,717	2,281	1,250	1,575	2,18	1	J	P600 . -D29, ..
D4140.05-30.00F31-K	1,181	6,339	7,953	2,281	1,250	1,575	2,271	1	K	P600 . -D30, ..
D4140.05-31.00F31-K	1,22	6,339	8,189	2,281	1,250	1,575	2,394	1	K	P600 . -D31, ..
D4140.05-32.00F31-M	1,260	6,535	8,425	2,281	1,250	1,575	2,429	1	M	P600 . -D32, ..
D4140.05-33.00F31-M	1,299	6,732	8,661	2,281	1,250	1,575	2,551	1	M	P600 . -D33, ..
D4140.05-34.00F38-N	1,339	6,929	8,898	2,688	1,500	1,969	3,331	1	N	P600 . -D34, ..
D4140.05-35.00F38-N	1,378	7,126	9,134	2,688	1,500	1,969	3,417	1	N	P600 . -D35, ..
D4140.05-36.00F38-P	1,417	7,362	9,37	2,688	1,500	1,969	3,578	1	P	P600 . -D36, ..
D4140.05-37.00F38-P	1,457	7,559	9,606	2,688	1,500	1,969	3,704	1	P	P600 . -D37, ..

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

Pièces de montage		0,472–0,512	0,551–0,591	0,63–0,669	0,709–0,748	0,787–0,827	0,866–0,906	0,945–0,984	1,024–1,063	1,102–1,299	1,339–1,457
D _c (inch)											
	Vis de serrage pour pointe de foret, Couple de serrage	FS1396 (T7IP) 0,885 lbs	FS1397 (T8IP) 1,475 lbs	FS1398 (T8IP) 1,475 lbs	FS1399 (T15IP) 2,95 lbs	FS1400 (T20IP) 3,688 lbs	FS1401 (T20IP) 3,688 lbs	FS1402 (T20IP) 3,688 lbs	FS1403 (T25IP) 4,057 lbs	FS1404 (T25IP) 4,057 lbs	FS2159 (T25IP) 4,057 lbs

Accessoires		0,472–0,512	0,551–0,669	0,709–0,748	0,787–0,984	1,024–1,457
D _c (inch)						
	Tournevis dynamométrique à poignée en T					FS2042
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2002	FS2004	FS2004	FS2004	
	Lame de rechange	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)	FS2049 (T25IP)
	Tournevis	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS1487 (T25IP)

Plaquettes interchangeables			P	M	K	N	S		
			HC	HC	HC	HC	HC		
			WMP35	WPP25	WPP45C	WMP35	WKK45C	WNN25	WMP35
Désignation		D _c inch							
	P6001-D..	0,472–1,496							
	P6003-D..	0,472–1,496							
	P6004-D..	0,472–1,240							
	P6005-D..	0,472–1,496							
	P6006-D..	0,472–1,496							

HC = Coated carbide

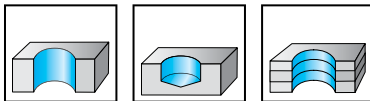
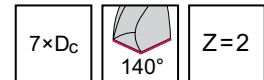
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = 😊 → bonne = 😐 → modérée = 😞

B1

Foret à plaquettes de coupe

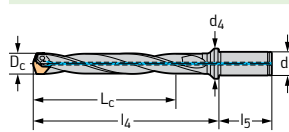
D4140
Drion-tec®


B1



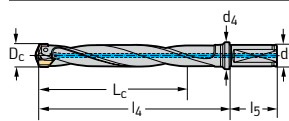
D4140	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●		

Outil de coupe



Cylindrical shank with collar

Désignation	D _c mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₅ mm	d ₁ mm	d ₄ mm	kg	Nb. de plaqu.	Dimen- sion du siège	Type
D4140-07-12.00A16-A	12	86	116	48	16	20	0,17	1	A	P600 . -D12, ..
D4140-07-13.00A16-A	13	93	124	48	16	20	0,18	1	A	P600 . -D13, ..
D4140-07-14.00A16-B	14	101	132	48	16	20	0,2	1	B	P600 . -D14, ..
D4140-07-15.00A16-B	15	108	140	48	16	20	0,23	1	B	P600 . -D15, ..
D4140-07-16.00A20-C	16	115	148	50	20	25	0,31	1	C	P600 . -D16, ..
D4140-07-17.00A20-C	17	122	156	50	20	25	0,33	1	C	P600 . -D17, ..
D4140-07-18.00A20-D	18	133	164	50	20	25	0,35	1	D	P600 . -D18, ..
D4140-07-19.00A20-D	19	136	172	50	20	25	0,37	1	D	P600 . -D19, ..
D4140-07-20.00A20-E	20	144	180	50	20	25	0,4	1	E	P600 . -D20, ..
D4140-07-21.00A20-E	21	151	188	50	20	25	0,43	1	E	P600 . -D21, ..
D4140-07-22.00A25-F	22	158	197	56	25	32	0,61	1	F	P600 . -D22, ..
D4140-07-23.00A25-F	23	165	205	56	25	32	0,65	1	F	P600 . -D23, ..
D4140-07-24.00A25-G	24	172	213	56	25	32	0,69	1	G	P600 . -D24, ..
D4140-07-25.00A25-G	25	180	221	56	25	32	0,76	1	G	P600 . -D25, ..
D4140-07-26.00A25-H	26	187	229	56	25	32	0,8	1	H	P600 . -D26, ..
D4140-07-27.00A25-H	27	194	237	56	25	32	0,84	1	H	P600 . -D27, ..
D4140-07-28.00A32-J	28	201	246	60	32	40	1,04	1	J	P600 . -D28, ..
D4140-07-29.00A32-J	29	208	254	60	32	40	1	1	J	P600 . -D29, ..
D4140-07-30.00A32-K	30	215	262	60	32	40	1,24	1	K	P600 . -D30, ..
D4140-07-31.00A32-K	31	223	270	60	32	40	1,3	1	K	P600 . -D31, ..




Cylindrical shank with flat




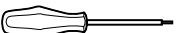
D4140-07-12.00F16-A	12	86	116	48	16	20	0,16	1	A	P600 . -D12, ..
D4140-07-13.00F16-A	13	93	124	48	16	20	0,17	1	A	P600 . -D13, ..
D4140-07-14.00F16-B	14	101	132	48	16	20	0,19	1	B	P600 . -D14, ..
D4140-07-15.00F16-B	15	108	140	48	16	20	0,2	1	B	P600 . -D15, ..
D4140-07-16.00F20-C	16	115	148	50	20	25	0,3	1	C	P600 . -D16, ..
D4140-07-17.00F20-C	17	122	156	50	20	25	0,32	1	C	P600 . -D17, ..
D4140-07-18.00F20-D	18	126	164	50	20	25	0,34	1	D	P600 . -D18, ..
D4140-07-19.00F20-D	19	136	172	50	20	25	0,37	1	D	P600 . -D19, ..
D4140-07-20.00F20-E	20	144	180	50	20	25	0,39	1	E	P600 . -D20, ..
D4140-07-21.00F20-E	21	151	188	50	20	25	0,43	1	E	P600 . -D21, ..
D4140-07-22.00F25-F	22	158	197	56	25	32	0,6	1	F	P600 . -D22, ..
D4140-07-23.00F25-F	23	165	205	56	25	32	0,64	1	F	P600 . -D23, ..
D4140-07-24.00F25-G	24	172	213	56	25	32	0,68	1	G	P600 . -D24, ..
D4140-07-25.00F25-G	25	180	221	56	25	32	0,71	1	G	P600 . -D25, ..
D4140-07-26.00F25-H	26	187	229	56	25	32	0,78	1	H	P600 . -D26, ..

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

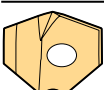
Pièces de montage

D _c [mm]	12-13	14-15	16-17	18-19	20-21	22-23	24-25	26-27	28-33	34-37
 Vis de serrage pour pointe de foret, Couple de serrage	FS1396 (T7IP) 1,2 Nm	FS1397 (T8IP) 2 Nm	FS1398 (T8IP) 2 Nm	FS1399 (T15IP) 4 Nm	FS1400 (T20IP) 5 Nm	FS1401 (T20IP) 5 Nm	FS1402 (T20IP) 5 Nm	FS1403 (T25IP) 5,5 Nm	FS1404 (T25IP) 5,5 Nm	FS2159 (T25IP) 5,5 Nm

Accessoires

D _c [mm]	12-13	14-17	18-19	20-25	26-37
 Tournevis dynamométrique à poignée en T					FS2041
 Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003	
 lame de rechange	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)	FS2049 (T25IP)
 Tournevis	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS1487 (T25IP)

Plaquettes interchangeables

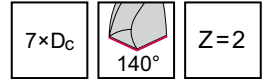
Désignation	D _c mm	P		M	K	N	S
		HC	WMP35	HC	HC	HC	HC
 P6001-D..	12-38			⊕			
P6003-D..	12-38	⊗		⊕			⊕
P6004-D..	12-31,5					⊕	
P6005-D..	12-38				⊗		
P6006-D..	12-38	⊕					

HC = Coated carbide

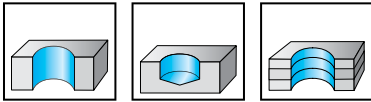
Foret à plaquettes de coupe

D4140

Drion-tec®

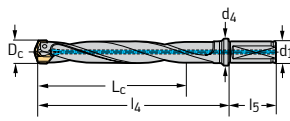


B1



	P	M	K	N	S	H	O
D4140	●	●	●	●	●		

Outil de coupe




Cylindrical shank with flat




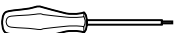
Désignation	D _c mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₅ mm	d ₁ mm	d ₄ mm	kg	Nb. de plaqu.	Dimen- sion du siège	Type
D4140-07-27.00F25-H	27	194	237	56	25	32	0,82	1	H	P600 . -D27, ..
D4140-07-28.00F32-J	28	201	246	60	32	40	1,04	1	J	P600 . -D28, ..
D4140-07-29.00F32-J	29	208	254	60	32	40	1,14	1	J	P600 . -D29, ..
D4140-07-30.00F32-K	30	215	262	60	32	40	1,24	1	K	P600 . -D30, ..
D4140-07-31.00F32-K	31	223	270	60	32	40	1,28	1	K	P600 . -D31, ..
D4140-07-32.00F40-M	32	230	278	70	40	50	1,8	1	M	P600 . -D32, ..
D4140-07-33.00F40-M	33	237	286	70	40	50	1,86	1	M	P600 . -D33, ..
D4140-07-34.00F40-N	34	244	294	70	40	50	1,94	1	N	P600 . -D34, ..
D4140-07-35.00F40-N	35	251	302	70	40	50	2,06	1	N	P600 . -D35, ..
D4140-07-36.00F40-P	36	259	310	70	40	50	2,09	1	P	P600 . -D36, ..
D4140-07-37.00F40-P	37	266	318	70	40	50	2,21	1	P	P600 . -D37, ..

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

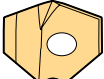
Pièces de montage

D _c [mm]	12-13	14-15	16-17	18-19	20-21	22-23	24-25	26-27	28-33	34-37
 Vis de serrage pour pointe de foret, Couple de serrage	FS1396 (T7IP) 1,2 Nm	FS1397 (T8IP) 2 Nm	FS1398 (T8IP) 2 Nm	FS1399 (T15IP) 4 Nm	FS1400 (T20IP) 5 Nm	FS1401 (T20IP) 5 Nm	FS1402 (T20IP) 5 Nm	FS1403 (T25IP) 5,5 Nm	FS1404 (T25IP) 5,5 Nm	FS2159 (T25IP) 5,5 Nm

Accessoires

D _c [mm]	12-13	14-17	18-19	20-25	26-37
 Tournevis dynamométrique à poignée en T					FS2041
 Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003	
 lame de rechange	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)	FS2049 (T25IP)
 Tournevis	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS1487 (T25IP)

Plaquettes interchangeables

Désignation	D _c mm	P		M	K	N	S
		WMP35	WPP25	WPP45C	WMP35	WKK45C	WNN25
 P6001-D..	12-38			☺			
P6003-D..	12-38	☺			☺		☺
P6004-D..	12-31,5					☺	
P6005-D..	12-38				☺		
P6006-D..	12-38	☺					

HC = Coated carbide

B1

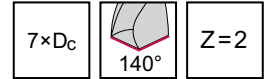
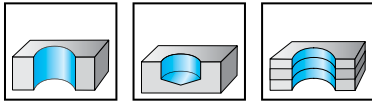
Foret à plaquettes de coupe

D4140 inch

Drion-tec®

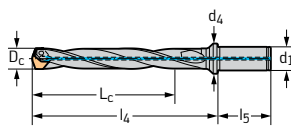


B1



	P	M	K	N	S	H	O
D4140	●●	●	●●	●●	●		

Outil de coupe




Cylindrical shank with collar




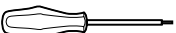
Désignation	D _c inch	L _c inch	l ₄ inch	l ₅ inch	d ₁ inch	d ₄ inch	lbs	Nb. de plaqu.	Dimen- sion du siège	Type
D4140.07-12.00A15-A	0,472	3,386	4,567	1,890	0,625	0,787	0,377	1	A	P600 . -D12, ..
D4140.07-13.00A15-A	0,512	3,661	4,882	1,890	0,625	0,787	0,406	1	A	P600 . -D13, ..
D4140.07-14.00A15-B	0,551	3,976	5,197	1,890	0,625	0,787	0,419	1	B	P600 . -D14, ..
D4140.07-15.00A15-B	0,591	4,252	5,512	1,890	0,625	0,787	0,467	1	B	P600 . -D15, ..
D4140.07-16.00A19-C	0,630	4,528	5,827	2,031	0,750	0,984	0,659	1	C	P600 . -D16, ..
D4140.07-17.00A19-C	0,669	4,803	6,142	2,031	0,750	0,984	0,710	1	C	P600 . -D17, ..
D4140.07-18.00A19-D	0,709	5,079	6,457	2,031	0,750	0,984	0,750	1	D	P600 . -D18, ..
D4140.07-19.00A19-D	0,748	5,354	6,772	2,031	0,750	0,984	0,805	1	D	P600 . -D19, ..
D4140.07-20.00A19-E	0,787	5,669	7,087	2,031	0,750	0,984	0,875	1	E	P600 . -D20, ..
D4140.07-21.00A19-E	0,827	5,945	7,402	2,031	0,750	0,984	0,946	1	E	P600 . -D21, ..
D4140.07-22.00A26-F	0,866	6,22	7,756	2,281	1,000	1,260	1,345	1	F	P600 . -D22, ..
D4140.07-24.00A26-G	0,945	6,772	8,386	2,281	1,000	1,260	1,541	1	G	P600 . -D24, ..
D4140.07-26.00A26-H	1,024	7,362	9,016	2,281	1,000	1,260	1,720	1	H	P600 . -D26, ..
D4140.07-28.00A31-J	1,102	7,913	9,685	2,281	1,250	1,575	2,427	1	J	P600 . -D28, ..
D4140.07-30.00A31-K	1,181	8,465	10,315	2,281	1,250	1,575	2,668	1	K	P600 . -D30, ..

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

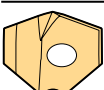
Pièces de montage

D _c [inch]	0,472–0,512	0,551–0,591	0,63–0,669	0,709–0,748	0,787–0,827	0,866	0,945	1,024	1,102–1,181
 Vis de serrage pour pointe de foret, Couple de serrage	FS1396 (T7IP) 0,885 lbs	FS1397 (T8IP) 1,475 lbs	FS1398 (T8IP) 1,475 lbs	FS1399 (T15IP) 2,95 lbs	FS1400 (T20IP) 3,688 lbs	FS1401 (T20IP) 3,688 lbs	FS1402 (T20IP) 3,688 lbs	FS1403 (T25IP) 4,057 lbs	FS1404 (T25IP) 4,057 lbs

Accessoires

D _c [inch]	0,472–0,512	0,551–0,669	0,709–0,748	0,787–0,945	1,024–1,181
 Tournevis dynamométrique à poignée en T					FS2042
 Tournevis dynamométrique, analogique	FS2002	FS2004	FS2004	FS2004	
 Lame de rechange	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)	FS2049 (T25IP)
 Tournevis	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS1487 (T25IP)

Plaquettes interchangeables

Désignation	D _c inch	P		M	K	N	S
		WMP35	WPP25	WPP45C	WKK45C	WNN25	WMP35
 P6001-D..	0,472–1,201			☼			
P6003-D..	0,472–1,201	☼			☼		☼
P6004-D..	0,472–1,201					☼	
P6005-D..	0,472–1,201				☼		
P6006-D..	0,472–1,201	☼					

HC = Coated carbide

B1

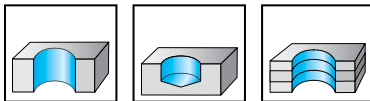
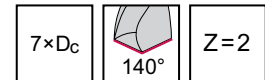
Foret à plaquettes de coupe

D4140 inch

Drion-tec®

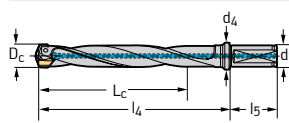


B1



	P	M	K	N	S	H	O
D4140	●	●	●	●	●		

Outil de coupe



Cylindrical shank with flat

Désignation	D _c inch	L _c inch	l ₄ inch	l ₅ inch	d ₁ inch	d ₄ inch	lbs	Nb. de plaqu.	Dimen- sion du siège	Type
D4140.07-12.00F15-A	0,472	3,386	4,567	1,890	0,625	0,787	0,366	1	A	P600 . -D12, ..
D4140.07-13.00F15-A	0,512	3,661	4,882	1,890	0,625	0,787	0,39	1	A	P600 . -D13, ..
D4140.07-14.00F15-B	0,551	3,976	5,197	1,890	0,625	0,787	0,421	1	B	P600 . -D14, ..
D4140.07-15.00F15-B	0,591	4,252	5,512	1,890	0,625	0,787	0,454	1	B	P600 . -D15, ..
D4140.07-16.00F19-C	0,630	4,528	5,827	2,031	0,750	0,984	0,617	1	C	P600 . -D16, ..
D4140.07-17.00F19-C	0,669	4,803	6,142	2,031	0,750	0,984	0,697	1	C	P600 . -D17, ..
D4140.07-18.00F19-D	0,709	5,079	6,457	2,031	0,750	0,984	0,734	1	D	P600 . -D18, ..
D4140.07-19.00F19-D	0,748	5,354	6,772	2,031	0,750	0,984	0,794	1	D	P600 . -D19, ..
D4140.07-20.00F19-E	0,787	5,669	7,087	2,031	0,750	0,984	0,858	1	E	P600 . -D20, ..
D4140.07-21.00F19-E	0,827	5,945	7,402	2,031	0,750	0,984	0,933	1	E	P600 . -D21, ..
D4140.07-22.00F26-F	0,866	6,22	7,756	2,281	1,000	1,260	1,351	1	F	P600 . -D22, ..
D4140.07-23.00F26-F	0,906	6,496	8,071	2,281	1,000	1,260	1,429	1	F	P600 . -D23, ..
D4140.07-24.00F26-G	0,945	6,772	8,386	2,281	1,000	1,260	1,523	1	G	P600 . -D24, ..
D4140.07-25.00F26-G	0,984	7,087	8,701	2,281	1,000	1,260	1,609	1	G	P600 . -D25, ..
D4140.07-26.00F26-H	1,024	7,362	9,016	2,281	1,000	1,260	1,702	1	H	P600 . -D26, ..
D4140.07-27.00F26-H	1,063	7,638	9,331	2,281	1,000	1,260	1,803	1	H	P600 . -D27, ..
D4140.07-28.00F31-J	1,102	7,913	9,685	2,281	1,250	1,575	2,379	1	J	P600 . -D28, ..
D4140.07-29.00F31-J	1,142	8,189	10,000	2,281	1,250	1,575	2,425	1	J	P600 . -D29, ..
D4140.07-30.00F31-K	1,181	8,465	10,315	2,281	1,250	1,575	2,844	1	K	P600 . -D30, ..
D4140.07-31.00F31-K	1,22	8,780	10,630	2,281	1,250	1,575	2,811	1	K	P600 . -D31, ..
D4140.07-32.00F31-M	1,260	9,055	10,945	2,281	1,250	1,575	2,866	1	M	P600 . -D32, ..
D4140.07-33.00F31-M	1,299	9,331	11,260	2,281	1,250	1,575	3,263	1	M	P600 . -D33, ..
D4140.07-34.00F38-N	1,339	9,606	11,575	2,688	1,500	1,969	4,034	1	N	P600 . -D34, ..
D4140.07-35.00F38-N	1,378	9,882	11,890	2,688	1,500	1,969	4,255	1	N	P600 . -D35, ..
D4140.07-36.00F38-P	1,417	10,197	12,205	2,688	1,500	1,969	4,359	1	P	P600 . -D36, ..
D4140.07-37.00F38-P	1,457	10,433	12,520	2,688	1,500	1,969	4,592	1	P	P600 . -D37, ..

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

Pièces de montage		0,472–0,512	0,551–0,591	0,63–0,669	0,709–0,748	0,787–0,827	0,866–0,906	0,945–0,984	1,024–1,063	1,102–1,299	1,339–1,457
		D _c (inch)									
	Vis de serrage pour pointe de foret, Couple de serrage	FS1396 (T7IP) 0,885 lbs	FS1397 (T8IP) 1,475 lbs	FS1398 (T8IP) 1,475 lbs	FS1399 (T15IP) 2,95 lbs	FS1400 (T20IP) 3,688 lbs	FS1401 (T20IP) 3,688 lbs	FS1402 (T20IP) 3,688 lbs	FS1403 (T25IP) 4,057 lbs	FS1404 (T25IP) 4,057 lbs	FS2159 (T25IP) 4,057 lbs

Accessoires		0,472–0,512	0,551–0,669	0,709–0,748	0,787–0,984	1,024–1,457
		D _c (inch)				
	Tournevis dynamométrique à poignée en T					FS2042
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2002	FS2004	FS2004	FS2004	
	Lame de rechange	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)	FS2049 (T25IP)
	Tournevis	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS1487 (T25IP)

Plaquettes interchangeables			P	M	K	N	S		
			HC	HC	HC	HC	HC		
		D _c inch	WMP35	WPP25	WPP45C	WMP35	WKK45C	WNN25	WMP35
	Désignation								
	P6001-D..	0,472–1,496							
	P6003-D..	0,472–1,496							
	P6004-D..	0,472–1,240							
	P6005-D..	0,472–1,496							
	P6006-D..	0,472–1,496							

HC = Coated carbide

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😊 → modérée = 😬

B1

Foret à plaquettes de coupe

D4140 inch

Drion-tec®



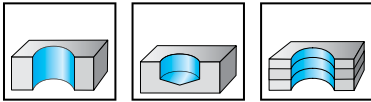
B1

 - P6006 - Utilisable sans pilotage jusqu'à $10 \times D_c$

$10 \times D_c$

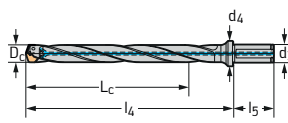
140°

Z=2



	P	M	K	N	S	H	O
D4140	●●	●	●●	●●	●	●	●

Outil de coupe




Désignation	D_c inch	L_c inch	l_4 inch	l_5 inch	d_1 inch	d_4 inch	lbs	Nb. de plaqu.	Dimen- sion du siège	Type
D4140.10-12.00F15-A	0,472	4,724	5,984	1,890	0,625	0,787	0,353	1	A	P600 . -D12, ..
D4140.10-15.00F15-B	0,591	5,906	7,283	1,890	0,625	0,787	0,485	1	B	P600 . -D15, ..
D4140.10-19.00F19-D	0,748	7,48	9,016	2,031	0,750	0,984	0,882	1	D	P600 . -D19, ..
D4140.10-22.00F26-F	0,866	8,661	10,354	2,281	1,000	1,260	1,543	1	F	P600 . -D22, ..
D4140.10-25.00F26-G	0,984	9,843	11,654	2,281	1,000	1,260	1,984	1	G	P600 . -D25, ..



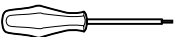
Cylindrical shank with flat

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

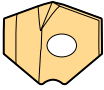
Pièces de montage

D _c [inch]	0,472	0,591	0,748	0,866	0,984
 Vis de serrage pour pointe de foret, Couple de serrage	FS1396 (T7IP) 0,885 lbs	FS1397 (T8IP) 1,475 lbs	FS1399 (T15IP) 2,95 lbs	FS1401 (T20IP) 3,688 lbs	FS1402 (T20IP) 3,688 lbs

Accessoires

D _c [inch]	0,472	0,591	0,748	0,866-0,984
 Tournevis dynamométrique, analogique	FS2002	FS2004	FS2004	FS2004
 lame de rechange	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
 Tournevis	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Plaquettes interchangeables

Désignation	D _c inch	P		M	K	N	S	
		HC	HC	HC	HC	HC	HC	
		WMP35	WPP25	WPP45C	WMP35	WKK45C	WNN25	WMP35
 P6001-D..	0,472-1,016			☼				
P6003-D..	0,472-1,016	☼			☼			☼
P6004-D..	0,472-1,004							☼
P6005-D..	0,472-1,016				☼			
P6006-D..	0,472-1,016	☼						

HC = Coated carbide

B1

Foret à plaquettes de coupe

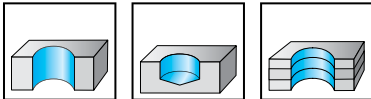
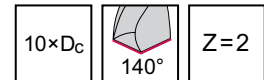
D4140

Drion-tec®



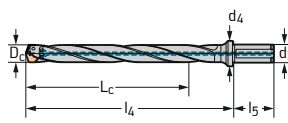
B1

- P6006 - Utilisable sans pilotage jusqu'à $10 \times D_c$



	P	M	K	N	S	H	O
D4140	●●	●	●●	●●	●		

Outil de coupe



Cylindrical shank with flat

Désignation	D _c mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₅ mm	d ₁ mm	d ₄ mm	kg	Nb. de plaqu.	Dimen- sion du siège	Type
D4140-10-12.00F16-A	12	120	152	48	16	20	0,16	1	A	P600 . -D12, ..
D4140-10-13.00F16-A	13	130	163	48	16	20	0,18	1	A	P600 . -D13, ..
D4140-10-14.00F16-B	14	140	174	48	16	20	0,2	1	B	P600 . -D14, ..
D4140-10-15.00F16-B	15	150	185	48	16	20	0,22	1	B	P600 . -D15, ..
D4140-10-16.00F20-C	16	160	196	50	20	25	0,31	1	C	P600 . -D16, ..
D4140-10-17.00F20-C	17	170	207	50	20	25	0,34	1	C	P600 . -D17, ..
D4140-10-18.00F20-D	18	180	218	50	20	25	0,4	1	D	P600 . -D18, ..
D4140-10-19.00F20-D	19	190	229	50	20	25	0,4	1	D	P600 . -D19, ..
D4140-10-20.00F20-E	20	200	240	50	20	25	0,48	1	E	P600 . -D20, ..
D4140-10-21.00F20-E	21	210	251	50	20	25	0,47	1	E	P600 . -D21, ..
D4140-10-22.00F25-F	22	220	263	56	25	32	0,71	1	F	P600 . -D22, ..
D4140-10-23.00F25-F	23	230	274	56	25	32	0,72	1	F	P600 . -D23, ..
D4140-10-24.00F25-G	24	240	285	56	25	32	0,82	1	G	P600 . -D24, ..
D4140-10-25.00F25-G	25	250	296	56	25	32	0,87	1	G	P600 . -D25, ..

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

Pièces de montage

D _c [mm]	12-13	14-15	16-17	18-19	20-21	22-23	24-25
 Vis de serrage pour pointe de foret, Couple de serrage	FS1396 (T7IP)	FS1397 (T8IP)	FS1398 (T8IP)	FS1399 (T15IP)	FS1400 (T20IP)	FS1401 (T20IP)	FS1402 (T20IP)
	1,2 Nm	2 Nm	2 Nm	4 Nm	5 Nm	5 Nm	5 Nm

Accessoires

D _c [mm]	12-13	14-17	18	19	20-24	21-25
 Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003	FS2003	FS2003
 Lame de rechange	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)	FS2015 (T20IP)
 Tournevis	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS1486 (T20IP)

Plaquettes interchangeables

Désignation	D _c mm	P		M	K	N	S
		WMP35	WPP25	WPP45C	WKK45C	WNN25	WMP35
 P6001-D..	12-25,8			☞			
P6003-D..	12-25,8	☞		☞			☞
P6004-D..	12-25,5					☞	
P6005-D..	12-25,8				☞		
P6006-D..	12-25,8	☞					

HC = Coated carbide

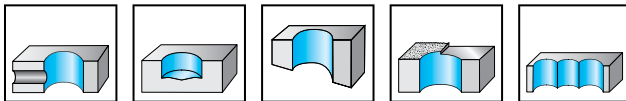
B1

Foret à plaquettes amovible

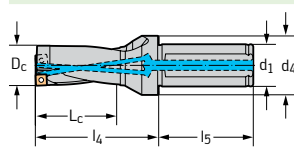
D4120 mm
Drion-tec®

B1

2×D _C	Z = 1
------------------	-------

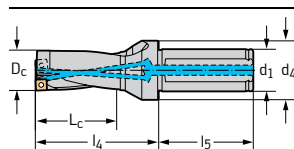


D4120	P	M	K	N	S	H	O
	●●	●●	●●	●●	●●		

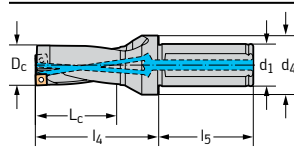
Outil de coupe


Cylindrical shank with flat

Désignation	D _c mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₅ mm	d ₁ mm	d ₄ mm	kg	Nb. de plaqu.	Type
D4120-02-13.50F20-P41	13,5	27	47	50	20	25	0,16	1 / 1	P484 . P-1R- ... P484 . C-1R- ...
D4120-02-14.00F20-P41	14	28	48	50	20	25	0,19	1 / 1	
D4120-02-14.50F20-P41	14,5	29	49	50	20	25	0,19	1 / 1	
D4120-02-15.00F20-P41	15	30	50	50	20	25	0,18	1 / 1	
D4120-02-15.50F20-P41	15,5	31	51	50	20	25	0,21	1 / 1	
D4120-02-16.00F25-P41	16	32	57	56	25	35	0,33	1 / 1	P484 . P-2R- ... P484 . C-2R- ...
D4120-02-16.50F25-P42	16,5	33	58	56	25	35	0,37	1 / 1	
D4120-02-17.00F25-P42	17	34	59	56	25	35	0,37	1 / 1	
D4120-02-17.50F25-P42	17,5	35	60	56	25	35	0,34	1 / 1	
D4120-02-18.00F25-P42	18	36	61	56	25	35	0,38	1 / 1	
D4120-02-18.50F25-P42	18,5	37	62	56	25	35	0,32	1 / 1	
D4120-02-19.00F25-P42	19	38	63	56	25	35	0,35	1 / 1	
D4120-02-19.50F25-P42	19,5	39	64	56	25	35	0,4	1 / 1	
D4120-02-20.00F25-P42	20	40	65	56	25	35	0,4	1 / 1	
D4120-02-20.50F25-P43	20,5	41	66	56	25	35	0,39	1 / 1	
D4120-02-21.00F25-P43	21	42	67	56	25	35	0,4	1 / 1	
D4120-02-21.50F25-P43	21,5	43	68	56	25	35	0,41	1 / 1	
D4120-02-22.00F25-P43	22	44	69	56	25	35	0,41	1 / 1	
D4120-02-22.50F25-P43	22,5	45	70	56	25	35	0,42	1 / 1	
D4120-02-23.00F25-P43	23	46	71	56	25	35	0,42	1 / 1	P484 . P-4R- ... P484 . C-4R- ...
D4120-02-23.50F25-P43	23,5	47	72	56	25	35	0,43	1 / 1	
D4120-02-24.00F25-P43	24	48	73	56	25	35	0,43	1 / 1	
D4120-02-24.50F25-P44	24,5	49	74	56	25	35	0,42	1 / 1	
D4120-02-25.00F25-P44	25	50	75	56	25	35	0,42	1 / 1	
D4120-02-25.50F32-P44	25,5	51	83	60	32	42	0,69	1 / 1	
D4120-02-26.00F32-P44	26	52	84	60	32	42	0,66	1 / 1	
D4120-02-26.50F32-P44	26,5	53	85	60	32	42	0,7	1 / 1	
D4120-02-27.00F32-P44	27	54	86	60	32	42	0,71	1 / 1	
D4120-02-27.50F32-P44	27,5	55	87	60	32	42	0,75	1 / 1	
D4120-02-28.00F32-P44	28	56	88	60	32	42	0,69	1 / 1	
D4120-02-28.50F32-P44	28,5	57	89	60	32	42	0,74	1 / 1	
D4120-02-29.00F32-P44	29	58	90	60	32	42	0,71	1 / 1	



Cylindrical shank with flat



Cylindrical shank with flat

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

Pièces de montage

D _c [mm]	13,5-16	16,5-20	20,5-24	24,5-29	29,5-35	35,5-42	43-59
Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2120 (T6IP) 0,4 Nm	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Accessoires

D _c [mm]	13,5-16	16,5-20	20,5-24	24,5-29	29,5-42	43-59
Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001	FS2001	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003
Tournevis dynamométrique, numérique			FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
Lame de rechange	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
Tournevis	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Taille	P		M		K		N		S	
		HC		HC		HC		HC	HW	HC	
		WKP25S	WKP35S	WSP45G	WXP40	WSP45G	WXP40	WKP25S	WKP35S	WNN15	WNI15
	P4840C-R-E67	1-8	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒
	P4840C-R-E77	1-8							☒	☒	
	P4841C-R-A57	1-8	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4841C-R-E57	1-8	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840C-2R-E67	2	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840C-2R-E77	2							☒	☒	
	P4841C-2R-A57	2	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4841C-2R-E57	2	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840C-3R-E67	3	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840C-3R-E77	3							☒	☒	
P4841C-3R-A57	3	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4841C-3R-E57	3	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
	P4840P-R-A57	1-8	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840P-R-E57	1-8	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840P-R-E67	1-8	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840P-R-E77	1-8							☒	☒	
	P4841P-R-A57	1-8	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4841P-R-E57	1-8	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840P-2R-A57	2	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840P-2R-E57	2	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840P-2R-E67	2	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840P-2R-E77	2							☒	☒	
	P4841P-2R-A57	2	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4841P-2R-E57	2	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840P-3R-A57	3	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840P-3R-E57	3	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840P-3R-E67	3	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840P-3R-E77	3							☒	☒	
	P4841P-3R-A57	3	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4841P-3R-E57	3	☒	☒	☒	☒	☒				☒

HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

B1

Foret à plaquettes amovible

D4120 mm

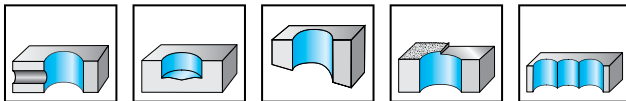
Drion-tec®



B1

2×D_C

Z = 1



D4120	●	●	●	●	●	●	●
-------	---	---	---	---	---	---	---

Outil de coupe		D _c mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₅ mm	d ₁ mm	d ₄ mm	kg	Nb. de plaqu.	Type
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D4120-02-29.50F32-P45	29,5	59	91	60	32	42	0,79	1 / 1	P484 . P-5R- ... P484 . C-5R- ...
	D4120-02-30.00F32-P45	30	60	92	60	32	42	0,73	1 / 1	
	D4120-02-30.50F32-P45	30,5	61	93	60	32	42	0,74	1 / 1	
	D4120-02-31.00F32-P45	31	62	94	60	32	42	0,75	1 / 1	
	D4120-02-31.50F32-P45	31,5	63	95	60	32	42	0,77	1 / 1	
	D4120-02-32.00F32-P45	32	64	96	60	32	42	0,78	1 / 1	
	D4120-02-32.50F32-P45	32,5	65	97	60	32	42	0,79	1 / 1	
	D4120-02-33.00F32-P45	33	66	98	60	32	42	0,84	1 / 1	
	D4120-02-33.50F32-P45	33,5	67	99	60	32	42	0,82	1 / 1	
	D4120-02-34.00F32-P45	34	68	100	60	32	42	0,83	1 / 1	
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D4120-02-34.50F32-P45	34,5	69	101	60	32	42	0,85	1 / 1	P484 . P-6R- ... P484 . C-6R- ...
	D4120-02-35.00F32-P45	35	70	102	60	32	42	0,9	1 / 1	
	D4120-02-35.50F32-P46	35,5	71	103	60	32	42	0,84	1 / 1	
	D4120-02-36.00F32-P46	36	72	104	60	32	42	0,84	1 / 1	
	D4120-02-36.50F32-P46	36,5	73	105	60	32	42	0,87	1 / 1	
	D4120-02-37.00F40-P46	37	74	114	70	40	50	1,43	1 / 1	
	D4120-02-37.50F40-P46	37,5	75	115	70	40	50	1,36	1 / 1	
	D4120-02-38.00F40-P46	38	76	116	70	40	50	1,47	1 / 1	
	D4120-02-38.50F40-P46	38,5	77	117	70	40	50	1,39	1 / 1	
	D4120-02-39.00F40-P46	39	78	118	70	40	50	1,55	1 / 1	
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D4120-02-39.50F40-P46	39,5	79	119	70	40	50	1,43	1 / 1	P484 . P-7R- ... P484 . C-7R- ...
	D4120-02-40.00F40-P46	40	80	120	70	40	50	1,45	1 / 1	
	D4120-02-40.50F40-P46	40,5	81	121	70	40	50	1,49	1 / 1	
	D4120-02-41.00F40-P46	41	82	122	70	40	50	1,5	1 / 1	
	D4120-02-41.50F40-P46	41,5	83	123	70	40	50	1,51	1 / 1	
	D4120-02-42.00F40-P46	42	84	124	70	40	50	1,64	1 / 1	
	D4120-02-43.00F40-P47	43	86	126	70	40	50	1,6	1 / 1	
	D4120-02-44.00F40-P47	44	88	128	70	40	50	1,66	1 / 1	
	D4120-02-45.00F40-P47	45	90	130	70	40	50	1,7	1 / 1	
	D4120-02-46.00F40-P47	46	92	132	70	40	50	1,74	1 / 1	
D4120-02-47.00F40-P47	47	94	134	70	40	50	1,8	1 / 1		
D4120-02-48.00F40-P47	48	96	136	70	40	50	1,85	1 / 1		
D4120-02-49.00F40-P47	49	98	138	70	40	50	1,9	1 / 1		
D4120-02-50.00F40-P47	50	100	140	70	40	50	1,84	1 / 1		

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]	13,5-16	16,5-20	20,5-24	24,5-29	29,5-35	35,5-42	43-59
Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2120 (T6IP) 0,4 Nm	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Accessoires

D _c [mm]	13,5-16	16,5-20	20,5-24	24,5-29	29,5-42	43-59
Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001	FS2001	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003
Tournevis dynamométrique, numérique			FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
Lame de rechange	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
Tournevis	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Taille	P		M		K		N		S		
		HC		HC		HC		HC	HW	HC		
		WKP25S	WKP35S	WSP45G	WXP40	WSP45G	WXP40	WKP25S	WKP35S	WNN15	WNI15	WSP45G
	P4840C-R-E67	1-8	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒	
	P4840C-R-E77	1-8							☒	☒		
	P4841C-R-A57	1-8	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
	P4841C-R-E57	1-8	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
	P4840C-2R-E67	2	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
	P4840C-2R-E77	2							☒	☒		
	P4841C-2R-A57	2	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
	P4841C-2R-E57	2	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
	P4840C-3R-E67	3	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
	P4840C-3R-E77	3							☒	☒		
	P4841C-3R-A57	3	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
	P4841C-3R-E57	3	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
		P4840P-R-A57	1-8	☒	☒	☒	☒	☒				☒
		P4840P-R-E57	1-8	☒	☒	☒	☒	☒				☒
		P4840P-R-E67	1-8	☒	☒	☒	☒	☒				☒
P4840P-R-E77		1-8							☒	☒		
P4841P-R-A57		1-8	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4841P-R-E57		1-8	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4840P-2R-A57		2	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4840P-2R-E57		2	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4840P-2R-E67		2	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4840P-2R-E77		2							☒	☒		
P4841P-2R-A57		2	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4841P-2R-E57		2	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4840P-3R-A57		3	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4840P-3R-E57		3	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4840P-3R-E67		3	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4840P-3R-E77	3							☒	☒			
P4841P-3R-A57	3	☒	☒	☒	☒	☒				☒		
P4841P-3R-E57	3	☒	☒	☒	☒	☒				☒		

HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

B1

Foret à plaquettes amovible

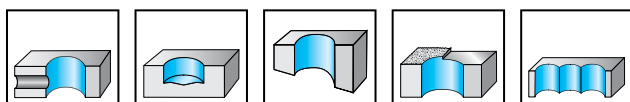
D4120

Drion-tec®



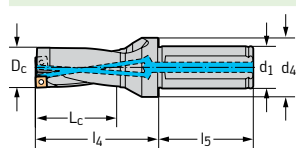
B1

2×D_c Z = 1



	P	M	K	N	S	H	O
D4120	●●	●●	●●	●●	●●		

Outil de coupe



Cylindrical shank with flat

Désignation	D _c mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₅ mm	d ₁ mm	d ₄ mm	kg	Nb. de plaqu.	Type
D4120-02-51.00F40-P48	51	102	142	70	40	50	2,01	1 / 1	P484 . P-8R-...
D4120-02-52.00F40-P48	52	104	144	70	40	50	2,04	1 / 1	P484 . C-8R-...
D4120-02-53.00F40-P48	53	106	146	70	40	50	2,17	1 / 1	
D4120-02-54.00F40-P48	54	108	148	70	40	50	2,24	1 / 1	
D4120-02-55.00F40-P48	55	110	150	70	40	50	2,19	1 / 1	
D4120-02-56.00F40-P48	56	112	152	70	40	50	2,37	1 / 1	
D4120-02-57.00F40-P48	57	114	154	70	40	50	2,45	1 / 1	
D4120-02-58.00F40-P48	58	116	156	70	40	50	2,54	1 / 1	
D4120-02-59.00F40-P48	59	118	158	70	40	50	2,62	1 / 1	

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

Pièces de montage

D _c [mm]	13,5-16	16,5-20	20,5-24	24,5-29	29,5-35	35,5-42	43-59
Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2120 (T6IP) 0,4 Nm	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Accessoires

D _c [mm]	13,5-16	16,5-20	20,5-24	24,5-29	29,5-42	43-59
Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001	FS2001	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003
Tournevis dynamométrique, numérique			FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
Lame de rechange	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
Tournevis	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Taille	P		M		K		N		S	
		HC		HC		HC		HC	HW	HC	
		WKP25S	WKP35S	WSP45G	WXP40	WSP45G	WXP40	WKP25S	WKP35S	WNI15	WNI15
	P4840C-.R-E67	1-8	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒
	P4840C-.R-E77	1-8							☒	☒	
	P4841C-.R-A57	1-8	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4841C-.R-E57	1-8	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840C-2R-E67	2	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840C-2R-E77	2							☒	☒	
	P4841C-2R-A57	2	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4841C-2R-E57	2	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840C-3R-E67	3	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840C-3R-E77	3							☒	☒	
P4841C-3R-A57	3	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4841C-3R-E57	3	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
	P4840P-.R-A57	1-8	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840P-.R-E57	1-8	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840P-.R-E67	1-8	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840P-.R-E77	1-8							☒	☒	
	P4841P-.R-A57	1-8	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4841P-.R-E57	1-8	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840P-2R-A57	2	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840P-2R-E57	2	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840P-2R-E67	2	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840P-2R-E77	2							☒	☒	
	P4841P-2R-A57	2	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4841P-2R-E57	2	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840P-3R-A57	3	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840P-3R-E57	3	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840P-3R-E67	3	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840P-3R-E77	3							☒	☒	
	P4841P-3R-A57	3	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4841P-3R-E57	3	☒	☒	☒	☒	☒				☒

HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

Foret à plaquettes amovible

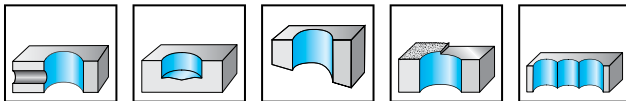
D4120 inch

Drion-tec®



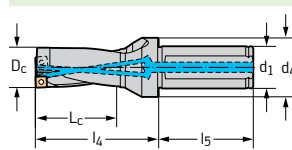
B1

2×D _C	Z = 1
------------------	-------



D4120	P	M	K	N	S	H	O
	●●	●●	●●	●●	●●		

Outil de coupe



Cylindrical shank with flat

Désignation	D _c inch	L _c inch	l ₄ inch	l ₅ inch	d ₁ inch	d ₄ inch	lbs	Nb. de plaqu.	Type
D4120.02-13.49F19-P41	0,531	1,062	1,849	2,031	0,750	1,125	0,509	1 / 1	P484 . P-1R- ... P484 . C-1R- ...
D4120.02-13.89F19-P41	0,547	1,094	1,881	2,031	0,750	1,125	0,511	1 / 1	
D4120.02-14.27F19-P41	0,562	1,124	1,911	2,031	0,750	1,125	0,516	1 / 1	
D4120.02-14.68F19-P41	0,578	1,156	1,943	2,031	0,750	1,125	0,419	1 / 1	
D4120.02-15.09F19-P41	0,594	1,188	1,975	2,031	0,750	1,125	0,525	1 / 1	
D4120.02-15.47F19-P41	0,609	1,218	2,005	2,031	0,750	1,125	0,529	1 / 1	
D4120.02-15.88F19-P41	0,625	1,250	2,037	2,031	0,750	1,125	0,437	1 / 1	
D4120.02-16.66F26-P42	0,656	1,312	2,310	2,281	1,000	1,375	0,922	1 / 1	P484 . P-2R- ... P484 . C-2R- ...
D4120.02-17.04F26-P42	0,671	1,342	2,34	2,281	1,000	1,375	0,926	1 / 1	
D4120.02-17.45F26-P42	0,687	1,374	2,37	2,281	1,000	1,375	0,767	1 / 1	
D4120.02-17.86F26-P42	0,703	1,406	2,410	2,281	1,000	1,375	0,948	1 / 1	
D4120.02-18.24F26-P42	0,718	1,436	2,44	2,281	1,000	1,375	0,891	1 / 1	
D4120.02-19.05F26-P42	0,750	1,500	2,500	2,281	1,000	1,375	0,895	1 / 1	
D4120.02-19.43F26-P42	0,765	1,530	2,530	2,281	1,000	1,375	0,97	1 / 1	
D4120.02-19.84F26-P42	0,781	1,562	2,560	2,281	1,000	1,375	0,882	1 / 1	
D4120.02-20.62F26-P43	0,812	1,624	2,62	2,281	1,000	1,375	0,097	1 / 1	P484 . P-3R- ... P484 . C-3R- ...
D4120.02-21.41F26-P43	0,843	1,686	2,69	2,281	1,000	1,375	0,992	1 / 1	
D4120.02-22.23F31-P43	0,875	1,750	2,880	2,281	1,250	1,625	1,433	1 / 1	
D4120.02-23.01F31-P43	0,906	1,812	2,94	2,281	1,250	1,625	1,455	1 / 1	
D4120.02-23.39F31-P43	0,921	1,842	2,97	2,281	1,250	1,625	1,466	1 / 1	
D4120.02-23.80F31-P43	0,937	1,874	3,000	2,281	1,250	1,625	1,477	1 / 1	
D4120.02-24.59F31-P44	0,968	1,936	3,07	2,281	1,250	1,625	1,554	1 / 1	P484 . P-4R- ... P484 . C-4R- ...
D4120.02-24.99F31-P44	0,984	1,968	3,100	2,281	1,250	1,625	1,398	1 / 1	
D4120.02-25.40F31-P44	1,000	2,000	3,130	2,281	1,250	1,625	1,576	1 / 1	
D4120.02-26.57F31-P44	1,046	2,092	3,22	2,281	1,250	1,625	1,590	1 / 1	
D4120.02-26.97F31-P44	1,062	2,124	3,250	2,281	1,250	1,625	1,609	1 / 1	
D4120.02-28.17F31-P44	1,109	2,218	3,350	2,281	1,250	1,625	1,66	1 / 1	
D4120.02-28.58F31-P44	1,125	2,250	3,380	2,281	1,250	1,625	1,698	1 / 1	
D4120.02-29.74F31-P45	1,171	2,342	3,47	2,281	1,250	1,625	1,695	1 / 1	P484 . P-5R- ... P484 . C-5R- ...
D4120.02-30.15F31-P45	1,187	2,374	3,500	2,281	1,250	1,625	1,737	1 / 1	
D4120.02-31.75F31-P45	1,250	2,500	3,630	2,281	1,250	1,625	1,808	1 / 1	
D4120.02-33.32F31-P45	1,312	2,624	3,750	2,281	1,250	1,625	1,9	1 / 1	
D4120.02-34.11F31-P45	1,343	2,686	3,82	2,281	1,250	1,625	1,953	1 / 1	
D4120.02-34.93F31-P45	1,375	2,750	3,880	2,281	1,250	1,625	1,993	1 / 1	

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

Pièces de montage

D _c (inch)	0,531–0,625	0,656–0,781	0,812–0,937	0,968–1,125	1,171–1,375	1,421–1,625	1,687–2,25
Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2120 (T6IP) 0,295 lbs	FS2111 (T7IP) 0,664 lbs	FS1454 (T8IP) 0,885 lbs	FS1457 (T9IP) 1,475 lbs	FS2080 (T15IP) 1,844 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs

Accessoires

D _c (inch)	0,531–0,625	0,656–0,781	0,812–0,937	0,968–1,125	1,171–1,625	1,687–2,25
Tournevis dynamométrique, analogique	FS2002	FS2002	FS2002	FS2004	FS2004	FS2004
Tournevis dynamométrique, numérique			FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
Lame de rechange	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
Tournevis	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Taille	P		M		K		N		S	
		HC		HC		HC		HC	HW	HC	
		WKP25S	WKP35S	WSP45G	WXP40	WSP45G	WXP40	WKP25S	WKP35S	WNN15	WNI15
	P4840C-.R-E67	0-0.3	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒
	P4840C-.R-E77	0-0.3							☒	☒	
	P4841C-.R-A57	0-0.3	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4841C-.R-E57	0-0.3	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840C-2R-E67	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840C-2R-E77	0.1							☒	☒	
	P4841C-2R-A57	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4841C-2R-E57	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840C-3R-E67	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840C-3R-E77	0.1							☒	☒	
P4841C-3R-A57	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4841C-3R-E57	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
	P4840P-.R-A57	0-0.3	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840P-.R-E57	0-0.3	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840P-.R-E67	0-0.3	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840P-.R-E77	0-0.3							☒	☒	
	P4841P-.R-A57	0-0.3	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4841P-.R-E57	0-0.3	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840P-2R-A57	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840P-2R-E57	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840P-2R-E67	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840P-2R-E77	0.1							☒	☒	
	P4841P-2R-A57	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4841P-2R-E57	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840P-3R-A57	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840P-3R-E57	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840P-3R-E67	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840P-3R-E77	0.1							☒	☒	
	P4841P-3R-A57	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4841P-3R-E57	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒

P48...C = plaquette intérieure
P48...P = plaquette extérieure

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

B1

Foret à plaquettes amovible

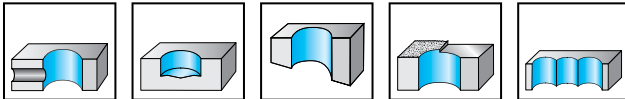
D4120 inch

Drion-tec®



B1

2×D _C	Z = 1
------------------	-------



D4120	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●		

Outil de coupe

	Désignation	D _C inch	L _C inch	l ₄ inch	l ₅ inch	d ₁ inch	d ₄ inch	lbs	Nb. de plaqu.	Type
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D4120.02-36.09F31-P46	1,421	2,842	3,97	2,281	1,250	1,625	1,94	1 / 1	P484 . P-6R- ... P484 . C-6R- ...
	D4120.02-36.50F38-P46	1,437	2,874	4,250	2,688	1,500	1,940	2,734	1 / 1	
	D4120.02-38.10F38-P46	1,500	3,000	4,380	2,688	1,500	1,940	2,939	1 / 1	
	D4120.02-39.67F38-P46	1,562	3,124	4,500	2,688	1,500	1,940	2,987	1 / 1	
	D4120.02-41.28F38-P46	1,625	3,250	4,630	2,688	1,500	1,940	3,064	1 / 1	
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D4120.02-42.85F38-P47	1,687	3,374	4,750	2,688	1,500	1,940	3,025	1 / 1	P484 . P-7R- ... P484 . C-7R- ...
	D4120.02-44.45F38-P47	1,750	3,500	4,880	2,688	1,500	1,940	3,166	1 / 1	
	D4120.02-46.02F38-P47	1,812	3,624	5,000	2,688	1,500	1,940	3,32	1 / 1	
	D4120.02-47.63F38-P47	1,875	3,750	5,130	2,688	1,500	1,940	3,499	1 / 1	
	D4120.02-49.20F38-P47	1,937	3,874	5,250	2,688	1,500	1,940	3,691	1 / 1	
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D4120.02-50.80F51-P48	2,000	4,000	5,62	3,250	2,000	2,440	5,944	1 / 1	P484 . P-8R- ... P484 . C-8R- ...
	D4120.02-52.37F51-P48	2,062	4,124	5,74	3,250	2,000	2,440	6,169	1 / 1	
	D4120.02-53.98F51-P48	2,125	4,250	5,87	3,250	2,000	2,440	6,418	1 / 1	
	D4120.02-55.55F51-P48	2,187	4,374	5,99	3,250	2,000	2,440	6,656	1 / 1	
	D4120.02-57.15F51-P48	2,250	4,500	6,12	3,250	2,000	2,440	6,925	1 / 1	

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)	0,531-0,625	0,656-0,781	0,812-0,937	0,968-1,125	1,171-1,375	1,421-1,625	1,687-2,25
Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2120 (T6IP) 0,295 lbs	FS2111 (T7IP) 0,664 lbs	FS1454 (T8IP) 0,885 lbs	FS1457 (T9IP) 1,475 lbs	FS2080 (T15IP) 1,844 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs

Accessoires

D _c (inch)	0,531-0,625	0,656-0,781	0,812-0,937	0,968-1,125	1,171-1,625	1,687-2,25
Tournevis dynamométrique, analogique	FS2002	FS2002	FS2002	FS2004	FS2004	FS2004
Tournevis dynamométrique, numérique			FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
lame de rechange	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
Tournevis	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Taille	P		M		K		N		S		
		HC		HC		HC		HC	HW	HC		
		WKP25S	WKP35S	WSP45G	WXP40	WSP45G	WXP40	WKP25S	WKP35S	WNN15	WNN15	WSP45G
	P4840C-.R-E67	0-0.3	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒	
	P4840C-.R-E77	0-0.3							☒	☒		
	P4841C-.R-A57	0-0.3	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
	P4841C-.R-E57	0-0.3	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
	P4840C-2R-E67	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
	P4840C-2R-E77	0.1							☒	☒		
	P4841C-2R-A57	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
	P4841C-2R-E57	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
	P4840C-3R-E67	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
	P4840C-3R-E77	0.1							☒	☒		
	P4841C-3R-A57	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
	P4841C-3R-E57	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
		P4840P-.R-A57	0-0.3	☒	☒	☒	☒	☒				☒
		P4840P-.R-E57	0-0.3	☒	☒	☒	☒	☒				☒
		P4840P-.R-E67	0-0.3	☒	☒	☒	☒	☒				☒
P4840P-.R-E77		0-0.3							☒	☒		
P4841P-.R-A57		0-0.3	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4841P-.R-E57		0-0.3	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4840P-2R-A57		0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4840P-2R-E57		0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4840P-2R-E67		0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4840P-2R-E77		0.1							☒	☒		
P4841P-2R-A57		0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4841P-2R-E57		0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4840P-3R-A57		0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4840P-3R-E57		0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4840P-3R-E67		0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4840P-3R-E77	0.1							☒	☒			
P4841P-3R-A57	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒		
P4841P-3R-E57	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒		

P48...C = plaquette intérieure
P48...P = plaquette extérieure

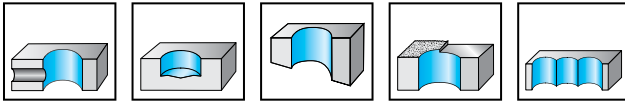
HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

B1

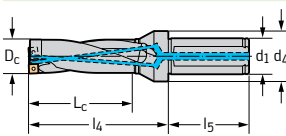
Foret à plaquettes amovible

D4120 mm
Drion-tec®


B1

3×D_C Z = 1


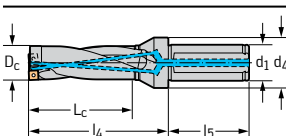
P	M	K	N	S	H	O
●	●	●	●	●		

Outil de coupe


Cylindrical shank with flat

Désignation	D _c mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₅ mm	d ₁ mm	d ₄ mm	kg	Nb. de plaqu.	Type
D4120-03-13.50F20-P41	13,5	40,5	60,5	50	20	25	0,16	1 / 1	P484 . P-1R- ... P484 . C-1R- ...
D4120-03-14.00F20-P41	14	42	62	50	20	25	0,17	1 / 1	
D4120-03-14.50F20-P41	14,5	43,5	63,5	50	20	25	0,2	1 / 1	
D4120-03-15.00F20-P41	15	45	65	50	20	25	0,2	1 / 1	
D4120-03-15.50F20-P41	15,5	46,5	66,5	50	20	25	0,21	1 / 1	
D4120-03-16.00F25-P41	16	48	73	56	25	35	0,37	1 / 1	
D4120-03-16.50F25-P42	16,5	49,5	75	56	25	35	0,2	1 / 1	P484 . P-2R- ... P484 . C-2R- ...
D4120-03-17.00F25-P42	17	51	76	56	25	35	0,35	1 / 1	
D4120-03-17.50F25-P42	17,5	52,5	77,5	56	25	35	0,4	1 / 1	
D4120-03-18.00F25-P42	18	54	79	56	25	35	0,36	1 / 1	
D4120-03-18.50F25-P42	18,5	55,5	80,5	56	25	35	0,39	1 / 1	
D4120-03-19.00F25-P42	19	57	82	56	25	35	0,4	1 / 1	
D4120-03-19.50F25-P42	19,5	58,5	84	56	25	35	0,4	1 / 1	
D4120-03-20.00F25-P42	20	60	85	56	25	35	0,43	1 / 1	
D4120-03-20.50F25-P43	20,5	61,5	87	56	25	35	0,43	1 / 1	P484 . P-3R- ... P484 . C-3R- ...
D4120-03-21.00F25-P43	21	63	88	56	25	35	0,43	1 / 1	
D4120-03-21.50F25-P43	21,5	64,5	90	56	25	35	0,44	1 / 1	
D4120-03-22.00F25-P43	22	66	91	56	25	35	0,43	1 / 1	
D4120-03-22.50F25-P43	22,5	67,5	93	56	25	35	0,46	1 / 1	
D4120-03-23.00F25-P43	23	69	94	56	25	35	0,43	1 / 1	
D4120-03-23.50F25-P43	23,5	70,5	96	56	25	35	0,51	1 / 1	
D4120-03-24.00F25-P43	24	72	97	56	25	35	0,49	1 / 1	
D4120-03-24.50F25-P44	24,5	73,5	99	56	25	35	0,47	1 / 1	P484 . P-4R- ... P484 . C-4R- ...
D4120-03-25.00F25-P44	25	75	100	56	25	35	0,48	1 / 1	
D4120-03-25.50F32-P44	25,5	76,5	109	60	32	42	0,78	1 / 1	
D4120-03-26.00F32-P44	26	78	110	60	32	42	0,71	1 / 1	
D4120-03-26.50F32-P44	26,5	79,5	112	60	32	42	0,77	1 / 1	
D4120-03-27.00F32-P44	27	81	113	60	32	42	0,74	1 / 1	
D4120-03-27.50F32-P44	27,5	82,5	115	60	32	42	0,83	1 / 1	
D4120-03-28.00F32-P44	28	84	116	60	32	42	0,83	1 / 1	
D4120-03-28.50F32-P44	28,5	85,5	118	60	32	42	0,78	1 / 1	
D4120-03-29.00F32-P44	29	87	119	60	32	42	0,87	1 / 1	

Cylindrical shank with flat



Cylindrical shank with flat

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]	13,5-16	16,5-20	20,5-24	24,5-29	29,5-35	35,5-42	43-59
Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2120 (T6IP) 0,4 Nm	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Accessoires

D _c [mm]	13,5-16	16,5-20	20,5-24	24,5-29	29,5-42	43-59
Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001	FS2001	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003
Tournevis dynamométrique, numérique			FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
Lame de rechange	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
Tournevis	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Taille	P		M		K		N		S		
		HC		HC		HC		HC	HW	HC		
		WKP25S	WKP35S	WSP45G	WXP40	WSP45G	WXP40	WKP25S	WKP35S	WNN15	WN15	WSP45G
	P4840C-R-E67	1-8	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	
	P4840C-R-E77	1-8							☞	☞		
	P4841C-R-A57	1-8	☞	☞	☞	☞	☞	☞			☞	
	P4841C-R-E57	1-8	☞	☞	☞	☞	☞	☞			☞	
	P4840C-2R-E67	2	☞	☞	☞	☞	☞	☞			☞	
	P4840C-2R-E77	2							☞	☞		
	P4841C-2R-A57	2	☞	☞	☞	☞	☞	☞			☞	
	P4841C-2R-E57	2	☞	☞	☞	☞	☞	☞			☞	
	P4840C-3R-E67	3	☞	☞	☞	☞	☞	☞			☞	
	P4840C-3R-E77	3							☞	☞		
	P4841C-3R-A57	3	☞	☞	☞	☞	☞	☞			☞	
	P4841C-3R-E57	3	☞	☞	☞	☞	☞	☞			☞	
		P4840P-R-A57	1-8	☞	☞	☞	☞	☞	☞			☞
		P4840P-R-E57	1-8	☞	☞	☞	☞	☞	☞			☞
P4840P-R-E67		1-8	☞	☞	☞	☞	☞	☞			☞	
P4840P-R-E77		1-8							☞	☞		
P4841P-R-A57		1-8	☞	☞	☞	☞	☞	☞			☞	
P4841P-R-E57		1-8	☞	☞	☞	☞	☞	☞			☞	
P4840P-2R-A57		2	☞	☞	☞	☞	☞	☞			☞	
P4840P-2R-E57		2	☞	☞	☞	☞	☞	☞			☞	
P4840P-2R-E67		2	☞	☞	☞	☞	☞	☞			☞	
P4840P-2R-E77		2							☞	☞		
P4841P-2R-A57		2	☞	☞	☞	☞	☞	☞			☞	
P4841P-2R-E57		2	☞	☞	☞	☞	☞	☞			☞	
P4840P-3R-A57		3	☞	☞	☞	☞	☞	☞			☞	
P4840P-3R-E57		3	☞	☞	☞	☞	☞	☞			☞	
P4840P-3R-E67		3	☞	☞	☞	☞	☞	☞			☞	
P4840P-3R-E77		3							☞	☞		
P4841P-3R-A57		3	☞	☞	☞	☞	☞	☞			☞	
P4841P-3R-E57		3	☞	☞	☞	☞	☞	☞			☞	

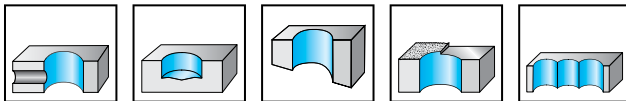
HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

B1

Foret à plaquettes amovible

D4120 mm
Drion-tec®


B1

3×D_C Z=1


D4120	P	M	K	N	S	H	O
	●●	●●	●●	●●	●●		

Outil de coupe		D _C mm	L _C mm	l ₄ mm	l ₅ mm	d ₁ mm	d ₄ mm	kg	Nb. de plaqu.	Type
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D4120-03-29.50F32-P45	29,5	88,5	121	60	32	42	0,88	1 / 1	P484 . P-5R- ... P484 . C-5R- ...
	D4120-03-30.00F32-P45	30	90	122	60	32	42	0,82	1 / 1	
	D4120-03-30.50F32-P45	30,5	91,5	124	60	32	42	0,84	1 / 1	
	D4120-03-31.00F32-P45	31	93	125	60	32	42	0,93	1 / 1	
	D4120-03-31.50F32-P45	31,5	94,5	127	60	32	42	0,88	1 / 1	
	D4120-03-32.00F32-P45	32	96	128	60	32	42	0,95	1 / 1	
	D4120-03-32.50F32-P45	32,5	97,5	130	60	32	42	0,92	1 / 1	
	D4120-03-33.00F32-P45	33	99	131	60	32	42	0,93	1 / 1	
	D4120-03-33.50F32-P45	33,5	100,5	133	60	32	42	0,96	1 / 1	
	D4120-03-34.00F32-P45	34	102	134	60	32	42	0,97	1 / 1	
	D4120-03-34.50F32-P45	34,5	103,5	136	60	32	42	1	1 / 1	
	D4120-03-35.00F32-P45	35	105	137	60	32	42	1,08	1 / 1	
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D4120-03-35.50F32-P46	35,5	106,5	139	60	32	42	1	1 / 1	P484 . P-6R- ... P484 . C-6R- ...
	D4120-03-36.00F32-P46	36	108	140	60	32	42	1,02	1 / 1	
	D4120-03-36.50F32-P46	36,5	109,5	142	60	32	42	1,04	1 / 1	
	D4120-03-37.00F40-P46	37	111	151	70	40	50	1,68	1 / 1	
	D4120-03-37.50F40-P46	37,5	112,5	153	70	40	50	1,55	1 / 1	
	D4120-03-38.00F40-P46	38	114	154	70	40	50	1,17	1 / 1	
	D4120-03-38.50F40-P46	38,5	115,5	156	70	40	50	1,6	1 / 1	
	D4120-03-39.00F40-P46	39	117	157	70	40	50	1,76	1 / 1	
	D4120-03-39.50F40-P46	39,5	118,5	159	70	40	50	1,66	1 / 1	
	D4120-03-40.00F40-P46	40	120	160	70	40	50	1,68	1 / 1	
	D4120-03-40.50F40-P46	40,5	121,5	162	70	40	50	1,71	1 / 1	
	D4120-03-41.00F40-P46	41	123	163	70	40	50	1,82	1 / 1	
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D4120-03-41.50F40-P46	41,5	124,5	165	70	40	50	1,78	1 / 1	P484 . P-7R- ... P484 . C-7R- ...
	D4120-03-42.00F40-P46	42	126	166	70	40	50	1,94	1 / 1	
	D4120-03-43.00F40-P47	43	129	169	70	40	50	1,79	1 / 1	
	D4120-03-44.00F40-P47	44	132	172	70	40	50	2,03	1 / 1	
	D4120-03-45.00F40-P47	45	135	175	70	40	50	1,92	1 / 1	
	D4120-03-46.00F40-P47	46	138	178	70	40	50	2,17	1 / 1	
	D4120-03-47.00F40-P47	47	141	181	70	40	50	2,18	1 / 1	
	D4120-03-48.00F40-P47	48	144	184	70	40	50	2,15	1 / 1	
	D4120-03-49.00F40-P47	49	147	187	70	40	50	2,33	1 / 1	
	D4120-03-50.00F40-P47	50	150	190	70	40	50	2,45	1 / 1	

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]	13,5-16	16,5-20	20,5-24	24,5-29	29,5-35	35,5-42	43-59
Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2120 (T6IP) 0,4 Nm	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Accessoires

D _c [mm]	13,5-16	16,5-20	20,5-24	24,5-29	29,5-42	43-59
Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001	FS2001	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003
Tournevis dynamométrique, numérique			FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
Lame de rechange	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
Tournevis	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Taille	P		M		K		N		S	
		HC		HC		HC		HC	HW	HC	
		WKP25S	WKP35S	WSP45G	WXP40	WSP45G	WXP40	WKP25S	WKP35S	WNI15	WNI15
	P4840C-R-E67	1-8	☞	☞	☞	☞	☞	☞			☞
	P4840C-R-E77	1-8							☞	☞	
	P4841C-R-A57	1-8	☞	☞	☞	☞	☞				☞
	P4841C-R-E57	1-8	☞	☞	☞	☞	☞				☞
	P4840C-2R-E67	2	☞	☞	☞	☞	☞				☞
	P4840C-2R-E77	2							☞	☞	
	P4841C-2R-A57	2	☞	☞	☞	☞	☞				☞
	P4841C-2R-E57	2	☞	☞	☞	☞	☞				☞
	P4840C-3R-E67	3	☞	☞	☞	☞	☞				☞
	P4840C-3R-E77	3							☞	☞	
	P4840P-R-A57	1-8	☞	☞	☞	☞	☞	☞			☞
	P4840P-R-E57	1-8	☞	☞	☞	☞	☞				☞
	P4840P-R-E67	1-8	☞	☞	☞	☞	☞				☞
	P4840P-R-E77	1-8							☞	☞	
	P4841P-R-A57	1-8	☞	☞	☞	☞	☞	☞			☞
	P4841P-R-E57	1-8	☞	☞	☞	☞	☞				☞
	P4840P-2R-A57	2	☞	☞	☞	☞	☞	☞			☞
	P4840P-2R-E57	2	☞	☞	☞	☞	☞				☞
	P4840P-2R-E67	2	☞	☞	☞	☞	☞				☞
	P4840P-2R-E77	2							☞	☞	
	P4841P-2R-A57	2	☞	☞	☞	☞	☞	☞			☞
	P4841P-2R-E57	2	☞	☞	☞	☞	☞				☞
	P4840P-3R-A57	3	☞	☞	☞	☞	☞	☞			☞
	P4840P-3R-E57	3	☞	☞	☞	☞	☞				☞
	P4840P-3R-E67	3	☞	☞	☞	☞	☞				☞
	P4840P-3R-E77	3							☞	☞	
	P4841P-3R-A57	3	☞	☞	☞	☞	☞	☞			☞
	P4841P-3R-E57	3	☞	☞	☞	☞	☞				☞

HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

B1

Foret à plaquettes amovible

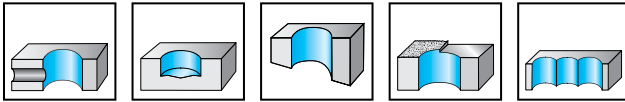
D4120

Drion-tec®



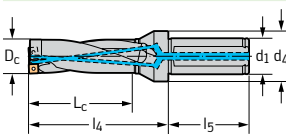
B1

3×D_C Z=1



	P	M	K	N	S	H	O
D4120	●●	●●	●●	●●	●●		

Outil de coupe



Cylindrical shank with flat

Désignation	D _c mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₅ mm	d ₁ mm	d ₄ mm	kg	Nb. de plaqu.	Type
D4120-03-51.00F40-P48	51	153	193	70	40	50	2,5	1 / 1	P484 . P-8R-... P484 . C-8R-...
D4120-03-52.00F40-P48	52	156	196	70	40	50	2,6	1 / 1	
D4120-03-53.00F40-P48	53	159	199	70	40	50	2,69	1 / 1	
D4120-03-54.00F40-P48	54	162	202	70	40	50	2,8	1 / 1	
D4120-03-55.00F40-P48	55	165	205	70	40	50	2,9	1 / 1	
D4120-03-56.00F40-P48	56	168	208	70	40	50	3	1 / 1	
D4120-03-57.00F40-P48	57	171	211	70	40	50	3,12	1 / 1	
D4120-03-58.00F40-P48	58	174	214	70	40	50	3,23	1 / 1	
D4120-03-59.00F40-P48	59	177	217	70	40	50	3,36	1 / 1	

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

Pièces de montage

D _c [mm]	13,5-16	16,5-20	20,5-24	24,5-29	29,5-35	35,5-42	43-59
Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2120 (T6IP) 0,4 Nm	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Accessoires

D _c [mm]	13,5-16	16,5-20	20,5-24	24,5-29	29,5-42	43-59
Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001	FS2001	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003
Tournevis dynamométrique, numérique			FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
lame de rechange	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
Tournevis	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Taille	P		M		K		N		S		
		HC		HC		HC		HC	HW	HC		
		WKP25S	WKP35S	WSP45G	WXP40	WSP45G	WXP40	WKP25S	WKP35S	WNN15	WNN15	WSP45G
	P4840C-R-E67	1-8	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒	
	P4840C-R-E77	1-8							☒	☒		
	P4841C-R-A57	1-8	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
	P4841C-R-E57	1-8	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
	P4840C-2R-E67	2	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
	P4840C-2R-E77	2							☒	☒		
	P4841C-2R-A57	2	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
	P4841C-2R-E57	2	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
	P4840C-3R-E67	3	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
	P4840C-3R-E77	3							☒	☒		
	P4841C-3R-A57	3	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
	P4841C-3R-E57	3	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
		P4840P-R-A57	1-8	☒	☒	☒	☒	☒				☒
		P4840P-R-E57	1-8	☒	☒	☒	☒	☒				☒
		P4840P-R-E67	1-8	☒	☒	☒	☒	☒				☒
P4840P-R-E77		1-8							☒	☒		
P4841P-R-A57		1-8	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4841P-R-E57		1-8	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4840P-2R-A57		2	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4840P-2R-E57		2	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4840P-2R-E67		2	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4840P-2R-E77		2							☒	☒		
P4841P-2R-A57		2	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4841P-2R-E57		2	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4840P-3R-A57		3	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4840P-3R-E57		3	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4840P-3R-E67		3	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4840P-3R-E77	3							☒	☒			
P4841P-3R-A57	3	☒	☒	☒	☒	☒				☒		
P4841P-3R-E57	3	☒	☒	☒	☒	☒				☒		

HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

B1

Foret à plaquettes amovible

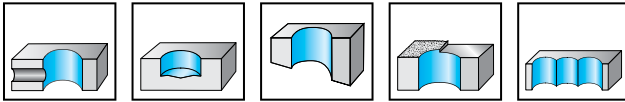
D4120 inch

Drion-tec®



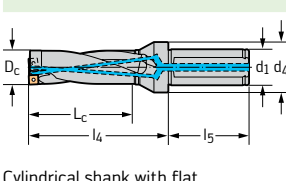
B1

3×D _C	Z = 1
------------------	-------



D4120	P	M	K	N	S	H	O
	●●	●●	●●	●●	●●		

Outil de coupe



Désignation	D _c inch	L _c inch	l ₄ inch	l ₅ inch	d ₁ inch	d ₄ inch	lbs	Nb. de plaqu.	Type
D4120.03-13.49F19-P41	0,531	1,593	2,380	2,031	0,750	1,125	0,419	1 / 1	P484 . P-1R- ... P484 . C-1R- ...
D4120.03-13.89F19-P41	0,547	1,641	2,428	2,031	0,750	1,125	0,373	1 / 1	
D4120.03-14.27F19-P41	0,562	1,686	2,473	2,031	0,750	1,125	0,531	1 / 1	
D4120.03-14.68F19-P41	0,578	1,734	2,521	2,031	0,750	1,125	0,538	1 / 1	
D4120.03-15.09F19-P41	0,594	1,782	2,569	2,031	0,750	1,125	0,441	1 / 1	
D4120.03-15.47F19-P41	0,609	1,827	2,614	2,031	0,750	1,125	0,452	1 / 1	
D4120.03-15.88F19-P41	0,625	1,875	2,662	2,031	0,750	1,125	0,465	1 / 1	
D4120.03-16.66F26-P42	0,656	1,968	2,97	2,281	1,000	1,375	0,948	1 / 1	P484 . P-2R- ... P484 . C-2R- ...
D4120.03-17.04F26-P42	0,671	2,013	3,010	2,281	1,000	1,375	0,882	1 / 1	
D4120.03-17.45F26-P42	0,687	2,061	3,060	2,281	1,000	1,375	0,904	1 / 1	
D4120.03-17.86F26-P42	0,703	2,109	3,110	2,281	1,000	1,375	0,904	1 / 1	
D4120.03-18.24F26-P42	0,718	2,154	3,150	2,281	1,000	1,375	0,926	1 / 1	
D4120.03-19.05F26-P42	0,750	2,250	3,250	2,281	1,000	1,375	0,946	1 / 1	
D4120.03-19.43F26-P42	0,765	2,295	3,300	2,281	1,000	1,375	0,948	1 / 1	
D4120.03-19.84F26-P42	0,781	2,343	3,34	2,281	1,000	1,375	1,036	1 / 1	
D4120.03-20.62F26-P43	0,812	2,436	3,44	2,281	1,000	1,375	0,974	1 / 1	P484 . P-3R- ... P484 . C-3R- ...
D4120.03-21.41F26-P43	0,843	2,529	3,530	2,281	1,000	1,375	1,058	1 / 1	
D4120.03-22.23F31-P43	0,875	2,625	3,760	2,281	1,250	1,625	1,453	1 / 1	
D4120.03-23.01F31-P43	0,906	2,718	3,850	2,281	1,250	1,625	1,543	1 / 1	
D4120.03-23.39F31-P43	0,921	2,763	3,89	2,281	1,250	1,625	1,499	1 / 1	
D4120.03-23.80F31-P43	0,937	2,811	3,94	2,281	1,250	1,625	1,521	1 / 1	
D4120.03-24.59F31-P44	0,968	2,904	4,030	2,281	1,250	1,625	1,477	1 / 1	P484 . P-4R- ... P484 . C-4R- ...
D4120.03-24.99F31-P44	0,984	2,952	4,080	2,281	1,250	1,625	1,499	1 / 1	
D4120.03-25.40F31-P44	1,000	3,000	4,130	2,281	1,250	1,625	1,676	1 / 1	
D4120.03-26.57F31-P44	1,046	3,138	4,27	2,281	1,250	1,625	1,565	1 / 1	
D4120.03-26.97F31-P44	1,062	3,186	4,32	2,281	1,250	1,625	1,764	1 / 1	
D4120.03-28.17F31-P44	1,109	3,327	4,460	2,281	1,250	1,625	1,731	1 / 1	
D4120.03-28.58F31-P44	1,125	3,375	4,510	2,281	1,250	1,625	1,764	1 / 1	
D4120.03-29.74F31-P45	1,171	3,513	4,64	2,281	1,250	1,625	1,764	1 / 1	P484 . P-5R- ... P484 . C-5R- ...
D4120.03-30.15F31-P45	1,187	3,561	4,69	2,281	1,250	1,625	1,852	1 / 1	
D4120.03-31.75F31-P45	1,250	3,750	4,880	2,281	1,250	1,625	1,984	1 / 1	
D4120.03-33.32F31-P45	1,312	3,936	5,07	2,281	1,250	1,625	2,123	1 / 1	
D4120.03-34.11F31-P45	1,343	4,029	5,160	2,281	1,250	1,625	2,172	1 / 1	
D4120.03-34.93F31-P45	1,375	4,125	5,260	2,281	1,250	1,625	2,339	1 / 1	

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)	0,531-0,625	0,656-0,781	0,812-0,937	0,968-1,125	1,171-1,375	1,421-1,625	1,687-2,25
Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2120 (T6IP) 0,295 lbs	FS2111 (T7IP) 0,664 lbs	FS1454 (T8IP) 0,885 lbs	FS1457 (T9IP) 1,475 lbs	FS2080 (T15IP) 1,844 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs

Accessoires

D _c (inch)	0,531-0,625	0,656-0,781	0,812-0,937	0,968-1,125	1,171-1,625	1,687-2,25
Tournevis dynamométrique, analogique	FS2002	FS2002	FS2002	FS2004	FS2004	FS2004
Tournevis dynamométrique, numérique			FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
Lame de rechange	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
Tournevis	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Taille	P		M		K		N		S	
		HC		HC		HC		HC	HW	HC	
		WKP25S	WKP35S	WSP45G	WXP40	WSP45G	WXP40	WKP25S	WKP35S	WNN15	WNI15
	P4840C-.R-E67	0-0.3	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒
	P4840C-.R-E77	0-0.3							☒	☒	
	P4841C-.R-A57	0-0.3	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4841C-.R-E57	0-0.3	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840C-2R-E67	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840C-2R-E77	0.1							☒	☒	
	P4841C-2R-A57	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4841C-2R-E57	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840C-3R-E67	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840C-3R-E77	0.1							☒	☒	
P4841C-3R-A57	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4841C-3R-E57	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
	P4840P-.R-A57	0-0.3	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840P-.R-E57	0-0.3	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840P-.R-E67	0-0.3	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840P-.R-E77	0-0.3							☒	☒	
	P4841P-.R-A57	0-0.3	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4841P-.R-E57	0-0.3	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840P-2R-A57	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840P-2R-E57	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840P-2R-E67	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840P-2R-E77	0.1							☒	☒	
	P4841P-2R-A57	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4841P-2R-E57	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840P-3R-A57	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840P-3R-E57	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840P-3R-E67	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840P-3R-E77	0.1							☒	☒	
	P4841P-3R-A57	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4841P-3R-E57	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒

P48...C = plaquette intérieure
P48...P = plaquette extérieure

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

B1

Foret à plaquettes amovible

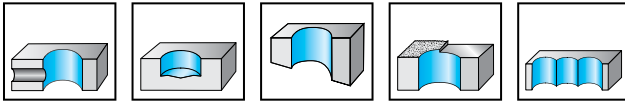
D4120 inch

Drion-tec®



B1

3×D_C Z = 1



	P	M	K	N	S	H	O
D4120	●●	●●	●●	●●	●●		

Outil de coupe		D _C inch	L _C inch	l ₄ inch	l ₅ inch	d ₁ inch	d ₄ inch	lbs	Nb. de plaqu.	Type
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D4120.03-36.09F31-P46	1,421	4,263	5,39	2,281	1,250	1,625	2,271	1 / 1	P484 . P-6R- ... P484 . C-6R- ...
	D4120.03-36.50F38-P46	1,437	4,311	5,69	2,688	1,500	1,940	3,086	1 / 1	
	D4120.03-38.10F38-P46	1,500	4,500	5,880	2,688	1,500	1,940	3,362	1 / 1	
	D4120.03-39.67F38-P46	1,562	4,686	6,07	2,688	1,500	1,940	3,461	1 / 1	
	D4120.03-41.28F38-P46	1,625	4,875	6,260	2,688	1,500	1,940	3,527	1 / 1	
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D4120.03-42.85F38-P47	1,687	5,061	6,44	2,688	1,500	1,940	3,675	1 / 1	P484 . P-7R- ... P484 . C-7R- ...
	D4120.03-44.45F38-P47	1,750	5,250	6,630	2,688	1,500	1,940	3,900	1 / 1	
	D4120.03-46.02F38-P47	1,812	5,436	6,82	2,688	1,500	1,940	4,365	1 / 1	
	D4120.03-47.63F38-P47	1,875	5,625	7,010	2,688	1,500	1,940	4,42	1 / 1	
	D4120.03-49.20F38-P47	1,937	5,811	7,19	2,688	1,500	1,940	4,711	1 / 1	
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D4120.03-50.80F51-P48	2,000	6,000	7,62	3,250	2,000	2,440	7,002	1 / 1	P484 . P-8R- ... P484 . C-8R- ...
	D4120.03-52.37F51-P48	2,062	6,186	7,810	3,250	2,000	2,440	7,322	1 / 1	
	D4120.03-53.98F51-P48	2,125	6,375	8,000	3,250	2,000	2,440	7,685	1 / 1	
	D4120.03-55.55F51-P48	2,187	6,561	8,180	3,250	2,000	2,440	8,047	1 / 1	
	D4120.03-57.15F51-P48	2,250	6,750	8,37	3,250	2,000	2,440	8,508	1 / 1	

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)	0,531-0,625	0,656-0,781	0,812-0,937	0,968-1,125	1,171-1,375	1,421-1,625	1,687-2,25
Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2120 (T6IP) 0,295 lbs	FS2111 (T7IP) 0,664 lbs	FS1454 (T8IP) 0,885 lbs	FS1457 (T9IP) 1,475 lbs	FS2080 (T15IP) 1,844 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs

Accessoires

D _c (inch)	0,531-0,625	0,656-0,781	0,812-0,937	0,968-1,125	1,171-1,625	1,687-2,25
Tournevis dynamométrique, analogique	FS2002	FS2002	FS2002	FS2004	FS2004	FS2004
Tournevis dynamométrique, numérique			FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
Lame de rechange	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
Tournevis	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Taille	P		M		K		N		S		
		HC		HC		HC		HC	HW	HC		
		WKP25S	WKP35S	WSP45G	WXP40	WSP45G	WXP40	WKP25S	WKP35S	WNN15	WNI15	WSP45G
	P4840C-.R-E67	0-0.3	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒	
	P4840C-.R-E77	0-0.3							☒	☒		
	P4841C-.R-A57	0-0.3	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
	P4841C-.R-E57	0-0.3	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
	P4840C-2R-E67	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
	P4840C-2R-E77	0.1							☒	☒		
	P4841C-2R-A57	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
	P4841C-2R-E57	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
	P4840C-3R-E67	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
	P4840C-3R-E77	0.1							☒	☒		
	P4841C-3R-A57	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
	P4841C-3R-E57	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
		P4840P-.R-A57	0-0.3	☒	☒	☒	☒	☒				☒
		P4840P-.R-E57	0-0.3	☒	☒	☒	☒	☒				☒
		P4840P-.R-E67	0-0.3	☒	☒	☒	☒	☒				☒
P4840P-.R-E77		0-0.3							☒	☒		
P4841P-.R-A57		0-0.3	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4841P-.R-E57		0-0.3	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4840P-2R-A57		0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4840P-2R-E57		0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4840P-2R-E67		0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4840P-2R-E77		0.1							☒	☒		
P4841P-2R-A57		0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4841P-2R-E57		0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4840P-3R-A57		0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4840P-3R-E57		0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4840P-3R-E67		0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4840P-3R-E77	0.1							☒	☒			
P4841P-3R-A57	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒		
P4841P-3R-E57	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒		

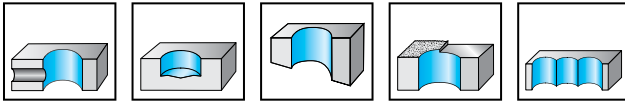
P48...C = plaquette intérieure
P48...P = plaquette extérieure

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

B1

Foret à plaquettes amovible

D4120 mm
Drion-tec®

B1
4×D_C Z = 1


D4120	●	●	●	●	●	●	●
	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe		D _C mm	L _C mm	l ₄ mm	l ₅ mm	d ₁ mm	d ₄ mm	kg	Nb. de plaqu. EA	Type	
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D4120-04-16.50F25-P42	16,5	66	91	56	25	35	0,36	1 / 1	P484 . P-2R- ... P484 . C-2R- ...	
	D4120-04-17.00F25-P42	17	68	93	56	25	35	0,4	1 / 1		
	D4120-04-17.50F25-P42	17,5	70	95	56	25	35	0,38	1 / 1		
	D4120-04-18.00F25-P42	18	72	97	56	25	35	0,42	1 / 1		
	D4120-04-18.50F25-P42	18,5	74	99	56	25	35	0,39	1 / 1		
	D4120-04-19.00F25-P42	19	76	101	56	25	35	0,44	1 / 1		
	D4120-04-19.50F25-P42	19,5	78	103	56	25	35	0,41	1 / 1		
	D4120-04-20.00F25-P42	20	80	105	56	25	35	0,45	1 / 1		
	D4120-04-20.50F25-P43	20,5	82	107	56	25	35	0,41	1 / 1		P484 . P-3R- ... P484 . C-3R- ...
	D4120-04-21.00F25-P43	21	84	109	56	25	35	0,45	1 / 1		
D4120-04-21.50F25-P43	21,5	86	111	56	25	35	0,43	1 / 1			
D4120-04-22.00F25-P43	22	88	113	56	25	35	0,48	1 / 1			
D4120-04-22.50F25-P43	22,5	90	115	56	25	35	0,45	1 / 1			
D4120-04-23.00F25-P43	23	92	117	56	25	35	0,5	1 / 1			
D4120-04-23.50F25-P43	23,5	94	119	56	25	35	0,48	1 / 1			
D4120-04-24.00F25-P43	24	96	121	56	25	35	0,56	1 / 1			
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D4120-04-24.50F25-P44	24,5	98	123	56	25	35	0,48	1 / 1	P484 . P-4R- ... P484 . C-4R- ...	
	D4120-04-25.00F25-P44	25	100	125	56	25	35	0,56	1 / 1		
	D4120-04-25.50F32-P44	25,5	102	134	60	32	42	0,76	1 / 1		
	D4120-04-26.00F32-P44	26	104	136	60	32	42	0,85	1 / 1		
	D4120-04-26.50F32-P44	26,5	106	138	60	32	42	0,8	1 / 1		
	D4120-04-27.00F32-P44	27	108	140	60	32	42	0,81	1 / 1		
	D4120-04-27.50F32-P44	27,5	110	142	60	32	42	0,83	1 / 1		
	D4120-04-28.00F32-P44	28	112	144	60	32	42	0,91	1 / 1		
	D4120-04-28.50F32-P44	28,5	114	146	60	32	42	0,87	1 / 1		
	D4120-04-29.00F32-P44	29	116	148	60	32	42	1	1 / 1		
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D4120-04-29.50F32-P45	29,5	118	150	60	32	42	0,9	1 / 1	P484 . P-5R- ... P484 . C-5R- ...	
	D4120-04-30.00F32-P45	30	120	152	60	32	42	0,91	1 / 1		
	D4120-04-30.50F32-P45	30,5	122	154	60	32	42	0,94	1 / 1		
	D4120-04-31.00F32-P45	31	124	156	60	32	42	1,07	1 / 1		
	D4120-04-31.50F32-P45	31,5	126	158	60	32	42	0,99	1 / 1		
	D4120-04-32.00F32-P45	32	128	160	60	32	42	1,1	1 / 1		
	D4120-04-32.50F32-P45	32,5	130	162	60	32	42	1,03	1 / 1		
	D4120-04-33.00F32-P45	33	132	164	60	32	42	1,13	1 / 1		
	D4120-04-33.50F32-P45	33,5	134	166	60	32	42	1,09	1 / 1		

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]	16,5–20	20,5–24	24,5–29	29,5–35	35,5–42	43–59
Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Accessoires

D _c [mm]	16,5–20	20,5–24	24,5–29	29,5–42	43–59
Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003
Tournevis dynamométrique, numérique		FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
lame de rechange	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
Tournevis	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Plaquettes amovibles

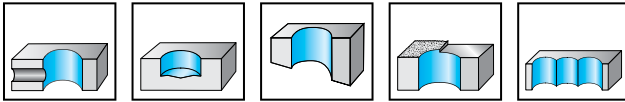
Désignation	Taille	P		M		K		N		S	
		HC		HC		HC		HC	HW	HC	
		WKP25S	WKP35S	WSP45G	WXP40	WSP45G	WXP40	WKP25S	WKP35S	WNN15	WNI15
	P4840C-2R-E67	2	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒
	P4840C-2R-E77	2							☒	☒	
	P4841C-2R-A57	2	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4841C-2R-E57	2	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840C-3R-E67	3	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840C-3R-E77	3							☒	☒	
	P4841C-3R-A57	3	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4841C-3R-E57	3	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840C-.R-E67	4-8	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840C-.R-E77	4-8							☒	☒	
	P4840P-2R-A57	2	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒
	P4840P-2R-E57	2	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840P-2R-E67	2	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840P-2R-E77	2							☒	☒	
	P4841P-2R-A57	2	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4841P-2R-E57	2	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840P-3R-A57	3	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840P-3R-E57	3	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840P-3R-E67	3	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840P-3R-E77	3							☒	☒	
	P4841P-3R-A57	3	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4841P-3R-E57	3	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840P-.R-A57	4-8	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840P-.R-E57	4-8	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840P-.R-E67	4-8	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840P-.R-E77	4-8							☒	☒	
	P4841P-.R-A57	4-8	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4841P-.R-E57	4-8	☒	☒	☒	☒	☒				☒

HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

Foret à plaquettes amovible

D4120 mm
Drion-tec®


B1

4×D_C
Z = 1


	P	M	K	N	S	H	O
D4120	●●	●	●●	●●	●	●	●

Outil de coupe

	Désignation	D _c mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₅ mm	d ₁ mm	d ₄ mm	kg	Nb. de plaqu. EA	Type
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D4120-04-34.00F32-P45	34	136	168	60	32	42	1,11	1 / 1	P484 . P-5R- ... P484 . C-5R- ...
	D4120-04-34.50F32-P45	34,5	138	170	60	32	42	1,14	1 / 1	
	D4120-04-35.00F32-P45	35	140	172	60	32	42	1,24	1 / 1	
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D4120-04-35.50F32-P46	35,5	142	174	60	32	42	1,13	1 / 1	P484 . P-6R- ... P484 . C-6R- ...
	D4120-04-36.00F32-P46	36	144	176	60	32	42	1,26	1 / 1	
	D4120-04-36.50F32-P46	36,5	146	178	60	32	42	1,19	1 / 1	
	D4120-04-37.00F40-P46	37	148	188	70	40	50	1,82	1 / 1	
	D4120-04-37.50F40-P46	37,5	150	190	70	40	50	1,71	1 / 1	
	D4120-04-38.00F40-P46	38	152	192	70	40	50	1,19	1 / 1	
	D4120-04-38.50F40-P46	38,5	154	194	70	40	50	1,78	1 / 1	
	D4120-04-39.00F40-P46	39	156	196	70	40	50	1,96	1 / 1	
	D4120-04-39.50F40-P46	39,5	158	198	70	40	50	1,86	1 / 1	
	D4120-04-40.00F40-P46	40	160	200	70	40	50	2,04	1 / 1	
	D4120-04-40.50F40-P46	40,5	162	202	70	40	50	1,93	1 / 1	
	D4120-04-41.00F40-P46	41	164	204	70	40	50	2,08	1 / 1	
D4120-04-41.50F40-P46	41,5	166	206	70	40	50	2,01	1 / 1		
D4120-04-42.00F40-P46	42	168	208	70	40	50	2,13	1 / 1		
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D4120-04-43.00F40-P47	43	172	212	70	40	50	2,23	1 / 1	P484 . P-7R- ... P484 . C-7R- ...
	D4120-04-44.00F40-P47	44	176	216	70	40	50	2,15	1 / 1	
	D4120-04-45.00F40-P47	45	180	220	70	40	50	2,4	1 / 1	
	D4120-04-46.00F40-P47	46	184	224	70	40	50	2,44	1 / 1	
	D4120-04-47.00F40-P47	47	188	228	70	40	50	2,54	1 / 1	
	D4120-04-48.00F40-P47	48	192	232	70	40	50	2,54	1 / 1	
	D4120-04-49.00F40-P47	49	196	236	70	40	50	2,84	1 / 1	
	D4120-04-50.00F40-P47	50	200	240	70	40	50	2,78	1 / 1	
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D4120-04-51.00F40-P48	51	204	244	70	40	50	2,98	1 / 1	P484 . P-8R- ... P484 . C-8R- ...
	D4120-04-52.00F40-P48	52	208	248	70	40	50	3,11	1 / 1	
	D4120-04-53.00F40-P48	53	212	252	70	40	50	3,25	1 / 1	
	D4120-04-54.00F40-P48	54	216	256	70	40	50	3,32	1 / 1	
	D4120-04-55.00F40-P48	55	220	260	70	40	50	3,44	1 / 1	
	D4120-04-56.00F40-P48	56	224	264	70	40	50	3,6	1 / 1	
	D4120-04-57.00F40-P48	57	228	268	70	40	50	3,8	1 / 1	
	D4120-04-58.00F40-P48	58	232	272	70	40	50	3,97	1 / 1	
	D4120-04-59.00F40-P48	59	236	276	70	40	50	4,09	1 / 1	

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]	16,5–20	20,5–24	24,5–29	29,5–35	35,5–42	43–59
Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Accessoires

D _c [mm]	16,5–20	20,5–24	24,5–29	29,5–42	43–59
Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003
Tournevis dynamométrique, numérique		FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
Lame de rechange	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
Tournevis	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Taille	P			M			K		N		S		
		HC	HC	HC	ND	HC	ND	HC	HC	HW	HC			
		WKP25S	WKP35S	WSP45G	WXP40	WXP40	WSP45G	WXP40	WXP40	WKP25S	WKP35S	WNN15	WNN15	WSP45G
	P4840C-2R-E67	2	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
	P4840C-2R-E77	2	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
	P4841C-2R-A57	2	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
	P4841C-2R-E57	2	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
	P4840C-3R-E67	3	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
	P4840C-3R-E77	3	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
	P4841C-3R-A57	3	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
	P4841C-3R-E57	3	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
	P4840C-.R-E67	4–8	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
	P4840C-.R-E77	4–8	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
	P4841C-.R-A57	4–8	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
	P4841C-.R-E57	4–8	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
	P4840P-2R-A57	2	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
	P4840P-2R-E57	2	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
	P4840P-2R-E67	2	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
	P4840P-2R-E77	2	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
	P4841P-2R-A57	2	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
	P4841P-2R-E57	2	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
	P4840P-3R-A57	3	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
	P4840P-3R-E57	3	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
	P4840P-3R-E67	3	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
	P4840P-3R-E77	3	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
	P4841P-3R-A57	3	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
	P4841P-3R-E57	3	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
	P4840P-.R-A57	4–8	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
	P4840P-.R-E57	4–8	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
	P4840P-.R-E67	4–8	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
	P4840P-.R-E77	4–8	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
	P4841P-.R-A57	4–8	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
	P4841P-.R-E57	4–8	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞

HC = Coated carbide
ND =
HW = Uncoated carbide

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☞ → bonne = ☞ → modérée = ☞

B1

Foret à plaquettes amovible

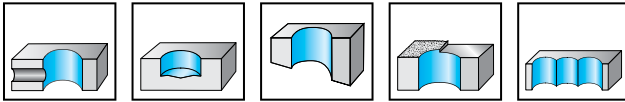
D4120 inch

Drion-tec®



B1

4×D _C	Z = 1
------------------	-------



D4120	P	M	K	N	S	H	O
	●●	●	●●	●●	●		

Outil de coupe		D _C	L _C	l ₄	l ₅	d ₁	d ₄	lbs	Nb. de plaqu. EA	Type		
		inch	inch	inch	inch	inch	inch					
Cylindrical shank with flat		D4120.04-16.66F26-P42	0,656	2,624	3,62	2,281	1,000	1,375	0,904	1 / 1	P484 . P-2R- ... P484 . C-2R- ...	
		D4120.04-17.04F26-P42	0,671	2,684	3,680	2,281	1,000	1,375	0,926	1 / 1		
		D4120.04-17.45F26-P42	0,687	2,748	3,750	2,281	1,000	1,375	0,926	1 / 1		
		D4120.04-17.86F26-P42	0,703	2,812	3,810	2,281	1,000	1,375	0,961	1 / 1		
		D4120.04-18.24F26-P42	0,718	2,872	3,87	2,281	1,000	1,375	0,725	1 / 1		
		D4120.04-19.05F26-P42	0,750	3,000	4,000	2,281	1,000	1,375	0,992	1 / 1		
		D4120.04-19.43F26-P42	0,765	3,060	4,060	2,281	1,000	1,375	1,014	1 / 1		
		D4120.04-19.84F26-P42	0,781	3,124	4,12	2,281	1,000	1,375	1,030	1 / 1		
		D4120.04-20.62F26-P43	0,812	3,248	4,250	2,281	1,000	1,375	1,030	1 / 1		P484 . P-3R- ... P484 . C-3R- ...
		D4120.04-21.41F26-P43	0,843	3,372	4,37	2,281	1,000	1,375	1,058	1 / 1		
Cylindrical shank with flat		D4120.04-22.23F31-P43	0,875	3,500	4,630	2,281	1,250	1,625	1,653	1 / 1	P484 . P-4R- ... P484 . C-4R- ...	
		D4120.04-23.01F31-P43	0,906	3,624	4,750	2,281	1,250	1,625	1,62	1 / 1		
		D4120.04-23.39F31-P43	0,921	3,684	4,810	2,281	1,250	1,625	1,493	1 / 1		
		D4120.04-23.80F31-P43	0,937	3,748	4,880	2,281	1,250	1,625	1,735	1 / 1		
		D4120.04-24.59F31-P44	0,968	3,872	5,000	2,281	1,250	1,625	1,587	1 / 1		
		D4120.04-24.99F31-P44	0,984	3,936	5,07	2,281	1,250	1,625	1,795	1 / 1		
		D4120.04-25.40F31-P44	1,000	4,000	5,130	2,281	1,250	1,625	1,812	1 / 1		
		D4120.04-26.57F31-P44	1,046	4,184	5,310	2,281	1,250	1,625	1,764	1 / 1		
		D4120.04-26.97F31-P44	1,062	4,248	5,380	2,281	1,250	1,625	1,925	1 / 1		
		D4120.04-28.17F31-P44	1,109	4,436	5,57	2,281	1,250	1,625	1,896	1 / 1		
Cylindrical shank with flat		D4120.04-28.58F31-P44	1,125	4,500	5,630	2,281	1,250	1,625	1,94	1 / 1	P484 . P-5R- ... P484 . C-5R- ...	
		D4120.04-29.74F31-P45	1,171	4,684	5,810	2,281	1,250	1,625	2,028	1 / 1		
		D4120.04-30.15F31-P45	1,187	4,748	5,880	2,281	1,250	1,625	2,156	1 / 1		
		D4120.04-31.75F31-P45	1,250	5,000	6,130	2,281	1,250	1,625	2,308	1 / 1		
		D4120.04-33.32F31-P45	1,312	5,248	6,380	2,281	1,250	1,625	2,392	1 / 1		
Cylindrical shank with flat		D4120.04-34.11F31-P45	1,343	5,372	6,496	2,281	1,250	1,625	2,359	1 / 1	P484 . P-6R- ... P484 . C-6R- ...	
		D4120.04-34.93F31-P45	1,375	5,500	6,630	2,281	1,250	1,625	2,685	1 / 1		
		D4120.04-36.09F31-P46	1,421	5,684	6,810	2,281	1,250	1,625	2,394	1 / 1		
		D4120.04-36.50F38-P46	1,437	5,748	7,130	2,688	1,500	1,940	3,3	1 / 1		
		D4120.04-38.10F38-P46	1,500	6,000	7,380	2,688	1,500	1,940	3,682	1 / 1		
Cylindrical shank with flat		D4120.04-39.67F38-P46	1,562	6,248	7,630	2,688	1,500	1,940	3,924	1 / 1	P484 . P-7R- ... P484 . C-7R- ...	
		D4120.04-41.28F38-P46	1,625	6,500	7,880	2,688	1,500	1,940	4,048	1 / 1		
		D4120.04-42.85F38-P47	1,687	6,748	8,128	2,688	1,500	1,940	4,231	1 / 1		
		D4120.04-44.45F38-P47	1,750	7,000	8,380	2,688	1,500	1,940	4,539	1 / 1		
Cylindrical shank with flat		D4120.04-46.02F38-P47	1,812	7,248	8,628	2,688	1,500	1,940	4,868	1 / 1		
		D4120.04-47.63F38-P47	1,875	7,500	8,880	2,688	1,500	1,940	5,232	1 / 1		
		D4120.04-49.20F38-P47	1,937	7,748	9,128	2,688	1,500	1,940	5,626	1 / 1		

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)	0,656–0,781	0,812–0,937	0,968–1,125	1,171–1,375	1,421–1,625	1,687–2,25
Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2111 (T7IP) 0,664 lbs	FS1454 (T8IP) 0,885 lbs	FS1457 (T9IP) 1,475 lbs	FS2080 (T15IP) 1,844 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs

Accessoires

D _c (inch)	0,656–0,781	0,812–0,937	0,968–1,125	1,171–1,625	1,687–2,25
Tournevis dynamométrique, analogique	FS2002	FS2002	FS2004	FS2004	FS2004
Tournevis dynamométrique, numérique		FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
lame de rechange	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
Tournevis	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Taille	P		M		K		N		S		
		HC		HC		HC		HC	HW	HC		
		WKP25S	WKP35S	WSP45G	WXP40	WSP45G	WXP40	WKP25S	WKP35S	WNN15	WNN15	WSP45G
	P4840C-2R-E67	0.1	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒	
	P4840C-2R-E77	0.1							☒	☒		
	P4841C-2R-A57	0.1	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒	
	P4841C-2R-E57	0.1	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒	
	P4840C-3R-E67	0.1	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒	
	P4840C-3R-E77	0.1							☒	☒		
	P4841C-3R-A57	0.1	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒	
	P4841C-3R-E57	0.1	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒	
	P4840C-.R-E67	0.2–0.3	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒	
	P4840C-.R-E77	0.2–0.3							☒	☒		
	P4841C-.R-A57	0.2–0.3	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒	
	P4841C-.R-E57	0.2–0.3	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒	
		P4840P-2R-A57	0.1	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒
		P4840P-2R-E57	0.1	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒
		P4840P-2R-E67	0.1	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒
		P4840P-2R-E77	0.1							☒	☒	
P4841P-2R-A57		0.1	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒	
P4841P-2R-E57		0.1	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒	
P4840P-3R-A57		0.1	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒	
P4840P-3R-E57		0.1	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒	
P4840P-3R-E67		0.1	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒	
P4840P-3R-E77		0.1							☒	☒		
P4841P-3R-A57		0.1	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒	
P4841P-3R-E57		0.1	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒	
P4840P-.R-A57		0.2–0.3	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒	
P4840P-.R-E57		0.2–0.3	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒	
P4840P-.R-E67		0.2–0.3	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒	
P4840P-.R-E77		0.2–0.3							☒	☒		
P4841P-.R-A57	0.2–0.3	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒		
P4841P-.R-E57	0.2–0.3	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒		

P48 ... C = plaquette intérieure
P48 ... P = plaquette extérieure

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = ☹ → modérée = ☹

B1

Foret à plaquettes amovible

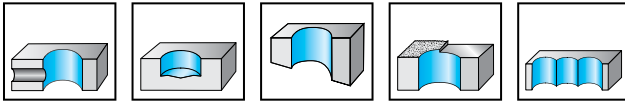
D4120 inch

Drion-tec®



B1

4×D_C Z = 1



	P	M	K	N	S	H	O
D4120	●●	●	●●	●●	●		

Outil de coupe		D _C inch	L _C inch	l ₄ inch	l ₅ inch	d ₁ inch	d ₄ inch	lbs	Nb. de plaqu. EA	Type
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D4120.04-50.80F51-P48	2,000	8,000	9,62	3,250	2,000	2,440	8,128	1 / 1	P484 . P-8R-... P484 . C-8R-...
	D4120.04-52.37F51-P48	2,062	8,248	9,868	3,250	2,000	2,440	8,578	1 / 1	
	D4120.04-53.98F51-P48	2,125	8,500	10,12	3,250	2,000	2,440	9,414	1 / 1	
	D4120.04-55.55F51-P48	2,187	8,748	10,368	3,250	2,000	2,440	9,557	1 / 1	
	D4120.04-57.15F51-P48	2,250	9,000	10,62	3,250	2,000	2,440	10,093	1 / 1	

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

Pièces de montage

D _c (inch)	0,656–0,781	0,812–0,937	0,968–1,125	1,171–1,375	1,421–1,625	1,687–2,25
Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2111 (T7IP) 0,664 lbs	FS1454 (T8IP) 0,885 lbs	FS1457 (T9IP) 1,475 lbs	FS2080 (T15IP) 1,844 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs

Accessoires

D _c (inch)	0,656–0,781	0,812–0,937	0,968–1,125	1,171–1,625	1,687–2,25
Tournevis dynamométrique, analogique	FS2002	FS2002	FS2004	FS2004	FS2004
Tournevis dynamométrique, numérique		FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
Lame de rechange	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
Tournevis	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Taille	P		M		K		N		S		
		HC		HC		HC		HC	HW	HC		
		WKP25S	WKP35S	WSP45G	WXP40	WSP45G	WXP40	WKP25S	WKP35S	WNN15	WN15	WSP45G
	P4840C-2R-E67	0.1	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒	
	P4840C-2R-E77	0.1							☒	☒		
	P4841C-2R-A57	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
	P4841C-2R-E57	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
	P4840C-3R-E67	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
	P4840C-3R-E77	0.1							☒	☒		
	P4841C-3R-A57	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
	P4841C-3R-E57	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
	P4840C-.R-E67	0.2–0.3	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
	P4840C-.R-E77	0.2–0.3							☒	☒		
	P4841C-.R-A57	0.2–0.3	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
	P4841C-.R-E57	0.2–0.3	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
		P4840P-2R-A57	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒
		P4840P-2R-E57	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒
		P4840P-2R-E67	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒
		P4840P-2R-E77	0.1							☒	☒	
P4841P-2R-A57		0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4841P-2R-E57		0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4840P-3R-A57		0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4840P-3R-E57		0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4840P-3R-E67		0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4840P-3R-E77		0.1							☒	☒		
P4841P-3R-A57		0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4841P-3R-E57		0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4840P-.R-A57		0.2–0.3	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4840P-.R-E57		0.2–0.3	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4840P-.R-E67		0.2–0.3	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4840P-.R-E77		0.2–0.3							☒	☒		
P4841P-.R-A57		0.2–0.3	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4841P-.R-E57		0.2–0.3	☒	☒	☒	☒	☒				☒	

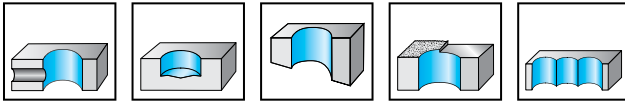
P48 . . C = plaquette intérieure
P48 . . P = plaquette extérieure

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

Foret à plaquettes amovible

D4120 mm
Drion-tec®


B1

5×D_c Z = 1


D4120	●	●	●	●	●	●	●
-------	---	---	---	---	---	---	---

Outil de coupe		D _c mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₅ mm	d ₁ mm	d ₄ mm	kg	Nb. de plaqu. EA	Type	
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D4120-05-16.50F25-P42	16,5	82,5	107,5	56	25	35	0,38	1 / 1	P484 . P-2R- ... P484 . C-2R- ...	
	D4120-05-17.00F25-P42	17	85	110	56	25	35	0,39	1 / 1		
	D4120-05-17.50F25-P42	17,5	87,5	112,5	56	25	35	0,39	1 / 1		
	D4120-05-18.00F25-P42	18	90	115	56	25	35	0,45	1 / 1		
	D4120-05-18.50F25-P42	18,5	92,5	117,5	56	25	35	0,41	1 / 1		
	D4120-05-19.00F25-P42	19	95	120	56	25	35	0,47	1 / 1		
	D4120-05-19.50F25-P42	19,5	97,5	122,5	56	25	35	0,43	1 / 1		
	D4120-05-20.00F25-P42	20	100	125	56	25	35	0,47	1 / 1		
	D4120-05-20.50F25-P43	20,5	102,5	127,5	56	25	35	0,44	1 / 1		P484 . P-3R- ... P484 . C-3R- ...
	D4120-05-21.00F25-P43	21	105	130	56	25	35	0,44	1 / 1		
D4120-05-21.50F25-P43	21,5	107,5	132,5	56	25	35	0,46	1 / 1			
D4120-05-22.00F25-P43	22	110	135	56	25	35	0,51	1 / 1			
D4120-05-22.50F25-P43	22,5	112,5	137,5	56	25	35	0,49	1 / 1			
D4120-05-23.00F25-P43	23	115	140	56	25	35	0,55	1 / 1			
D4120-05-23.50F25-P43	23,5	117,5	142,5	56	25	35	0,52	1 / 1			
D4120-05-24.00F25-P43	24	120	145	56	25	35	0,53	1 / 1			
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D4120-05-24.50F25-P44	24,5	122,5	147,5	56	25	35	0,53	1 / 1	P484 . P-4R- ... P484 . C-4R- ...	
	D4120-05-25.00F25-P44	25	125	150	56	25	35	0,61	1 / 1		
	D4120-05-25.50F32-P44	25,5	127,5	159,5	60	32	42	0,82	1 / 1		
	D4120-05-26.00F32-P44	26	130	162	60	32	42	0,95	1 / 1		
	D4120-05-26.50F32-P44	26,5	132,5	164,5	60	32	42	0,86	1 / 1		
	D4120-05-27.00F32-P44	27	135	167	60	32	42	0,93	1 / 1		
	D4120-05-27.50F32-P44	27,5	137,5	169,5	60	32	42	0,9	1 / 1		
	D4120-05-28.00F32-P44	28	140	172	60	32	42	1,03	1 / 1		
	D4120-05-28.50F32-P44	28,5	142,5	174,5	60	32	42	0,95	1 / 1		
	D4120-05-29.00F32-P44	29	145	177	60	32	42	1,04	1 / 1		
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D4120-05-29.50F32-P45	29,5	147,5	179,5	60	32	42	0,98	1 / 1	P484 . P-5R- ... P484 . C-5R- ...	
	D4120-05-30.00F32-P45	30	150	182	60	32	42	1,01	1 / 1		
	D4120-05-30.50F32-P45	30,5	152,5	184,5	60	32	42	1,03	1 / 1		
	D4120-05-31.00F32-P45	31	155	187	60	32	42	1,13	1 / 1		
	D4120-05-31.50F32-P45	31,5	157,5	189,5	60	32	42	1,09	1 / 1		
	D4120-05-32.00F32-P45	32	160	192	60	32	42	1,19	1 / 1		
	D4120-05-32.50F32-P45	32,5	162,5	194,5	60	32	42	1,15	1 / 1		
	D4120-05-33.00F32-P45	33	165	197	60	32	42	1,25	1 / 1		
	D4120-05-33.50F32-P45	33,5	167,5	199,5	60	32	42	1,21	1 / 1		

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]	16,5–20	20,5–24	24,5–29	29,5–35	35,5–42	43–59
Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Accessoires

D _c [mm]	16,5–20	20,5–24	24,5–29	29,5–42	43–59
Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003
Tournevis dynamométrique, numérique		FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
lame de rechange	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
Tournevis	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

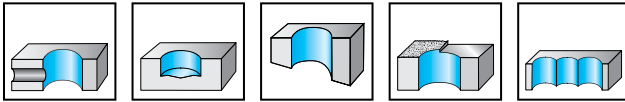
Plaquettes amovibles

Désignation	Taille	P		M		K		N		S		
		HC		HC		HC		HC	HW	HC		
		WKP25S	WKP35S	WSP45G	WXP40	WSP45G	WXP40	WKP25S	WKP35S	WNN15	WNN15	WSP45G
	P4840C-2R-E67	2	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒	
	P4840C-2R-E77	2							☒	☒		
	P4841C-2R-A57	2	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
	P4841C-2R-E57	2	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
	P4840C-3R-E67	3	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
	P4840C-3R-E77	3							☒	☒		
	P4841C-3R-A57	3	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
	P4841C-3R-E57	3	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
	P4840C-.R-E67	4-8	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
	P4840C-.R-E77	4-8							☒	☒		
	P4841C-.R-A57	4-8	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
	P4841C-.R-E57	4-8	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
		P4840P-2R-A57	2	☒	☒	☒	☒	☒				☒
		P4840P-2R-E57	2	☒	☒	☒	☒	☒				☒
P4840P-2R-E67		2	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4840P-2R-E77		2							☒	☒		
P4841P-2R-A57		2	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4841P-2R-E57		2	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4840P-3R-A57		3	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4840P-3R-E57		3	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4840P-3R-E67		3	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4840P-3R-E77		3							☒	☒		
P4841P-3R-A57		3	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4841P-3R-E57		3	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4840P-.R-A57		4-8	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4840P-.R-E57		4-8	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4840P-.R-E67		4-8	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4840P-.R-E77		4-8							☒	☒		
P4841P-.R-A57		4-8	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4841P-.R-E57		4-8	☒	☒	☒	☒	☒				☒	

HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

Foret à plaquettes amovible

D4120 mm
Drion-tec®

B1
5×D_C Z = 1


P	M	K	N	S	H	O
●●	●	●●	●●	●	●	●

Outil de coupe		D _C mm	L _C mm	l ₄ mm	l ₅ mm	d ₁ mm	d ₄ mm	kg	Nb. de plaqu. EA	Type
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D4120-05-34.00F32-P45	34	170	202	60	32	42	1,31	1 / 1	P484 . P-5R- ... P484 . C-5R- ...
	D4120-05-34.50F32-P45	34,5	172,5	204,5	60	32	42	1,28	1 / 1	
	D4120-05-35.00F32-P45	35	175	207	60	32	42	1,3	1 / 1	
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D4120-05-35.50F32-P46	35,5	177,5	209,5	60	32	42	1,28	1 / 1	P484 . P-6R- ... P484 . C-6R- ...
	D4120-05-36.00F32-P46	36	180	212	60	32	42	1,32	1 / 1	
	D4120-05-36.50F32-P46	36,5	182,5	214,5	60	32	50	1,35	1 / 1	
	D4120-05-37.00F40-P46	37	185	225	70	40	50	1,45	1 / 1	
	D4120-05-37.50F40-P46	37,5	187,5	227,5	70	40	50	1,89	1 / 1	
	D4120-05-38.00F40-P46	38	190	230	70	40	50	2,02	1 / 1	
	D4120-05-38.50F40-P46	38,5	192,5	232,5	70	40	50	1,97	1 / 1	
	D4120-05-39.00F40-P46	39	195	235	70	40	50	2,09	1 / 1	
	D4120-05-39.50F40-P46	39,5	197,5	237,5	70	40	50	2,06	1 / 1	
	D4120-05-40.00F40-P46	40	200	240	70	40	50	2,17	1 / 1	
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D4120-05-40.50F40-P46	40,5	202,5	242,5	70	40	50	2,16	1 / 1	P484 . P-7R- ... P484 . C-7R- ...
	D4120-05-41.00F40-P46	41	205	245	70	40	50	2,32	1 / 1	
	D4120-05-41.50F40-P46	41,5	207,5	247,5	70	40	50	2,26	1 / 1	
	D4120-05-42.00F40-P46	42	210	250	70	40	50	2,45	1 / 1	
	D4120-05-43.00F40-P47	43	215	255	70	40	50	2,49	1 / 1	
	D4120-05-44.00F40-P47	44	220	260	70	40	50	2,61	1 / 1	
	D4120-05-45.00F40-P47	45	225	265	70	40	50	2,71	1 / 1	
	D4120-05-46.00F40-P47	46	230	270	70	40	50	2,81	1 / 1	
	D4120-05-47.00F40-P47	47	235	275	70	40	50	2,93	1 / 1	
	D4120-05-48.00F40-P47	48	240	280	70	40	50	3,08	1 / 1	
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D4120-05-49.00F40-P47	49	245	285	70	40	50	3,2	1 / 1	P484 . P-8R- ... P484 . C-8R- ...
	D4120-05-50.00F40-P47	50	250	290	70	40	50	3,39	1 / 1	
	D4120-05-51.00F40-P48	51	255	295	70	40	50	3,45	1 / 1	
	D4120-05-52.00F40-P48	52	260	300	70	40	50	3,61	1 / 1	
	D4120-05-53.00F40-P48	53	265	305	70	40	50	3,74	1 / 1	
	D4120-05-54.00F40-P48	54	270	310	70	40	50	3,86	1 / 1	
	D4120-05-55.00F40-P48	55	275	315	70	40	50	4,07	1 / 1	
	D4120-05-56.00F40-P48	56	280	320	70	40	50	4,22	1 / 1	
	D4120-05-57.00F40-P48	57	285	325	70	40	50	4,2	1 / 1	
	D4120-05-58.00F40-P48	58	290	330	70	40	50	4,39	1 / 1	
D4120-05-59.00F40-P48	59	295	335	70	40	50	4,8	1 / 1		

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]	16,5–20	20,5–24	24,5–29	29,5–35	35,5–42	43–59
Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Accessoires

D _c [mm]	16,5–20	20,5–24	24,5–29	29,5–42	43–59
Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003
Tournevis dynamométrique, numérique		FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
lame de rechange	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
Tournevis	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Taille	P		M		K		N		S	
		HC		HC		HC		HC	HW	HC	
		WKP25S	WKP35S	WSP45G	WXP40	WSP45G	WXP40	WKP25S	WKP35S	WNN15	WNI15
	P4840C-2R-E67	2	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒
	P4840C-2R-E77	2							☒	☒	
	P4841C-2R-A57	2	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4841C-2R-E57	2	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840C-3R-E67	3	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840C-3R-E77	3							☒	☒	
	P4841C-3R-A57	3	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4841C-3R-E57	3	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840C-.R-E67	4-8	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840C-.R-E77	4-8							☒	☒	
	P4840P-2R-A57	2	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒
	P4840P-2R-E57	2	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840P-2R-E67	2	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840P-2R-E77	2							☒	☒	
	P4841P-2R-A57	2	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒
	P4841P-2R-E57	2	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840P-3R-A57	3	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840P-3R-E57	3	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840P-3R-E67	3	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840P-3R-E77	3							☒	☒	
	P4841P-3R-A57	3	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒
	P4841P-3R-E57	3	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840P-.R-A57	4-8	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒
	P4840P-.R-E57	4-8	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840P-.R-E67	4-8	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840P-.R-E77	4-8							☒	☒	
	P4841P-.R-A57	4-8	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒
	P4841P-.R-E57	4-8	☒	☒	☒	☒	☒				☒

HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

Foret à plaquettes amovible

D4120 inch

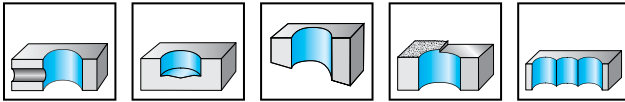
Drion-tec®



B1

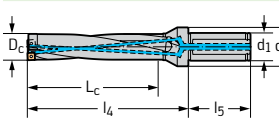
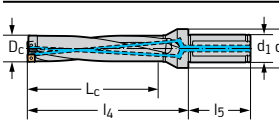
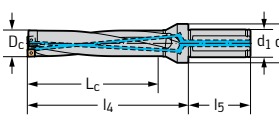
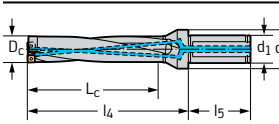
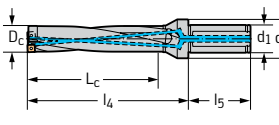
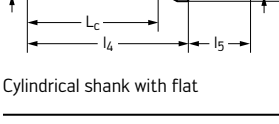
 5×D_C

Z = 1



D4120	P	M	K	N	S	H	O
	●●		●●	●●			

Outil de coupe

	Désignation	D _C inch	L _C inch	l ₄ inch	l ₅ inch	d ₁ inch	d ₄ inch	lbs	Nb. de plaqu. EA	Type	
 Cylindrical shank with flat	D4120.05-16.66F26-P42	0,656	3,280	4,280	2,281	1,000	1,375	1,030	1 / 1	P484 . P-2R- ... P484 . C-2R- ...	
	D4120.05-17.04F26-P42	0,671	3,355	4,355	2,281	1,000	1,375	1,047	1 / 1		
	D4120.05-17.45F26-P42	0,687	3,435	4,435	2,281	1,000	1,375	1,071	1 / 1		
	D4120.05-17.86F26-P42	0,703	3,515	4,515	2,281	1,000	1,375	1,049	1 / 1		
	D4120.05-18.24F26-P42	0,718	3,590	4,59	2,281	1,000	1,375	1,107	1 / 1		
	D4120.05-19.05F26-P42	0,750	3,750	4,750	2,281	1,000	1,375	1,177	1 / 1		
	D4120.05-19.43F26-P42	0,765	3,825	4,825	2,281	1,000	1,375	1,118	1 / 1		
	D4120.05-19.84F26-P42	0,781	3,905	4,905	2,281	1,000	1,375	1,135	1 / 1		
	D4120.05-20.62F26-P43	0,812	4,06	5,060	2,281	1,000	1,375	1,155	1 / 1		P484 . P-3R- ... P484 . C-3R- ...
	D4120.05-21.41F26-P43	0,843	4,215	5,215	2,281	1,000	1,375	1,239	1 / 1		
 Cylindrical shank with flat	D4120.05-22.23F31-P43	0,875	4,375	5,505	2,281	1,250	1,625	1,671	1 / 1	P484 . P-4R- ... P484 . C-4R- ...	
	D4120.05-23.01F31-P43	0,906	4,530	5,660	2,281	1,250	1,625	1,775	1 / 1		
	D4120.05-23.39F31-P43	0,921	4,605	5,735	2,281	1,250	1,625	1,799	1 / 1		
	D4120.05-23.80F31-P43	0,937	4,685	5,815	2,281	1,250	1,625	1,830	1 / 1		
	D4120.05-24.59F31-P44	0,968	4,840	5,97	2,281	1,250	1,625	1,759	1 / 1		
	D4120.05-24.99F31-P44	0,984	4,92	6,050	2,281	1,250	1,625	1,764	1 / 1		
	D4120.05-25.40F31-P44	1,000	5,000	6,130	2,362	1,250	1,625	1,94	1 / 1		
	D4120.05-26.57F31-P44	1,046	5,230	6,360	2,281	1,250	1,625	2,064	1 / 1		
	D4120.05-26.97F31-P44	1,062	5,31	6,44	2,281	1,250	1,625	2,072	1 / 1		
	D4120.05-28.17F31-P44	1,109	5,545	6,675	2,281	1,250	1,625	2,22	1 / 1		
 Cylindrical shank with flat	D4120.05-28.58F31-P44	1,125	5,625	6,755	2,281	1,250	1,625	2,227	1 / 1	P484 . P-5R- ... P484 . C-5R- ...	
	D4120.05-29.74F31-P45	1,171	5,855	6,985	2,281	1,250	1,625	2,33	1 / 1		
	D4120.05-30.15F31-P45	1,187	5,935	7,065	2,281	1,250	1,625	2,374	1 / 1		
	D4120.05-31.75F31-P45	1,250	6,250	7,380	2,281	1,250	1,625	2,579	1 / 1		
	D4120.05-33.32F31-P45	1,312	6,56	7,69	2,281	1,250	1,625	2,789	1 / 1		
 Cylindrical shank with flat	D4120.05-34.11F31-P45	1,343	6,715	7,845	2,281	1,250	1,625	2,908	1 / 1	P484 . P-6R- ... P484 . C-6R- ...	
	D4120.05-34.93F31-P45	1,375	6,875	8,005	2,281	1,250	1,625	2,91	1 / 1		
	D4120.05-36.09F31-P46	1,421	7,105	8,235	2,281	1,250	1,625	2,932	1 / 1		
	D4120.05-36.50F38-P46	1,437	7,185	8,565	2,688	1,500	1,940	3,814	1 / 1		
	D4120.05-38.10F38-P46	1,500	7,500	8,880	2,688	1,500	1,940	4,079	1 / 1		
 Cylindrical shank with flat	D4120.05-39.67F38-P46	1,562	7,81	9,19	2,688	1,500	1,940	4,597	1 / 1	P484 . P-7R- ... P484 . C-7R- ...	
	D4120.05-41.28F38-P46	1,625	8,125	9,505	2,688	1,500	1,940	4,579	1 / 1		
	D4120.05-42.85F38-P47	1,687	8,435	9,815	2,688	1,500	1,940	4,665	1 / 1		
	D4120.05-44.45F38-P47	1,750	8,750	10,130	2,688	1,500	1,940	5,146	1 / 1		
 Cylindrical shank with flat	D4120.05-46.02F38-P47	1,812	9,06	10,44	2,688	1,500	1,940	5,54	1 / 1		
	D4120.05-47.63F38-P47	1,875	9,375	10,755	2,688	1,500	1,940	5,977	1 / 1		
	D4120.05-49.20F38-P47	1,937	9,685	11,065	2,688	1,500	1,940	6,446	1 / 1		

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)	0,656–0,781	0,812–0,937	0,968–1,125	1,171–1,375	1,421–1,625	1,687–2,25
Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2111 (T7IP) 0,664 lbs	FS1454 (T8IP) 0,885 lbs	FS1457 (T9IP) 1,475 lbs	FS2080 (T15IP) 1,844 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs

Accessoires

D _c (inch)	0,656–0,781	0,812–0,937	0,968–1,125	1,171–1,625	1,687–2,25
Tournevis dynamométrique, analogique	FS2002	FS2002	FS2004	FS2004	FS2004
Tournevis dynamométrique, numérique		FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
lame de rechange	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
Tournevis	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Taille	P		M		K		N		S		
		HC		HC		HC		HC	HW	HC		
		WKP25S	WKP35S	WSP45G	WXP40	WSP45G	WXP40	WKP25S	WKP35S	WNN15	WNN15	WSP45G
	P4840C-2R-E67	0.1	☞	☞	☞	☞	☞	☞			☞	
	P4840C-2R-E77	0.1							☞	☞		
	P4841C-2R-A57	0.1	☞	☞	☞	☞	☞				☞	
	P4841C-2R-E57	0.1	☞	☞	☞	☞	☞				☞	
	P4840C-3R-E67	0.1	☞	☞	☞	☞	☞				☞	
	P4840C-3R-E77	0.1							☞	☞		
	P4841C-3R-A57	0.1	☞	☞	☞	☞	☞				☞	
	P4841C-3R-E57	0.1	☞	☞	☞	☞	☞				☞	
	P4840C-.R-E67	0.2–0.3	☞	☞	☞	☞	☞				☞	
	P4840C-.R-E77	0.2–0.3							☞	☞		
	P4841C-.R-A57	0.2–0.3	☞	☞	☞	☞	☞				☞	
	P4841C-.R-E57	0.2–0.3	☞	☞	☞	☞	☞				☞	
		P4840P-2R-A57	0.1	☞	☞	☞	☞	☞				☞
		P4840P-2R-E57	0.1	☞	☞	☞	☞	☞				☞
		P4840P-2R-E67	0.1	☞	☞	☞	☞	☞				☞
P4840P-2R-E77		0.1							☞	☞		
P4841P-2R-A57		0.1	☞	☞	☞	☞	☞				☞	
P4841P-2R-E57		0.1	☞	☞	☞	☞	☞				☞	
P4840P-3R-A57		0.1	☞	☞	☞	☞	☞				☞	
P4840P-3R-E57		0.1	☞	☞	☞	☞	☞				☞	
P4840P-3R-E67		0.1	☞	☞	☞	☞	☞				☞	
P4840P-3R-E77		0.1							☞	☞		
P4841P-3R-A57		0.1	☞	☞	☞	☞	☞				☞	
P4841P-3R-E57		0.1	☞	☞	☞	☞	☞				☞	
P4840P-.R-A57		0.2–0.3	☞	☞	☞	☞	☞				☞	
P4840P-.R-E57		0.2–0.3	☞	☞	☞	☞	☞				☞	
P4840P-.R-E67		0.2–0.3	☞	☞	☞	☞	☞				☞	
P4840P-.R-E77	0.2–0.3							☞	☞			
P4841P-.R-A57	0.2–0.3	☞	☞	☞	☞	☞				☞		
P4841P-.R-E57	0.2–0.3	☞	☞	☞	☞	☞				☞		

P48 ... C = plaquette intérieure
P48 ... P = plaquette extérieure

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

B1

Foret à plaquettes amovible

D4120 inch

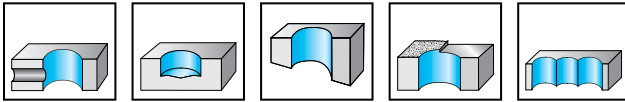
Drion-tec®



B1

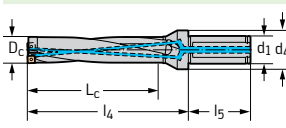
5×D_c

Z = 1



	P	M	K	N	S	H	O
D4120	●●		●●	●●			

Outil de coupe




Désignation	D _c inch	L _c inch	l ₄ inch	l ₅ inch	d ₁ inch	d ₄ inch	lbs	Nb. de plaqu. EA	Type
D4120.05-50.80F51-P48	2,000	10,000	11,62	3,250	2,000	2,440	9,132	1 / 1	P484 . P-8R-... P484 . C-8R-...
D4120.05-52.37F51-P48	2,062	10,31	11,930	3,250	2,000	2,440	9,685	1 / 1	
D4120.05-53.98F51-P48	2,125	10,625	12,245	3,250	2,000	2,440	10,28	1 / 1	
D4120.05-55.55F51-P48	2,187	10,935	12,555	3,250	2,000	2,440	10,895	1 / 1	
D4120.05-57.15F51-P48	2,250	11,250	12,87	3,250	2,000	2,440	11,559	1 / 1	




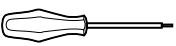
Cylindrical shank with flat

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



Pièces de montage

D _c (inch)	0,656–0,781	0,812–0,937	0,968–1,125	1,171–1,375	1,421–1,625	1,687–2,25
 Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2111 (T7IP) 0,664 lbs	FS1454 (T8IP) 0,885 lbs	FS1457 (T9IP) 1,475 lbs	FS2080 (T15IP) 1,844 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs

Accessoires

D _c (inch)	0,656–0,781	0,812–0,937	0,968–1,125	1,171–1,625	1,687–2,25
 Tournevis dynamométrique, analogique	FS2002	FS2002	FS2004	FS2004	FS2004
 Tournevis dynamométrique, numérique		FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
 lame de rechange	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
 Tournevis	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Taille	P		M		K		N		S		
		HC		HC		HC		HC	HW	HC		
		WKP25S	WKP35S	WSP45G	WXP40	WSP45G	WXP40	WKP25S	WKP35S	WNN15	WNN15	WSP45G
	P4840C-2R-E67	0.1	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒	
	P4840C-2R-E77	0.1							☒	☒		
	P4841C-2R-A57	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
	P4841C-2R-E57	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
	P4840C-3R-E67	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
	P4840C-3R-E77	0.1							☒	☒		
	P4841C-3R-A57	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
	P4841C-3R-E57	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
	P4840C-.R-E67	0.2–0.3	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
	P4840C-.R-E77	0.2–0.3							☒	☒		
	P4841C-.R-A57	0.2–0.3	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
	P4841C-.R-E57	0.2–0.3	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
		P4840P-2R-A57	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒
		P4840P-2R-E57	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒
		P4840P-2R-E67	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒
P4840P-2R-E77		0.1							☒	☒		
P4841P-2R-A57		0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4841P-2R-E57		0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4840P-3R-A57		0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4840P-3R-E57		0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4840P-3R-E67		0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4840P-3R-E77		0.1							☒	☒		
P4841P-3R-A57		0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4841P-3R-E57		0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4840P-.R-A57		0.2–0.3	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4840P-.R-E57		0.2–0.3	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4840P-.R-E67		0.2–0.3	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4840P-.R-E77	0.2–0.3							☒	☒			
P4841P-.R-A57	0.2–0.3	☒	☒	☒	☒	☒				☒		
P4841P-.R-E57	0.2–0.3	☒	☒	☒	☒	☒				☒		

P48...C = plaquette intérieure
P48...P = plaquette extérieure

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

B1

Foret à plaquettes amovibles avec cartouche

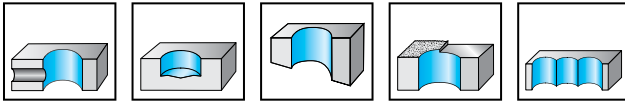
D4170

Drion-tec®



B1

D_c 65-80	$3 \times D_c$	$Z = 1$
----------------	----------------	---------



	P	M	K	N	S	H	O
D4170	●●	●●	●●	●●	●●		

Outil de coupe		D_c mm	L_c mm	l_4 mm	d_1 mm	d_1	kg	Nb. de plaqu.	Type
<p>Modular NCT adaptor</p>	D4170-03-65.00N8-P45	65	195	245	80	NCT 80	4,32	3 / 1	P484 . P-5R- .. P484 . C-5R- ..
	D4170-03-68.00N8-P46	68	204	254	80	NCT 80	4,4	3 / 1	P484 . P-6R- .. P484 . C-6R- ..
	D4170-03-70.00N8-P46	70	210	260	80	NCT 80	4,64	3 / 1	
	D4170-03-78.00N8-P46	78	234	284	80	NCT 80	6,13	3 / 1	
	D4170-03-80.00N8-P45	80	240	290	80	NCT 80	6,33	5 / 1	P484 . P-5R- .. P484 . C-5R- ..

Attention : une rondelle est produite lors de la réalisation de trous débouchants avec un outil rotatif. Celle-ci peut être projetée. Veuillez prendre des mesure de protection appropriées ! | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

D _c [mm]		65	68	70	78	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	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm
	Cartouche intérieure	FR737C-5	FR743C-6	FR743C-6	FR743C-6	FR737C-5
	Cartouche extérieure 1	FR738P-5	FR744P-6	FR744P-6	FR744P-6	FR738P-5
	Vis de réglage radial	FS334 (SW 2)	FS334 (SW 2)			
	Cartouche extérieur 2	FR741P-5	FR745P-6	FR746P-6	FR748P-6	FR739P-5
	Cartouche extérieur 2 Vis de serrage pour, Couple de serrage	FS1149 (SW 4) 5 Nm	FS1149 (SW 4) 5 Nm	FS1149 (SW 4) 5 Nm	FS1149 (SW 4) 5 Nm	FS1149 (SW 4) 5 Nm
	Cartouche extérieur 2 Vis de serrage pour, Couple de serrage	FS966 (SW 5) 8 Nm	FS966 (SW 5) 8 Nm	FS966 (SW 5) 8 Nm	FS966 (SW 5) 8 Nm	FS966 (SW 5) 8 Nm

Accessoires

D _c [mm]		65-80
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)
	Cartouche extérieur 2 Clé ISO 2936 pour	ISO2936-4 (SW 4)
	Cartouche extérieur 2 Clé ISO 2936 pour	ISO2936-5 (SW 5)
	Tournevis	FS1485 (T15IP)

Le cartouche extérieur 1 (FR738P-5) est monté trois fois sur les outils avec un diamètre D_c = 80 mm

Plaquettes amovibles

Désignation	Taille	P		M		K		N		S		
		HC		HC		HC		HC	HW	HC		
		WKP25S	WKP35S	WSP45G	WXP40	WSP45G	WXP40	WKP25S	WKP35S	WNN15	WNN15	WSP45G
P4840C-.R-E67	5-6	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P4840C-.R-E77	5-6									☒	☒	
P4841C-.R-A57	5-6	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒
P4841C-.R-E57	5-6	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒
P4840P-.R-A57	5-6	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒
P4840P-.R-E57	5-6	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒
P4840P-.R-E67	5-6	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒
P4840P-.R-E77	5-6									☒	☒	
P4841P-.R-A57	5-6	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒
P4841P-.R-E57	5-6	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒

P48 . . C = plaquette intérieure
P48 . . P = plaquette extérieure

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

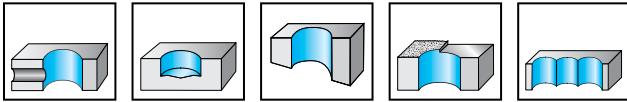
WALTER SELECT

Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = ☹ → modérée = ☹

Foret à plaquettes amovible

D3120 mm
Drion-tec®


B1

2×D_C
Z = 1


D3120	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●		

Outil de coupe

	Désignation	D _c mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₅ mm	d ₁ mm	d ₄ mm	kg	Nb. de plaqu.	Type
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D3120-02-16.00F25-P21	16	32	57	56	25	32	0,3	2	P284 . S-1N- ..
	D3120-02-17.00F25-P21	17	34	59	56	25	32	0,31	2	
	D3120-02-18.00F25-P21	18	36	61	56	25	32	0,31	2	
	D3120-02-19.00F25-P21	19	38	63	56	25	32	0,32	2	
	D3120-02-20.00F25-P21	20	40	65	56	25	32	0,34	2	
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D3120-02-21.00F25-P22	21	42	67	56	25	32	0,33	2	P284 . S-2N- ..
	D3120-02-22.00F25-P22	22	44	69	56	25	32	0,35	2	
	D3120-02-23.00F25-P22	23	46	71	56	25	32	0,36	2	
	D3120-02-24.00F25-P22	24	48	73	56	25	32	0,37	2	
	D3120-02-25.00F25-P22	25	50	75	56	25	32	0,39	2	
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D3120-02-26.00F32-P23	26	52	84	60	32	40	0,62	2	P284 . S-3N- ..
	D3120-02-27.00F32-P23	27	54	86	60	32	40	0,68	2	
	D3120-02-28.00F32-P23	28	56	88	60	32	40	0,7	2	
	D3120-02-29.00F32-P23	29	58	90	60	32	40	0,69	2	
	D3120-02-30.00F32-P23	30	60	92	60	32	40	0,71	2	
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D3120-02-31.00F32-P24	31	62	94	60	32	40	0,69	2	P284 . S-4N- ..
	D3120-02-32.00F32-P24	32	64	96	60	32	40	0,72	2	
	D3120-02-33.00F32-P24	33	66	98	60	32	40	0,75	2	
	D3120-02-34.00F32-P24	34	68	100	60	32	40	0,78	2	
	D3120-02-35.00F32-P24	35	70	102	60	32	40	0,81	2	
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D3120-02-36.00F32-P24	36	72	104	60	32	40	0,85	2	
	D3120-02-37.00F40-P25	37	74	114	70	40	50	1,28	2	P284 . S-5N- ..
	D3120-02-38.00F40-P25	38	76	116	70	40	50	1,32	2	
	D3120-02-39.00F40-P25	39	78	118	70	40	50	1,36	2	
	D3120-02-40.00F40-P25	40	80	120	70	40	50	1,39	2	
	D3120-02-41.00F40-P25	41	82	122	70	40	50	1,44	2	
	D3120-02-42.00F40-P25	42	84	124	70	40	50	1,48	2	

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

Pièces de montage

D _c [mm]	16-20	21-25	26-30	31-36	37-42
Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1456 (T9IP) 2 Nm	FS2181 (T15IP) 3 Nm	FS2119 (T15IP) 3 Nm	FS2139 (T20IP) 5 Nm

Accessoires

D _c [mm]	16-20	21-25	26-36	37-42
Manchon d'exc., plage régl. -0,2 - +0,55 mm en Ø	FS722	FS722	FS723	FS724
Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003
Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
Lame de rechange	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
Tournevis	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Taille	P				M		K		N		S
		HC				HC		HC		HC	HW	HC
		WKP25S	WKP35S	WSP45G	WXP40	WSP45G	WXP40	WKP25S	WKP35S	WNN15	WNI5	WSP45G
P2840S-.N-A57	1-5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺
P2840S-.N-E67	1-5		☺	☺		☺						☺
P2840S-.N-E77	1-5									☺	☺	
P2841S-.N-A57	1-5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺
P2841S-.N-E57	1-5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺
P2841S-.N-E67	1-5		☺	☺	☺	☺						☺
P2840S-2N-A57	2	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺			☺
P2840S-2N-E67	2		☺	☺		☺						☺
P2840S-2N-E77	2									☺	☺	
P2841S-2N-A57	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺
P2841S-2N-E57	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺
P2841S-2N-E67	2		☺	☺	☺	☺						☺
P2840S-3N-A57	3	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺			☺
P2840S-3N-E67	3		☺	☺		☺						☺
P2840S-3N-E77	3									☺	☺	
P2841S-3N-A57	3	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺
P2841S-3N-E57	3	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺
P2841S-3N-E67	3		☺	☺	☺	☺						☺

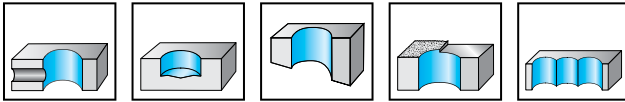
HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

Foret à plaquettes amovible

D3120 mm
Drion-tec®

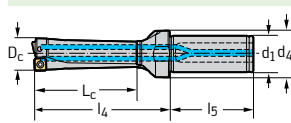

B1

3×D _C	Z = 1
------------------	-------



D3120	P	M	K	N	S	H	O
	●●	●●	●●	●●	●●		


Outil de coupe

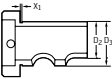



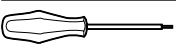


Cylindrical shank with flat


Désignation	D _c mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₅ mm	d ₁ mm	d ₄ mm	kg	Nb. de plaqu.	Type	
D3120-03-16.00F25-P21	16	48	73	56	25	32	0,34	2	P284 . S-1N- ..	
D3120-03-17.00F25-P21	17	51	76	56	25	32	0,32	2		
D3120-03-17.50F25-P21	17,5	52,5	77,5	56	25	32	0,32	2		
D3120-03-18.00F25-P21	18	54	79	56	25	32	0,33	2		
D3120-03-19.00F25-P21	19	57	82	56	25	32	0,34	2		
D3120-03-19.50F25-P21	19,5	58,5	83,5	56	25	32	0,39	2		
D3120-03-20.00F25-P21	20	60	85	56	25	32	0,36	2		
D3120-03-21.00F25-P22	21	63	88	56	25	32	0,36	2		P284 . S-2N- ..
D3120-03-22.00F25-P22	22	66	91	56	25	32	0,39	2		
D3120-03-23.00F25-P22	23	69	94	56	25	32	0,37	2		
D3120-03-24.00F25-P22	24	72	97	56	25	32	0,42	2		
D3120-03-25.00F25-P22	25	75	100	56	25	32	0,46	2		
D3120-03-26.00F32-P23	26	78	110	60	32	40	0,71	2	P284 . S-3N- ..	
D3120-03-26.50F32-P23	26,5	79,5	111,5	60	32	40	0,69	2		
D3120-03-27.00F32-P23	27	81	113	60	32	40	0,74	2		
D3120-03-28.00F32-P23	28	84	116	60	32	40	0,73	2		
D3120-03-29.00F32-P23	29	87	119	60	32	40	0,76	2		
D3120-03-29.50F32-P23	29,5	88,5	120,5	60	32	40	0,78	2		
D3120-03-30.00F32-P23	30	90	122	60	32	40	0,79	2	P284 . S-4N- ..	
D3120-03-31.00F32-P24	31	93	125	60	32	40	0,78	2		
D3120-03-32.00F32-P24	32	96	128	60	32	40	0,81	2		
D3120-03-33.00F32-P24	33	99	131	60	32	40	0,86	2		
D3120-03-34.00F32-P24	34	102	134	60	32	40	0,9	2		
D3120-03-35.00F32-P24	35	105	137	60	32	40	0,98	2		
D3120-03-36.00F32-P24	36	108	140	60	32	40	1,06	2		

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

Pièces de montage				
D _c [mm]	16-20	21-25	26-30	31-36
 Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1456 (T9IP) 2 Nm	FS2181 (T15IP) 3 Nm	FS2119 (T15IP) 3 Nm

Accessoires			
D _c [mm]	16-20	21-25	26-36
 Manchon d'exc., plage régl. -0,2 – +0,55 mm en Ø	FS722	FS722	FS723
 Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001	FS2003	FS2003
 Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	FS2248	FS2248
 Lame de rechange	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)
 Tournevis	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Taille	P		M		K		N		S	
		HC		HC		HC		HC	HW	HC	
		WKP25S	WKP35S	WSP45G	WXP40	WSP45G	WXP40	WKP25S	WKP35S	WNN15	WN15
 P2840S-.N-A57	1-4	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2840S-.N-E67	1-4	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2840S-.N-E77	1-4	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2841S-.N-A57	1-4	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2841S-.N-E57	1-4	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2841S-.N-E67	1-4	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2840S-2N-A57	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2840S-2N-E67	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2840S-2N-E77	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2841S-2N-A57	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2841S-2N-E57	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2841S-2N-E67	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2840S-3N-A57	3	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2840S-3N-E67	3	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2840S-3N-E77	3	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2841S-3N-A57	3	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2841S-3N-E57	3	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2841S-3N-E67	3	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

B1

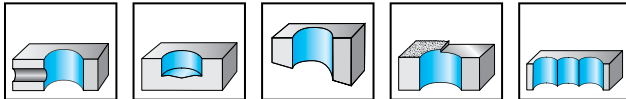
Foret à plaquettes amovible

 D3120
Drion-tec®


B1

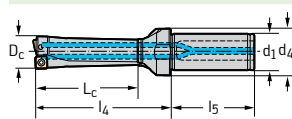
 3×D_c

Z = 1



	P	M	K	N	S	H	O
D3120	●	●	●	●	●		

Outil de coupe



Cylindrical shank with flat

Désignation	D _c mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₅ mm	d ₁ mm	d ₄ mm	kg	Nb. de plaqu.	Type
D3120-03-37.00F40-P25	37	111	151	70	40	50	1,43	2	P284 . S-5N- ..
D3120-03-37.50F40-P25	37,5	112,5	152,5	70	40	50	1,46	2	
D3120-03-38.00F40-P25	38	114	154	70	40	50	1,49	2	
D3120-03-39.00F40-P25	39	117	157	70	40	50	1,64	2	
D3120-03-40.00F40-P25	40	120	160	70	40	50	1,6	2	
D3120-03-40.50F40-P25	40,5	121,5	161,5	70	40	50	1,64	2	
D3120-03-41.00F40-P25	41	123	163	70	40	50	1,67	2	P284 . S-6N- ..
D3120-03-42.00F40-P25	42	126	166	70	40	50	1,83	2	
D3120-03-43.00F40-P26	43	129	169	70	40	50	1,74	2	
D3120-03-44.00F40-P26	44	132	172	70	40	50	1,81	2	
D3120-03-45.00F40-P26	45	135	175	70	40	50	1,89	2	
D3120-03-46.00F40-P26	46	138	178	70	40	50	1,98	2	
D3120-03-47.00F40-P26	47	141	181	70	40	50	2,05	2	
D3120-03-48.00F40-P26	48	144	184	70	40	50	2,14	2	
D3120-03-49.00F40-P26	49	147	187	70	40	50	2,23	2	
D3120-03-50.00F40-P26	50	150	190	70	40	50	2,33	2	

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

Pièces de montage

	D _c [mm]	37-42	43-50
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2139 (T20IP) 5 Nm	FS2281 (T20IP) 5 Nm

Accessoires

	D _c [mm]	37-50
	Manchon d'exc., plage régl. -0,2 – +0,55 mm en Ø	FS724
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2015 (T20IP)
	Tournevis	FS1486 (T20IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Taille	P		M		K		N		S	
		HC		HC		HC		HC	HW	HC	
		WKP25S	WKP35S	WSP45G	WXP40	WSP45G	WXP40	WKP25S	WKP35S	WNN15	WN15
P2840S-.N-A57	5-6	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
P2840S-.N-E67	5-6	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
P2840S-.N-E77	5-6	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
P2841S-.N-A57	5-6	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
P2841S-.N-E57	5-6	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
P2841S-.N-E67	5-6	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹

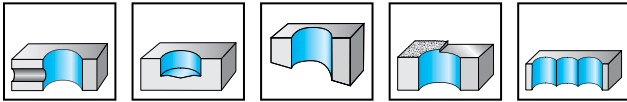
HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

Foret à plaquettes amovible

 D3120
Drion-tec®

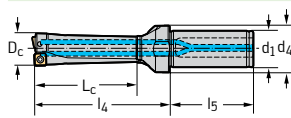

B1

3×D _c	Z = 1
------------------	-------



D3120	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●		

Outil de coupe



Cylindrical shank with flat

Désignation	D _c mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₅ mm	d ₁ mm	d ₄ mm	kg	Nb. de plaqu.	Type
D3120-03-50.50F40-P27	50,5	151,5	191,5	70	40	50	2,29	2	P284 . S-7N- ..
D3120-03-51.00F40-P27	51	153	193	70	40	50	2,34	2	
D3120-03-52.00F40-P27	52	156	196	70	40	50	2,44	2	
D3120-03-53.00F40-P27	53	159	199	70	40	50	2,55	2	
D3120-03-54.00F40-P27	54	162	202	70	40	50	2,67	2	
D3120-03-54.50F40-P27	54,5	163,5	203,5	70	40	50	2,73	2	
D3120-03-55.00F40-P27	55	165	205	70	40	50	2,79	2	
D3120-03-56.00F40-P27	56	168	208	70	40	50	2,91	2	
D3120-03-57.00F40-P27	57	171	211	70	40	50	3,04	2	
D3120-03-58.00F40-P27	58	174	214	70	40	50	3,17	2	

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

Pièces de montage

	D _c [mm]	50,5–58
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2281 (T20IP) 5 Nm

Accessoires

	D _c [mm]	50,5–58
	Manchon d'exc., plage régl. -0,2 – +0,55 mm en Ø	FS724
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2015 (T20IP)
	Tournevis	FS1486 (T20IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Taille	P		M		K		N		S	
		HC		HC		HC		HC	HW	HC	
		WKP25S	WKP35S	WSP45G	WXP40	WSP45G	WXP40	WKP25S	WKP35S	WNN15	WN15
	P2840S-.N-A57		☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	P2840S-.N-E67		☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	P2840S-.N-E77		☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	P2841S-.N-A57	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	P2841S-.N-E57	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	P2841S-.N-E67	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹

HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

B1

Foret à plaquettes amovible

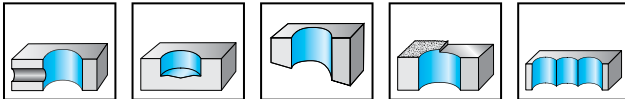
D3120 inch

Drion-tec®



B1

3×D_C Z = 1




D3120	P	M	K	N	S	H	O
	●●	●●	●●	●●	●●		




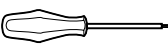
Outil de coupe		D _C inch	L _C inch	l ₄ inch	l ₅ inch	d ₁ inch	d ₄ inch	lbs	Nb. de plaqu.	Type
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D3120.03-19.05F26-P21	0,750	2,252	3,256	2,281	1,000	1,378	0,825	2	P284 . S-1N- ..
	D3120.03-22.23F26-P22	0,875	2,626	3,630	2,281	1,000	1,378	0,902	2	P284 . S-2N- ..
	D3120.03-25.40F26-P22	1,000	3,000	4,004	2,281	1,000	1,378	1,054	2	P284 . S-3N- ..
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D3120.03-28.58F31-P23	1,125	3,378	4,634	2,281	1,250	1,622	1,618	2	P284 . S-3N- ..
	D3120.03-31.75F31-P24	1,250	3,752	5,008	2,281	1,250	1,622	1,75	2	P284 . S-4N- ..
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D3120.03-34.93F31-P24	1,375	4,126	5,382	2,281	1,250	1,622	2,055	2	P284 . S-4N- ..
	D3120.03-38.10F38-P25	1,500	4,500	6,075	2,688	1,500	1,929	3,100	2	P284 . S-5N- ..

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


Pièces de montage

D _c [inch]	0,75	0,875-1	1,125	1,25-1,375	1,5
 Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1454 (T8IP) 0,885 lbs	FS1456 (T9IP) 1,475 lbs	FS2181 (T15IP) 2,213 lbs	FS2119 (T15IP) 2,213 lbs	FS2139 (T20IP) 3,688 lbs

Accessoires

D _c [inch]	0,75	0,875-1	1,125-1,375	1,5
 Tournevis dynamométrique, analogique	FS2002	FS2004	FS2004	FS2004
 Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
 Lame de rechange	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
 Tournevis	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Plaquettes amovibles

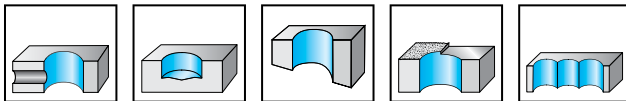
Désignation	Taille	P				M		K		N		S
		HC				HC		HC		HC	HW	HC
		WKP25S	WKP35S	WSP45G	WXP40	WSP45G	WXP40	WKP25S	WKP35S	WNN15	WN15	WSP45G
 P2840S-.N-A57	0-0.2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2840S-.N-E67	0-0.2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2840S-.N-E77	0-0.2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2841S-.N-A57	0-0.2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2841S-.N-E57	0-0.2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2841S-.N-E67	0-0.2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2840S-2N-A57	0.1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2840S-2N-E67	0.1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2840S-2N-E77	0.1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2841S-2N-A57	0.1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2841S-2N-E57	0.1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2841S-2N-E67	0.1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2840S-3N-A57	0.1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2840S-3N-E67	0.1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2840S-3N-E77	0.1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2841S-3N-A57	0.1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2841S-3N-E57	0.1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2841S-3N-E67	0.1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

Foret à plaquettes amovible

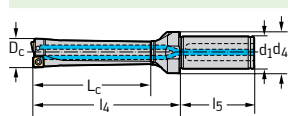
D3120 mm
Drion-tec®


B1

4×D_C
Z = 1


D3120	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●		

Outil de coupe



Cylindrical shank with flat

Désignation	D _c mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₅ mm	d ₁ mm	d ₄ mm	kg	Nb. de plaqu.	Type
D3120-04-16.00F25-P21	16	64	89	56	25	32	0,35	2	P284 . S-1N- ..
D3120-04-17.00F25-P21	17	68	93	56	25	32	0,33	2	
D3120-04-18.00F25-P21	18	72	97	56	25	32	0,35	2	
D3120-04-19.00F25-P21	19	76	101	56	25	32	0,36	2	
D3120-04-20.00F25-P21	20	80	105	56	25	32	0,38	2	
D3120-04-21.00F25-P22	21	84	109	56	25	32	0,38	2	P284 . S-2N- ..
D3120-04-22.00F25-P22	22	88	113	56	25	32	0,43	2	
D3120-04-23.00F25-P22	23	92	117	56	25	32	0,43	2	
D3120-04-24.00F25-P22	24	96	121	56	25	32	0,48	2	
D3120-04-25.00F25-P22	25	100	125	56	25	32	0,51	2	
D3120-04-26.00F32-P23	26	104	136	60	32	40	0,72	2	P284 . S-3N- ..
D3120-04-27.00F32-P23	27	108	140	60	32	40	0,76	2	
D3120-04-28.00F32-P23	28	112	144	60	32	40	0,8	2	
D3120-04-29.00F32-P23	29	116	148	60	32	40	0,84	2	
D3120-04-30.00F32-P23	30	120	152	60	32	40	0,88	2	P284 . S-4N- ..
D3120-04-31.00F32-P24	31	124	156	60	32	40	0,86	2	
D3120-04-32.00F32-P24	32	128	160	60	32	40	0,91	2	
D3120-04-33.00F32-P24	33	132	164	60	32	40	0,96	2	
D3120-04-34.00F32-P24	34	136	168	60	32	40	1,08	2	
D3120-04-35.00F32-P24	35	140	172	60	32	40	1,08	2	P284 . S-5N- ..
D3120-04-36.00F32-P24	36	144	176	60	32	40	1,15	2	
D3120-04-37.00F40-P25	37	148	188	70	40	50	1,59	2	
D3120-04-38.00F40-P25	38	152	192	70	40	50	1,66	2	
D3120-04-39.00F40-P25	39	156	196	70	40	50	1,74	2	
D3120-04-40.00F40-P25	40	160	200	70	40	50	1,89	2	
D3120-04-41.00F40-P25	41	164	204	70	40	50	1,9	2	
D3120-04-42.00F40-P25	42	168	208	70	40	50	1,99	2	

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

Pièces de montage

D _c [mm]	16-20	21-25	26-30	31-36	37-42
Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1456 (T9IP) 2 Nm	FS2181 (T15IP) 3 Nm	FS2119 (T15IP) 3 Nm	FS2139 (T20IP) 5 Nm

Accessoires

D _c [mm]	16-20	21-25	26-36	37-42
Manchon d'exc., plage régl. -0,2 - +0,55 mm en Ø	FS722	FS722	FS723	FS724
Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003
Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
Lame de rechange	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
Tournevis	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Taille	P				M		K		N		S
		HC				HC		HC		HC	HW	HC
		WKP25S	WKP35S	WSP45G	WXP40	WSP45G	WXP40	WKP25S	WKP35S	WNN15	WNI5	WSP45G
P2840S-.N-A57	1-5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2840S-.N-E67	1-5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2840S-.N-E77	1-5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2841S-.N-A57	1-5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2841S-.N-E57	1-5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2841S-.N-E67	1-5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2840S-2N-A57	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2840S-2N-E67	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2840S-2N-E77	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2841S-2N-A57	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2841S-2N-E57	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2841S-2N-E67	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2840S-3N-A57	3	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2840S-3N-E67	3	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2840S-3N-E77	3	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2841S-3N-A57	3	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2841S-3N-E57	3	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2841S-3N-E67	3	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

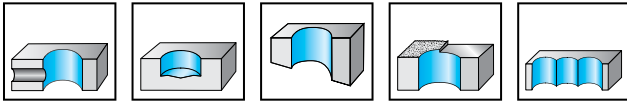
HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

Foret à plaquettes amovible

D3120 **inch**
Drion-tec®

B1

4×D _C	Z = 1
------------------	-------




	P	M	K	N	S	H	O
D3120	●	●	●	●	●		

Outil de coupe


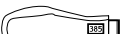

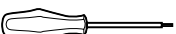
	Désignation	D _c inch	L _c inch	l ₄ inch	l ₅ inch	d ₁ inch	d ₄ inch	lbs	Nb. de plaqu.	Type
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D3120.04-19.05F26-P21	0,750	3,000	4,004	2,281	1,000	1,378	0,869	2	P284 . S-1N- ..
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D3120.04-25.40F26-P22	1,000	4,000	5,004	2,281	1,000	1,378	1,168	2	P284 . S-2N- ..
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D3120.04-31.75F31-P24	1,250	5,000	6,256	2,281	1,250	1,622	1,953	2	P284 . S-4N- ..
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D3120.04-38.10F38-P25	1,500	6,000	7,626	2,688	1,500	1,929	3,503	2	P284 . S-5N- ..

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


Pièces de montage

D _c [inch]	0,75	1	1,25	1,5
 Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1454 (T8IP) 0,885 lbs	FS1456 (T9IP) 1,475 lbs	FS2119 (T15IP) 2,213 lbs	FS2139 (T20IP) 3,688 lbs

Accessoires

D _c [inch]	0,75	1	1,25	1,5
 Tournevis dynamométrique, analogique	FS2002	FS2004	FS2004	FS2004
 Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
 lame de rechange	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
 Tournevis	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Plaquettes amovibles

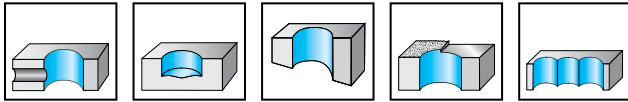
Désignation	Taille	P				M		K		N		S
		HC				HC		HC		HC	HW	HC
		WKP25S	WKP35S	WSP45G	WXP40	WSP45G	WXP40	WKP25S	WKP35S	WNN15	WNI15	WSP45G
 P2840S-.N-A57	0-0,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	
P2840S-.N-E67	0-0,2		☺	☺	☺						☺	
P2840S-.N-E77	0-0,2									☺	☺	
P2841S-.N-A57	0-0,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	
P2841S-.N-E57	0-0,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	
P2841S-.N-E67	0-0,2		☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	
P2840S-2N-A57	0,1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	
P2840S-2N-E67	0,1		☺	☺	☺						☺	
P2840S-2N-E77	0,1								☺	☺		
P2841S-2N-A57	0,1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	
P2841S-2N-E57	0,1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	
P2841S-2N-E67	0,1		☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	

HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

Forets à plaquettes

 B3212 mm

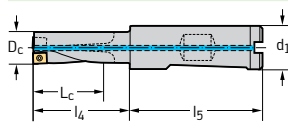

B1



D_c 10-18	$2 \times D_c$	$Z = 1$
----------------	----------------	---------

	P	M	K	N	S	H	O
B3212	●●	●●	●●	●●	●●		

Outil de coupe



DIN 6535 HE, turned 180° DIN 6535 HB

Désignation	D_c mm	L_c mm	l_4 mm	l_5 mm	d_1 mm	kg	Nb. de plaqu.	Type
B3212.DF.10.0.Z01.20R	10	20	31	48	16	0,09	1 / 1	LCMX050203- ..
B3212.DF.10.2.Z01.20R	10,2	20,4	31	48	16	0,09	1 / 1	LCMX050203- ..
B3212.DF.10.5.Z01.21R	10,5	21	32	48	16	0,09	1 / 1	..
B3212.DF.11.0.Z01.22R	11	22	34	48	16	0,09	1 / 1	..
B3212.DF.11.5.Z01.23R	11,5	23	35	48	16	0,09	1 / 1	
B3212.DF.11.7.Z01.23R	11,7	23,4	35	48	16	0,09	1 / 1	
B3212.DF.12.0.Z01.24R	12	24	36	48	16	0,1	1 / 1	
B3212.DF.12.5.Z01.25R	12,5	25	38	48	16	0,1	1 / 1	
B3212.DF.13.0.Z01.26R	13	26	39	48	16	0,1	1 / 1	
B3212.DF.13.5.Z01.27R	13,5	27	40	48	16	0,1	1 / 1	
B3212.DF.13.7.Z01.27R	13,7	27,4	41	48	16	0,1	1 / 1	
B3212.DF.14.0.Z01.28R	14	28	42	48	16	0,1	1 / 1	LCMX06T204- ..
B3212.DF.14.5.Z01.29R	14,5	29	43	48	16	0,11	1 / 1	LCMX06T204- ..
B3212.DF.15.0.Z01.30R	15	30	44	48	16	0,11	1 / 1	
B3212.DF.15.5.Z01.31R	15,5	31	45	48	16	0,11	1 / 1	
B3212.DF.15.7.Z01.31R	15,7	31,4	46	48	16	0,11	1 / 1	
B3212.DF.16.0.Z01.32R	16	32	47	48	16	0,11	1 / 1	
B3212.DF.16.5.Z01.33R	16,5	33	48	48	16	0,12	1 / 1	
B3212.DF.17.0.Z01.34R	17	34	49	48	16	0,12	1 / 1	
B3212.DF.17.5.Z01.35R	17,5	35	51	48	16	0,13	1 / 1	
B3212.DF.18.0.Z01.36R	18	36	52	48	16	0,13	1 / 1	

Réglage possible en X pour le perçage en pleine matière supérieur au diamètre nominal | $X = +0,2 \text{ mm} / -0,1 \text{ mm} \rightarrow \Delta D = +0,4 \text{ mm} / -0,2 \text{ mm}$ | Attention : une rondelle est produite lors de la réalisation de trous débouchants avec un outil rotatif. Celle-ci peut être projetée. Veuillez prendre des mesure de protection appropriées ! | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage				
D _c [mm]		10–13,7	14–15,7	16–18
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1012 (T6) 0,4 Nm	FS1004 (T7) 0,6 Nm	FS1020 (T7) 0,6 Nm

Accessoires				
D _c [mm]		10–13,7	14–18	
	Manchon d'excentration	FS1207	FS1207	
	Tournevis	FS1063 (T6)	FS309 (T7)	
	Vis de serrage pour mandrin de serrage	FS1209 (SW 8)	FS1209 (SW 8)	
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001	FS2001	
	Lame de rechange	FS2005 (T6)	FS2006 (T7)	

Plaquettes amovibles

Désignation	l mm	l ₂ mm	P		M		K		N		S
			HC		HC		HC		HC	HW	HC
			WKP25S	WKP35S	WSP45G	WXP40	WSP45G	WXP40	WKP25S	WKP35S	WNN15
LCGX050203-E77	4	5,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LCMX050203-B57	4	5,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LCMX050203-D57	4	5,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LCMX050203-E57	4	5,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LCGX06T204-E77	5,2	6,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LCMX06T204-B57	5,2	6,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LCMX06T204-D57	5,2	6,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LCMX06T204-E57	5,2	6,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

B1

Forets à plaquettes

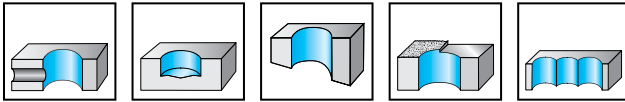
B3212 inch



B1

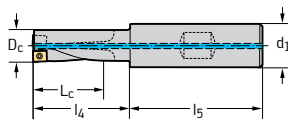
 2×D_c

Z = 1



	P	M	K	N	S	H	O
B3212	●●	●●	●●	●●	●●		

Outil de coupe




Cylindrical shank with flat

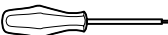


Désignation	D _c inch	L _c inch	l ₄ inch	l ₅ inch	d ₁ inch	lbs	Nb. de plaqu.	Type
B3212.U3F.0099.Z01.20R	0,391	0,782	1,229	1,969	0,750	0,284	1 / 1	LCMX050203- ..
B3212.U3F.0103.Z01.21R	0,406	0,812	1,275	1,969	0,750	0,287	1 / 1	LCMX050203- ..
B3212.U3F.0107.Z01.21R	0,421	0,842	1,321	1,969	0,750	0,326	1 / 1	..
B3212.U3F.0111.Z01.22R	0,437	0,874	1,370	1,969	0,750	0,295	1 / 1	..
B3212.U3F.0115.Z01.23R	0,453	0,906	1,420	1,969	0,750	0,293	1 / 1	
B3212.U3F.0119.Z01.24R	0,469	0,938	1,469	1,969	0,750	0,304	1 / 1	
B3212.U3F.0123.Z01.25R	0,484	0,968	1,516	1,969	0,750	0,306	1 / 1	
B3212.U3F.0127.Z01.25R	0,500	1,000	1,565	1,969	0,750	0,452	1 / 1	
B3212.U3F.0131.Z01.26R	0,515	1,030	1,612	1,969	0,750	0,333	1 / 1	
B3212.U3F.0135.Z01.27R	0,531	1,062	1,661	1,969	0,750	0,439	1 / 1	
B3212.U3F.0139.Z01.28R	0,547	1,094	1,722	1,969	0,750	0,320	1 / 1	LCMX06T204- ..
B3212.U3F.0143.Z01.29R	0,562	1,124	1,768	1,969	0,750	0,324	1 / 1	LCMX06T204- ..
B3212.U3F.0155.Z01.31R	0,609	1,218	1,914	1,969	0,750	0,337	1 / 1	
B3212.U3F.0159.Z01.32R	0,625	1,250	1,963	1,969	0,750	0,448	1 / 1	

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


Pièces de montage

	D _c [inch]	0,391–0,531	0,547–0,625
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1012 (T6) 0,295 lbs	FS1004 (T7) 0,443 lbs

Accessoires

	D _c [inch]	0,391–0,531	0,547–0,625
	Tournevis	FS1063 (T6)	FS309 (T7)
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2002	FS2002
	Lame de rechange	FS2005 (T6)	FS2006 (T7)

Plaquettes amovibles

Désignation	l inch	l ₂ inch	P		M		K		N		S
			HC		HC		HC		HC	HW	HC
			WKP25S	WKP35S	WSP45G	WXP40	WSP45G	WXP40	WKP25S	WKP35S	WNN15
 LCGX050203-E77	0,157	0,205							☺	☺	
LCMX050203-B57	0,157	0,205	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺
LCMX050203-D57	0,157	0,205	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺
LCMX050203-E57	0,157	0,205	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺
LCGX06T204-E77	0,205	0,260							☺	☺	
LCMX06T204-B57	0,205	0,260	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺
LCMX06T204-D57	0,205	0,260	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺
LCMX06T204-E57	0,205	0,260	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺

HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

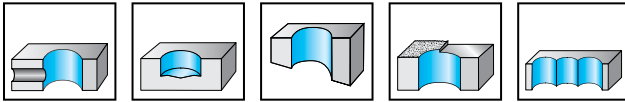
B1

Forets à plaquettes

 B3213 inch

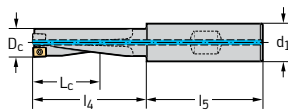

B1

3×D _C	Z = 1
------------------	-------



B3213	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●		

Outil de coupe



Cylindrical shank with flat

Désignation	D _c inch	L _c inch	l ₄ inch	l ₅ inch	d ₁ inch	lbs	Nb. de plaqu.	Type
B3213.U3F.0099.Z01.30R	0,391	1,173	1,585	1,969	0,750	0,291	1 / 1	LCMX050203- ..
B3213.U3F.0103.Z01.31R	0,406	1,218	1,644	1,969	0,750	0,293	1 / 1	LCMX050203- ..
B3213.U3F.0107.Z01.32R	0,421	1,263	1,704	1,969	0,750	0,397	1 / 1	..
B3213.U3F.0111.Z01.33R	0,437	1,311	1,768	1,969	0,750	0,306	1 / 1	..
B3213.U3F.0115.Z01.35R	0,453	1,359	1,832	1,969	0,750	0,306	1 / 1	
B3213.U3F.0119.Z01.36R	0,469	1,407	1,896	1,969	0,750	0,315	1 / 1	
B3213.U3F.0123.Z01.37R	0,484	1,452	1,956	1,969	0,750	0,320	1 / 1	
B3213.U3F.0127.Z01.38R	0,500	1,500	2,020	1,969	0,750	0,434	1 / 1	
B3213.U3F.0131.Z01.39R	0,515	1,545	2,081	1,969	0,750	0,324	1 / 1	
B3213.U3F.0135.Z01.40R	0,531	1,593	2,144	1,969	0,750	0,419	1 / 1	
B3213.U3F.0139.Z01.42R	0,547	1,641	2,220	1,969	0,750	0,454	1 / 1	LCMX06T204- ..
B3213.U3F.0143.Z01.43R	0,562	1,686	2,279	1,969	0,750	0,487	1 / 1	LCMX06T204- ..
B3213.U3F.0147.Z01.44R	0,578	1,734	2,344	1,969	0,750	0,355	1 / 1	
B3213.U3F.0155.Z01.46R	0,609	1,827	2,468	1,969	0,750	0,406	1 / 1	
B3213.U3F.0159.Z01.48R	0,625	1,875	2,532	1,969	0,750	0,37	1 / 1	
B3213.U3F.0163.Z01.49R	0,64	1,92	2,592	1,969	0,750	0,384	1 / 1	

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

Pièces de montage			
	D _c [inch]	0,391–0,531	0,547–0,64
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1012 (T6) 0,295 lbs	FS1004 (T7) 0,443 lbs

Accessoires			
	D _c [inch]	0,391–0,531	0,547–0,64
	Tournevis	FS1063 (T6)	FS309 (T7)
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2002	FS2002
	Lame de rechange	FS2005 (T6)	FS2006 (T7)

Plaquettes amovibles

Désignation	l inch	l ₂ inch	P		M		K		N		S
			HC		HC		HC		HC	HW	HC
			WKP25S	WKP35S	WSP45G	WXP40	WSP45G	WXP40	WKP25S	WKP35S	WNN15
LCGX050203-E77	0,157	0,205							☺	☺	
LCMX050203-B57	0,157	0,205	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺
LCMX050203-D57	0,157	0,205	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺
LCMX050203-E57	0,157	0,205	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺
LCGX06T204-E77	0,205	0,260							☺	☺	
LCMX06T204-B57	0,205	0,260	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺
LCMX06T204-D57	0,205	0,260	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺
LCMX06T204-E57	0,205	0,260	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺

HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

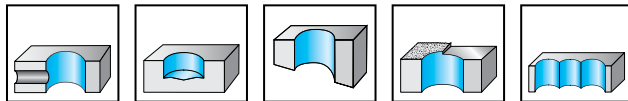
B1

Forets à plaquettes

B3213 mm



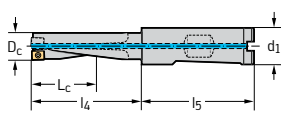
B1



D_c 10-18	$3 \times D_c$	$Z = 1$
----------------	----------------	---------

	P	M	K	N	S	H	O
B3213	●●	●●	●●	●●	●●		

Outil de coupe



DIN 6535 HE, turned 180° DIN 6535 HB

Désignation	D_c mm	L_c mm	l_4 mm	l_5 mm	d_1 mm	kg	Nb. de plaqu.	Type
B3213.DF.10.0.Z01.30R	10	30	41	48	16	0,09	1 / 1	LCMX050203- ..
B3213.DF.10.2.Z01.30R	10,2	30,6	41	48	16	0,09	1 / 1	LCMX050203- ..
B3213.DF.10.5.Z01.31R	10,5	31,5	43	48	16	0,09	1 / 1	..
B3213.DF.11.0.Z01.33R	11	33	45	48	16	0,1	1 / 1	..
B3213.DF.11.5.Z01.34R	11,5	34,5	47	48	16	0,1	1 / 1	..
B3213.DF.11.7.Z01.35R	11,7	35,1	48	48	16	0,1	1 / 1	..
B3213.DF.12.0.Z01.36R	12	36	48	48	16	0,1	1 / 1	..
B3213.DF.12.5.Z01.37R	12,5	37,5	50	48	16	0,1	1 / 1	..
B3213.DF.13.0.Z01.39R	13	39	52	48	16	0,11	1 / 1	..
B3213.DF.13.5.Z01.40R	13,5	40,5	54	48	16	0,11	1 / 1	..
B3213.DF.13.7.Z01.41R	13,7	41,1	55	48	16	0,11	1 / 1	..
B3213.DF.14.0.Z01.42R	14	42	56	48	16	0,11	1 / 1	LCMX06T204- LCMX06T204- ..
B3213.DF.14.5.Z01.43R	14,5	43,5	57	48	16	0,11	1 / 1	..
B3213.DF.15.0.Z01.45R	15	45	59	48	16	0,12	1 / 1	..
B3213.DF.15.5.Z01.46R	15,5	46,5	61	48	16	0,12	1 / 1	..
B3213.DF.15.7.Z01.47R	15,7	47	62	48	16	0,13	1 / 1	..
B3213.DF.16.0.Z01.48R	16	48	63	48	16	0,12	1 / 1	..
B3213.DF.16.5.Z01.49R	16,5	49,5	65	48	16	0,14	1 / 1	..
B3213.DF.17.0.Z01.51R	17	51	66	48	16	0,14	1 / 1	..
B3213.DF.17.5.Z01.52R	17,5	52,5	68	48	16	0,14	1 / 1	..
B3213.DF.18.0.Z01.54R	18	54	70	48	16	0,15	1 / 1	..

Réglage possible en X pour le perçage en pleine matière supérieur au diamètre nominal | $X = +0,2 \text{ mm} / -0,1 \text{ mm} \rightarrow \Delta D = +0,4 \text{ mm} / -0,2 \text{ mm}$ | Attention : une rondelle est produite lors de la réalisation de trous débouchants avec un outil rotatif. Celle-ci peut être projetée. Veuillez prendre des mesure de protection appropriées ! | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage				
D _c [mm]		10-13,7	14-15,7	16-18
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1012 (T6) 0,4 Nm	FS1004 (T7) 0,6 Nm	FS1020 (T7) 0,6 Nm

Accessoires				
D _c [mm]		10-13,5	13,7	14-18
	Manchon d'excentration	FS1207	FS1207	FS1207
	Tournevis	FS1063 (T6)	FS1063 (T6)	FS309 (T7)
	Vis de serrage pour mandrin de serrage	FS1209 (SW 8)	FS1209 (SW 8)	FS1209 (SW 8)
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001	FS2001	FS2001
	Lame de rechange	FS2005 (T6)	FS2006 (T7)	FS2006 (T7)

Plaquettes amovibles

Désignation	l mm	l ₂ mm	P		M		K		N		S
			HC		HC		HC		HC	HW	HC
			WKP25S	WKP35S	WSP45G	WXP40	WSP45G	WXP40	WKP25S	WKP35S	WNN15
LCGX050203-E77	4	5,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LCMX050203-B57	4	5,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LCMX050203-D57	4	5,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LCMX050203-E57	4	5,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LCGX06T204-E77	5,2	6,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LCMX06T204-B57	5,2	6,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LCMX06T204-D57	5,2	6,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LCMX06T204-E57	5,2	6,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

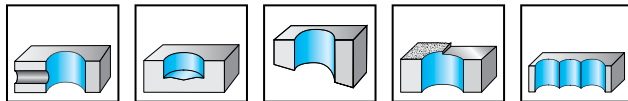
B1

Forets à plaquettes

B3214 mm



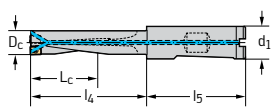
B1



D_c 10-18	4× D_c	Z = 1
----------------	----------	-------

	P	M	K	N	S	H	O
B3214			●●	●●			


Outil de coupe

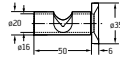
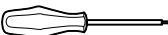





DIN 6535 HE, turned 180° DIN 6535 HB


Désignation	D_c mm	L_c mm	l_4 mm	l_5 mm	d_1 mm	kg	Nb. de plaqu.	Type
B3214.DF.10.0.Z01.40R	10	40	51	48	16	0,09	1 / 1	LCMX050203- ..
B3214.DF.10.5.Z01.42R	10,5	42	53	48	16	0,1	1 / 1	LCMX050203- ..
B3214.DF.11.0.Z01.44R	11	44	56	48	16	0,1	1 / 1	..
B3214.DF.11.5.Z01.46R	11,5	46	58	48	16	0,1	1 / 1	..
B3214.DF.12.0.Z01.48R	12	48	60	48	16	0,11	1 / 1	
B3214.DF.12.5.Z01.50R	12,5	50	62	48	16	0,11	1 / 1	
B3214.DF.13.0.Z01.52R	13	52	65	48	16	0,11	1 / 1	
B3214.DF.13.5.Z01.54R	13,5	54	67	48	16	0,12	1 / 1	
B3214.DF.14.0.Z01.56R	14	56	70	48	16	0,12	1 / 1	LCMX06T204- ..
B3214.DF.14.5.Z01.58R	14,5	58	72	48	16	0,13	1 / 1	LCMX06T204- ..
B3214.DF.15.0.Z01.60R	15	60	74	48	16	0,13	1 / 1	
B3214.DF.15.5.Z01.62R	15,5	62	77	48	16	0,12	1 / 1	
B3214.DF.16.0.Z01.64R	16	64	78	48	16	0,14	1 / 1	
B3214.DF.16.5.Z01.66R	16,5	66	82	48	16	0,15	1 / 1	
B3214.DF.17.5.Z01.70R	17,5	70	85	48	16	0,17	1 / 1	
B3214.DF.18.0.Z01.72R	18	72	88	48	16	0,17	1 / 1	

Réglage possible en X pour le perçage en pleine matière supérieur au diamètre nominal | $X = +0,2 \text{ mm} / -0,1 \text{ mm} \rightarrow \Delta D = +0,4 \text{ mm} / -0,2 \text{ mm}$ | Attention : une rondelle est produite lors de la réalisation de trous débouchants avec un outil rotatif. Celle-ci peut être projetée. Veuillez prendre des mesure de protection appropriées ! | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage			
D _c [mm]	10-13,5	14-15,5	16-18
 Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1012 (T6) 0,4 Nm	FS1004 (T7) 0,6 Nm	FS1020 (T7) 0,6 Nm

Accessoires		
D _c [mm]	10-13,5	14-18
 Manchon d'excentration	FS1207	FS1207
 Tournevis	FS1063 (T6)	FS309 (T7)
 Vis de serrage pour mandrin de serrage	FS1209 (SW 8)	FS1209 (SW 8)
 Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001	FS2001
 Lame de rechange	FS2005 (T6)	FS2006 (T7)

Plaquettes amovibles

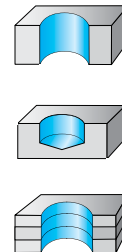
Désignation	l mm	l ₂ mm	P		M		K		N		S
			HC		HC		HC		HC	HW	HC
			WKP25S	WKP35S	WSP45G	WXP40	WSP45G	WXP40	WKP25S	WKP35S	WNN15
 LCGX050203-E77	4	5,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LCMX050203-B57	4	5,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LCMX050203-D57	4	5,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LCMX050203-E57	4	5,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LCGX06T204-E77	5,2	6,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LCMX06T204-B57	5,2	6,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LCMX06T204-D57	5,2	6,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LCMX06T204-E57	5,2	6,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

B1

Outils de perçage en HSS

B1

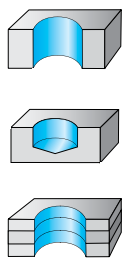


Profondeur de perçage	3 x D _C	5 x D _C
-----------------------	--------------------	--------------------



Désignation	A1154TFT VA Inox	A1149XPL UFL®	A1148 UFL®	A3153	A3143
Autres services					
Norme	DIN 1897	DIN 1897	DIN 1897	DIN 1899	DIN 1899
Revêtement / nuance	TFT	XPL	non revêtu	non revêtu	non revêtu
Queue	Queue cylindrique	Queue cylindrique	Queue cylindrique	Queue cylindrique	Queue cylindrique
Plage de Ø [mm]	2-16	1-20	1-20	0,15-1,4	0,05-1,45
P Acier	●	●●	●●	●●	●●
M Acier inoxydable	●●	●●	●●	●	●
K Fonte		●●	●●	●●	●●
N Métaux non ferreux	●●	●●	●●	●●	●●
S Matériaux difficilement usinables	●	●	●●	●●	●●
H Matériaux durs					
O Autres	●	●	●	●	●
Page dans le catalogue	B 336	B 330	B 339	B 348	B 345
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	A1154TFT	A1149XPL	A1148	A3153	A3143

Outils de perçage en HSS



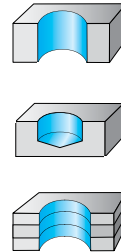
Profondeur de perçage 8 x D_C



Désignation	A1254TFT VA Inox	A1249XPL UFL®	A1222 UFL®	A1244 VA	Z3515
Autres services					
Norme	DIN 338	DIN 338	DIN 338	DIN 338	DIN 338
Revêtement / nuance	TFT	XPL	non revêtu	non revêtu	
Queue	Queue cylindrique	Queue cylindrique	Queue cylindrique	Queue cylindrique	
Plage de Ø [mm]	3-16	1-20	1-16	0,3-15	-
P Acier	●	●●	●●	●	●
M Acier inoxydable	●●	●●	●	●●	●●
K Fonte		●●	●●		
N Métaux non ferreux	●●	●●	●●	●	●
S Matériaux difficilement usinables	●	●	●	●●	●●
H Matériaux durs					
O Autres	●	●	●		
Page dans le catalogue	B 355	B 350	B 370	B 362	B 368
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	A1254TFT	A1249XPL	A1222	A1244	Z3515

Outils de perçage en HSS

B1



Profondeur de perçage

 $8 \times D_C$


Désignation

Z3516

 A4244
VA

 A1247
Alpha® XE

 A4247
Alpha® XE

 DA110
Perform

Autres services

Norme

DIN 345

DIN 338

DIN 345

DIN 338

Revêtement / nuance

non revêtu

non revêtu

non revêtu

WZ90AJ

Queue

Cône morse

Queue cylindrique

Cône morse

Queue cylindrique

Plage de Ø [mm]

-

10-32

1-16

10-40

1-16

P Acier

●

●

●●

●●

●●

M Acier inoxydable

●●

●●

●●

●●

●

K Fonte

●●

●●

●●

●●

●●

N Métaux non ferreux

●

●

●●

●●

●

S Matériaux difficilement usinables

●●

●●

●●

●●

●●

H Matériaux durs

O Autres

●

●

●

Page dans le catalogue

B 369

B 424

B 357

B 426

B 394

Code QR


www.walter-tools.com/woc/

Z3516

A4244

A1247

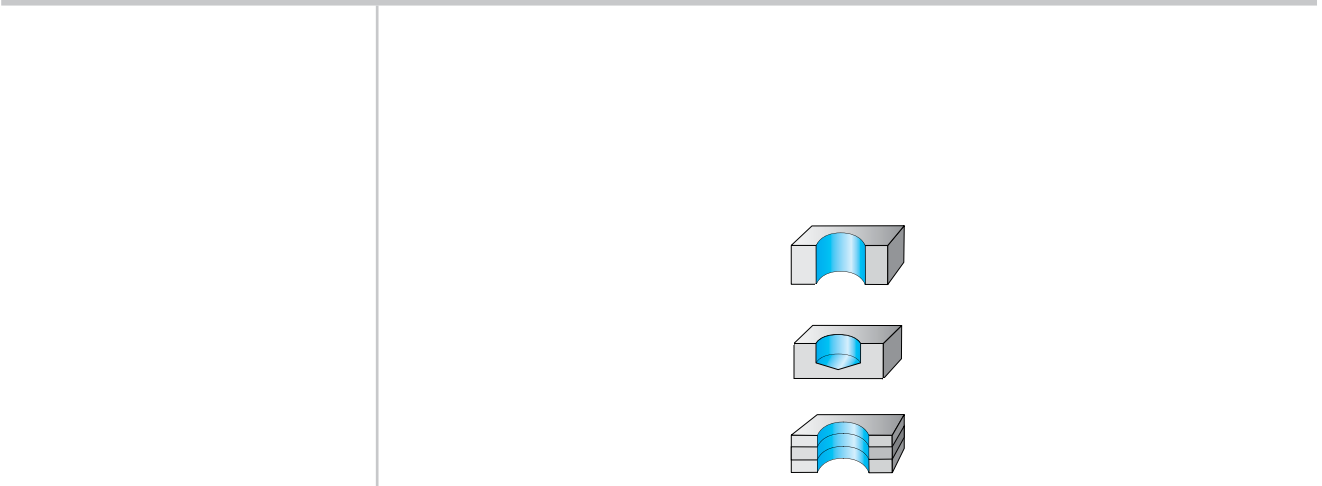
A4247

DA110

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

Outils de perçage en HSS



Profondeur de perçage			8 x D _C		
-----------------------	--	--	--------------------	--	--



Désignation	DA110 Perform	A1211TIN	A1211	Z3213	Z3218
-------------	---------------	----------	-------	-------	-------

Autres services

Norme	DIN 338	DIN 338	DIN 338	DIN 338	DIN 338
-------	---------	---------	---------	---------	---------

Revêtement / nuance		TIN	non revêtu		
---------------------	--	-----	------------	--	--

Queue		Queue cylindrique	Queue cylindrique		
-------	--	-------------------	-------------------	--	--

Plage de Ø [mm]	-	0,5-16	0,2-22	-	-
-----------------	---	--------	--------	---	---

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

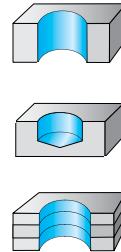
Page dans le catalogue	B 397	B 376	B 376	B 392	B 390
------------------------	-------	-------	-------	-------	-------



www.walter-tools.com/woc/	DA110	A1211TIN	A1211	Z3213	Z3218
---------------------------	-------	----------	-------	-------	-------

Outils de perçage en HSS

B1

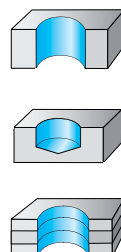


Profondeur de perçage

 12 x D_C


Désignation	A1549TFP UFL®	A1522 UFL®	A4422 UFL®	A1544 VA	A1547 Alpha® XE
Autres services					
Norme	DIN 340	DIN 340	DIN 341	DIN 340	DIN 340
Revêtement / nuance	TFP	non revêtu	non revêtu	non revêtu	non revêtu
Queue	Queue cylindrique	Queue cylindrique	Cône morse	Queue cylindrique	Queue cylindrique
Plage de Ø [mm]	1-12	1-22,225	10-31	1-12	1-12,7
P Acier	●●	●●	●●	●	●
M Acier inoxydable	●●	●	●	●●	●●
K Fonte	●●	●●	●●	●●	●●
N Métaux non ferreux	●●	●●	●●	●	●
S Matériaux difficilement usinables	●	●	●	●●	●●
H Matériaux durs					
O Autres	●	●	●		●
Page dans le catalogue	B 399	B 408	B 428	B 405	B 402
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	A1549TFP	A1522	A4422	A1544	A1547

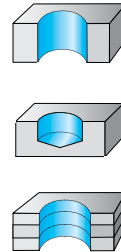
Outils de perçage en HSS



Profondeur de perçage	12 x D _C	16 x D _C		22 x D _C	
Désignation	A1511	A1622 UFL®	A4622 UFL®	A4611	A1722 UFL®
Autres services					
Norme	DIN 340	DIN 1869 I	DIN 1870 I	DIN 1870 I	DIN 1869 II
Revêtement / nuance	non revêtu	non revêtu	non revêtu	non revêtu	non revêtu
Queue	Queue cylindrique	Queue cylindrique	Cône morse	Cône morse	Queue cylindrique
Plage de Ø [mm]	0,5–22	2–12,7	12–30	8–40	3–12
P Acier	●	●●	●●	●	●●
M Acier inoxydable	●	●	●	●	●
K Fonte	●	●●	●●	●	●●
N Métaux non ferreux	●	●●	●●	●	●●
S Matériaux difficilement usinables	●	●	●	●	●
H Matériaux durs					
O Autres	●	●	●	●	●
Page dans le catalogue	B 413	B 416	B 430	B 431	B 420
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	A1511	A1622	A4622	A4611	A1722

Outils de perçage en HSS

B1



Profondeur de perçage	22 x D _C	30 x D _C	60 x D _C	85 x D _C	
-----------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	--



Désignation	A4722 UFL®	A1822 UFL®	A1922S UFL®	A1922L UFL®	Z3219TIN
-------------	------------	------------	-------------	-------------	----------

Autres services					
-----------------	--	--	--	--	--

Norme	DIN 1870 II	DIN 1869 III	Walter	Walter	DIN 338
-------	-------------	--------------	--------	--------	---------

Revêtement / nuance	non revêtu	non revêtu	non revêtu	non revêtu	
---------------------	------------	------------	------------	------------	--

Queue	Cône morse	Queue cylindrique	Queue cylindrique	Queue cylindrique	
-------	------------	-------------------	-------------------	-------------------	--

Plage de Ø [mm]	8–40	3,5–12	6–14	8–12	–
-----------------	------	--------	------	------	---

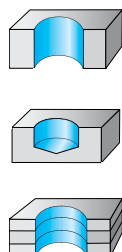
P Acier	●●	●●	●●	●●	●●
M Acier inoxydable	●	●	●	●	●
K Fonte	●●	●●	●●	●●	●●
N Métaux non ferreux	●●	●●	●●	●●	●
S Matériaux difficilement usinables	●	●	●	●	●
H Matériaux durs					
O Autres	●	●	●	●	●

Page dans le catalogue	B 432	B 421	B 422	B 423	B 389
------------------------	-------	-------	-------	-------	-------

Code QR					
---------	--	--	--	--	--

www.walter-tools.com/woc/	A4722	A1822	A1922S	A1922L	Z3219TIN
---------------------------	-------	-------	--------	--------	----------

Outils de perçage en HSS



Profondeur de perçage



Désignation	Z3219	Z3216
-------------	-------	-------

Autres services

Norme	DIN 338	DIN 338
-------	---------	---------

Revêtement / nuance

Queue		
-------	--	--

Plage de Ø [mm]

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

Page dans le catalogue	B 389	B 393
------------------------	-------	-------

Code QR



www.walter-tools.com/woc/

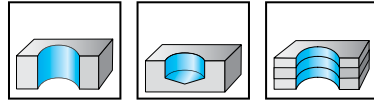
Z3219

Z3216

Foret hélicoïdal HSS-E, extra-court

A1149XPL

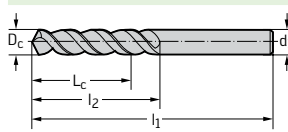
UFL®



B1

	P	M	K	N	S	H	O
XPL	●●	●●	●●	●●	●		●

Outil de coupe



Cylindrical shank

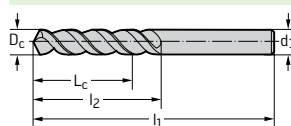
Désignation	D _c h8 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ f11 mm
A1149XPL-1	1		4	26	6	1
A1149XPL-N060	1,016	No. 60	4	26	6	1,016
A1149XPL-N059	1,041	No. 59	4	26	6	1,041
A1149XPL-N058	1,067	No. 58	5	28	7	1,067
A1149XPL-N057	1,092	No. 57	5	28	7	1,092
A1149XPL-1.1	1,1		5	28	7	1,1
A1149XPL-N056	1,181	No. 56	6	30	8	1,181
A1149XPL-3/64IN	1,191	3/64"	6	30	8	1,191
A1149XPL-1.2	1,2		6	30	8	1,2
A1149XPL-1.3	1,3		6	30	8	1,3
A1149XPL-N055	1,321	No. 55	6	32	9	1,321
A1149XPL-N054	1,397	No. 54	6	32	9	1,397
A1149XPL-1.4	1,4		6	32	9	1,4
A1149XPL-1.5	1,5		6	32	9	1,5
A1149XPL-N053	1,511	No. 53	7	34	10	1,511
A1149XPL-1/16IN	1,588	1/16"	7	34	10	1,588
A1149XPL-1.6	1,6		7	34	10	1,6
A1149XPL-N052	1,613	No. 52	7	34	10	1,613
A1149XPL-1.7	1,7		7	34	10	1,7
A1149XPL-N051	1,702	No. 51	8	36	11	1,702
A1149XPL-N050	1,778	No. 50	8	36	11	1,778
A1149XPL-1.8	1,8		8	36	11	1,8
A1149XPL-N049	1,854	No. 49	8	36	11	1,854
A1149XPL-1.9	1,9		8	36	11	1,9
A1149XPL-N048	1,930	No. 48	8	38	12	1,93
A1149XPL-5/64IN	1,984	5/64"	8	38	12	1,984
A1149XPL-N047	1,994	No. 47	8	38	12	1,994
A1149XPL-2	2		8	38	12	2
A1149XPL-N046	2,057	No. 46	8	38	12	2,057
A1149XPL-N045	2,083	No. 45	8	38	12	2,083
A1149XPL-2.1	2,1		8	38	12	2,1
A1149XPL-N044	2,184	No. 44	9	40	13	2,184
A1149XPL-2.2	2,2		9	40	13	2,2
A1149XPL-N043	2,261	No. 43	9	40	13	2,261
A1149XPL-2.3	2,3		9	40	13	2,3
A1149XPL-N042	2,375	No. 42	10	43	14	2,375

**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 h8 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ f11 mm
A1149XPL-3/32IN	2,381	3/32"	10	43	14	2,381
A1149XPL-2.4	2,4		10	43	14	2,4
A1149XPL-NO41	2,438	No. 41	10	43	14	2,438
A1149XPL-NO40	2,489	No. 40	10	43	14	2,489
A1149XPL-2.5	2,5		10	43	14	2,5
A1149XPL-NO39	2,527	No. 39	10	43	14	2,527
A1149XPL-NO38	2,578	No. 38	10	43	14	2,578
A1149XPL-2.6	2,6		10	43	14	2,6
A1149XPL-NO37	2,642	No. 37	10	43	14	2,642
A1149XPL-2.7	2,7		11	46	16	2,7
A1149XPL-NO36	2,705	No. 36	11	46	16	2,705
A1149XPL-7/64IN	2,778	7/64"	11	46	16	2,778
A1149XPL-NO35	2,794	No. 35	11	46	16	2,794
A1149XPL-2.8	2,8		11	46	16	2,8
A1149XPL-NO34	2,819	No. 34	11	46	16	2,819
A1149XPL-NO33	2,870	No. 33	11	46	16	2,87
A1149XPL-2.9	2,9		11	46	16	2,9
A1149XPL-NO32	2,946	No. 32	11	46	16	2,946
A1149XPL-3	3		11	46	16	3
A1149XPL-NO31	3,048	No. 31	12	49	18	3,048
A1149XPL-3.1	3,1		12	49	18	3,1
A1149XPL-1/8IN	3,175	1/8"	12	49	18	3,175
A1149XPL-3.2	3,2		12	49	18	3,2
A1149XPL-NO30	3,264	No. 30	12	49	18	3,264
A1149XPL-3.3	3,3		12	49	18	3,3
A1149XPL-3.4	3,4		14	52	20	3,4
A1149XPL-NO29	3,454	No. 29	14	52	20	3,454
A1149XPL-3.5	3,5		14	52	20	3,5
A1149XPL-NO28	3,569	No. 28	14	52	20	3,569
A1149XPL-9/64IN	3,572	9/64"	14	52	20	3,572
A1149XPL-3.6	3,6		14	52	20	3,6
A1149XPL-NO27	3,658	No. 27	14	52	20	3,658
A1149XPL-3.7	3,7		14	52	20	3,7
A1149XPL-NO26	3,734	No. 26	14	52	20	3,734
A1149XPL-NO25	3,797	No. 25	15	55	22	3,797
A1149XPL-3.8	3,8		15	55	22	3,8
A1149XPL-NO24	3,861	No. 24	15	55	22	3,861
A1149XPL-3.9	3,9		15	55	22	3,9
A1149XPL-NO23	3,912	No. 23	15	55	22	3,912
A1149XPL-5/32IN	3,969	5/32"	15	55	22	3,969
A1149XPL-NO22	3,988	No. 22	15	55	22	3,988
A1149XPL-4	4		15	55	22	4
A1149XPL-NO21	4,039	No. 21	15	55	22	4,039
A1149XPL-NO20	4,089	No. 20	15	55	22	4,089
A1149XPL-4.1	4,1		15	55	22	4,1
A1149XPL-4.2	4,2		15	55	22	4,2

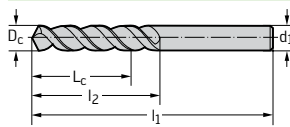
B1

**WALTER
SELECT**

●● Application principale ● Autre application

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

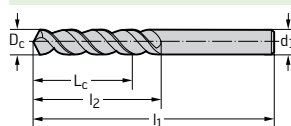
Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D _c h8 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ f11 mm
A1149XPL-NO19	4,216	No. 19	15	55	22	4,216
A1149XPL-4.3	4,3		16	58	24	4,3
A1149XPL-NO18	4,305	No. 18	16	58	24	4,305
A1149XPL-11/64IN	4,366	11/64"	16	58	24	4,366
A1149XPL-NO17	4,394	No. 17	16	58	24	4,394
A1149XPL-4.4	4,4		16	58	24	4,4
A1149XPL-NO16	4,496	No. 16	16	58	24	4,496
A1149XPL-4.5	4,5		16	58	24	4,5
A1149XPL-NO15	4,572	No. 15	16	58	24	4,572
A1149XPL-4.6	4,6		16	58	24	4,6
A1149XPL-NO14	4,623	No. 14	16	58	24	4,623
A1149XPL-4.65	4,65		16	58	24	4,65
A1149XPL-NO13	4,699	No. 13	16	58	24	4,699
A1149XPL-4.7	4,7		16	58	24	4,7
A1149XPL-3/16IN	4,763	3/16"	18	62	26	4,763
A1149XPL-4.8	4,8		18	62	26	4,8
A1149XPL-NO12	4,801	No. 12	18	62	26	4,801
A1149XPL-NO11	4,851	No. 11	18	62	26	4,851
A1149XPL-4.9	4,9		18	62	26	4,9
A1149XPL-NO10	4,915	No. 10	18	62	26	4,915
A1149XPL-NO9	4,978	No. 09	18	62	26	4,978
A1149XPL-5	5		18	62	26	5
A1149XPL-NO8	5,055	No. 08	18	62	26	5,055
A1149XPL-5.1	5,1		18	62	26	5,1
A1149XPL-NO7	5,105	No. 07	18	62	26	5,105
A1149XPL-13/64IN	5,159	13/64"	18	62	26	5,159
A1149XPL-NO6	5,182	No. 06	18	62	26	5,182
A1149XPL-5.2	5,2		18	62	26	5,2
A1149XPL-NO5	5,220	No. 05	18	62	26	5,22
A1149XPL-5.3	5,3		18	62	26	5,3
A1149XPL-NO4	5,309	No. 04	19	66	28	5,309
A1149XPL-5.4	5,4		19	66	28	5,4
A1149XPL-NO3	5,410	No. 03	19	66	28	5,41
A1149XPL-5.5	5,5		19	66	28	5,5
A1149XPL-5.55	5,55		19	66	28	5,55
A1149XPL-7/32IN	5,556	7/32"	19	66	28	5,556
A1149XPL-5.6	5,6		19	66	28	5,6
A1149XPL-NO2	5,613	No. 02	19	66	28	5,613
A1149XPL-5.7	5,7		19	66	28	5,7
A1149XPL-NO1	5,791	No. 01	19	66	28	5,791
A1149XPL-5.8	5,8		19	66	28	5,8
A1149XPL-5.9	5,9		19	66	28	5,9
A1149XPL-LET.A	5,944	Let. A	19	66	28	5,944
A1149XPL-15/64IN	5,953	15/64"	19	66	28	5,953
A1149XPL-6	6		19	66	28	6
A1149XPL-LET.B	6,045	Let. B	20	70	31	6,045

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D _c h8 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ f11 mm
A1149XPL-6.1	6,1		20	70	31	6,1
A1149XPL-LET.C	6,147	Let. C	20	70	31	6,147
A1149XPL-6.2	6,2		20	70	31	6,2
A1149XPL-LET.D	6,248	Let. D	20	70	31	6,248
A1149XPL-6.3	6,3		20	70	31	6,3
A1149XPL-1/4IN	6,350	1/4"	20	70	31	6,35
A1149XPL-6.4	6,4		20	70	31	6,4
A1149XPL-6.5	6,5		20	70	31	6,5
A1149XPL-LET.F	6,528	Let. F	20	70	31	6,528
A1149XPL-6.6	6,6		20	70	31	6,6
A1149XPL-LET.G	6,629	Let. G	20	70	31	6,629
A1149XPL-6.7	6,7		20	70	31	6,7
A1149XPL-17/64IN	6,747	17/64"	22	74	34	6,747
A1149XPL-LET.H	6,756	Let. H	22	74	34	6,756
A1149XPL-6.8	6,8		22	74	34	6,8
A1149XPL-6.9	6,9		22	74	34	6,9
A1149XPL-LET.I	6,909	Let. I	22	74	34	6,909
A1149XPL-7	7		22	74	34	7
A1149XPL-LET.J	7,036	Let. J	22	74	34	7,036
A1149XPL-7.1	7,1		22	74	34	7,1
A1149XPL-LET.K	7,137	Let. K	22	74	34	7,137
A1149XPL-9/32IN	7,144	9/32"	22	74	34	7,144
A1149XPL-7.2	7,2		22	74	34	7,2
A1149XPL-7.3	7,3		22	74	34	7,3
A1149XPL-LET.L	7,366	Let. L	22	74	34	7,366
A1149XPL-7.4	7,4		22	74	34	7,4
A1149XPL-LET.M	7,493	Let. M	22	74	34	7,493
A1149XPL-7.5	7,5		22	74	34	7,5
A1149XPL-19/64IN	7,541	19/64"	24	79	37	7,541
A1149XPL-7.6	7,6		24	79	37	7,6
A1149XPL-LET.N	7,671	Let. N	24	79	37	7,671
A1149XPL-7.7	7,7		24	79	37	7,7
A1149XPL-7.8	7,8		24	79	37	7,8
A1149XPL-7.9	7,9		24	79	37	7,9
A1149XPL-5/16IN	7,938	5/16"	24	79	37	7,938
A1149XPL-8	8		24	79	37	8
A1149XPL-LET.O	8,026	Let. O	24	79	37	8,026
A1149XPL-8.1	8,1		24	79	37	8,1
A1149XPL-8.2	8,2		24	79	37	8,2
A1149XPL-LET.P	8,204	Let. P	24	79	37	8,204
A1149XPL-8.3	8,3		24	79	37	8,3
A1149XPL-21/64IN	8,334	21/64"	24	79	37	8,334
A1149XPL-8.4	8,4		24	79	37	8,4
A1149XPL-LET.Q	8,433	Let. Q	24	79	37	8,433
A1149XPL-8.5	8,5		24	79	37	8,5
A1149XPL-8.6	8,6		25	84	40	8,6

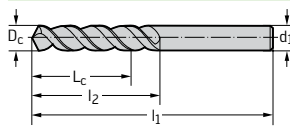
B1

**WALTER
SELECT**

●● Application principale ● Autre application

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

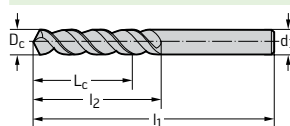
Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D _c h8 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ f11 mm
A1149XPL-LET.R	8,611	Let. R	25	84	40	8,611
A1149XPL-8.7	8,7		25	84	40	8,7
A1149XPL-11/32IN	8,731	11/32"	25	84	40	8,731
A1149XPL-8.8	8,8		25	84	40	8,8
A1149XPL-LET.S	8,839	Let. S	25	84	40	8,839
A1149XPL-8.9	8,9		25	84	40	8,9
A1149XPL-9	9		25	84	40	9
A1149XPL-LET.T	9,093	Let. T	25	84	40	9,093
A1149XPL-9.1	9,1		25	84	40	9,1
A1149XPL-23/64IN	9,128	23/64"	25	84	40	9,128
A1149XPL-9.2	9,2		25	84	40	9,2
A1149XPL-9.3	9,3		25	84	40	9,3
A1149XPL-LET.U	9,347	Let. U	25	84	40	9,347
A1149XPL-9.4	9,4		25	84	40	9,4
A1149XPL-9.5	9,5		25	84	40	9,5
A1149XPL-3/8IN	9,525	3/8"	27	89	43	9,525
A1149XPL-LET.V	9,576	Let. V	27	89	43	9,576
A1149XPL-9.6	9,6		27	89	43	9,6
A1149XPL-9.7	9,7		27	89	43	9,7
A1149XPL-9.8	9,8		27	89	43	9,8
A1149XPL-LET.W	9,804	Let. W	27	89	43	9,804
A1149XPL-9.9	9,9		27	89	43	9,9
A1149XPL-25/64IN	9,922	25/64"	27	89	43	9,922
A1149XPL-10	10		27	89	43	10
A1149XPL-LET.X	10,084	Let. X	27	89	43	10,084
A1149XPL-10.2	10,2		27	89	43	10,2
A1149XPL-LET.Y	10,262	Let. Y	27	89	43	10,262
A1149XPL-13/32IN	10,319	13/32"	27	89	43	10,319
A1149XPL-LET.Z	10,490	Let. Z	27	89	43	10,49
A1149XPL-10.5	10,5		27	89	43	10,5
A1149XPL-27/64IN	10,716	27/64"	29	95	47	10,716
A1149XPL-10.8	10,8		29	95	47	10,8
A1149XPL-11	11		29	95	47	11
A1149XPL-7/16IN	11,113	7/16"	29	95	47	11,113
A1149XPL-11.2	11,2		29	95	47	11,2
A1149XPL-11.3	11,3		29	95	47	11,3
A1149XPL-11.5	11,5		29	95	47	11,5
A1149XPL-29/64IN	11,509	29/64"	29	95	47	11,509
A1149XPL-11.8	11,8		29	95	47	11,8
A1149XPL-15/32IN	11,906	15/32"	37	102	51	11,906
A1149XPL-12	12		37	102	51	12
A1149XPL-31/64IN	12,303	31/64"	37	102	51	12,303
A1149XPL-12.5	12,5		37	102	51	12,5
A1149XPL-1/2IN	12,700	1/2"	37	102	51	12,7
A1149XPL-12.8	12,8		37	102	51	12,8
A1149XPL-13	13		37	102	51	13

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D _c h8 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ f11 mm
A1149XPL-33/64IN	13,097		37	102	51	13,097
A1149XPL-13.1	13,1		37	102	51	13,1
A1149XPL-13.3	13,3		40	107	54	13,3
A1149XPL-17/32IN	13,494	17/32"	40	107	54	13,494
A1149XPL-13.5	13,5		40	107	54	13,5
A1149XPL-35/64IN	13,891		40	107	54	13,891
A1149XPL-14	14		40	107	54	14
A1149XPL-9/16IN	14,288	9/16"	41	111	56	14,288
A1149XPL-14.5	14,5		41	111	56	14,5
A1149XPL-37/64IN	14,684	37/64"	41	111	56	14,684
A1149XPL-15	15		41	111	56	15
A1149XPL-19/32IN	15,081	19/32"	42	115	58	15,081
A1149XPL-15.1	15,1		42	115	58	15,1
A1149XPL-15.3	15,3		42	115	58	15,3
A1149XPL-39/64IN	15,478	39/64"	42	115	58	15,478
A1149XPL-15.5	15,5		42	115	58	15,5
A1149XPL-5/8IN	15,875	5/8"	42	115	58	15,875
A1149XPL-16	16		42	115	58	16
A1149XPL-41/64IN	16,272		43	119	60	16,272
A1149XPL-16.5	16,5		43	119	60	16,5
A1149XPL-21/32IN	16,669		43	119	60	16,669
A1149XPL-17	17		43	119	60	17
A1149XPL-43/64IN	17,066		44	123	62	17,066
A1149XPL-11/16IN	17,463		44	123	62	17,463
A1149XPL-17.5	17,5		44	123	62	17,5
A1149XPL-45/64IN	17,859	45/64"	44	123	62	17,859
A1149XPL-18	18		44	123	62	18
A1149XPL-23/32IN	18,256	23/32"	45	127	64	18,256
A1149XPL-18.5	18,5		45	127	64	18,5
A1149XPL-47/64IN	18,653	47/64"	45	127	64	18,653
A1149XPL-19	19		45	127	64	19
A1149XPL-3/4IN	19,050	3/4"	46	131	66	19,05
A1149XPL-19.5	19,5		46	131	66	19,5
A1149XPL-20	20		46	131	66	20

B1

WALTER
SELECT

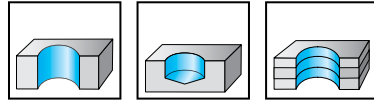
●● Application principale ● Autre application

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

Foret hélicoïdal HSS-E, extra-court

A1154TFT

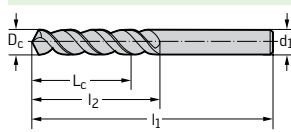
VA Inox



B1

	P	M	K	N	S	H	O
TFT	●	●●	●	●●	●	●	●

Outil de coupe



Cylindrical shank

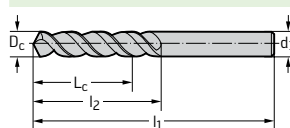
Désignation	D _c h8 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ f11 mm
A1154TFT-2	2	8	38	12	2
A1154TFT-2.1	2.1	8	38	12	2,1
A1154TFT-2.2	2.2	9	40	13	2,2
A1154TFT-2.3	2.3	9	40	13	2,3
A1154TFT-2.4	2.4	10	43	14	2,4
A1154TFT-2.5	2.5	10	43	14	2,5
A1154TFT-2.6	2.6	10	43	14	2,6
A1154TFT-2.7	2.7	11	46	16	2,7
A1154TFT-2.8	2.8	11	46	16	2,8
A1154TFT-2.9	2.9	11	46	16	2,9
A1154TFT-3	3	11	46	16	3
A1154TFT-3.1	3.1	12	49	18	3,1
A1154TFT-3.2	3.2	12	49	18	3,2
A1154TFT-3.3	3.3	12	49	18	3,3
A1154TFT-3.4	3.4	14	52	20	3,4
A1154TFT-3.5	3.5	14	52	20	3,5
A1154TFT-3.6	3.6	14	52	20	3,6
A1154TFT-3.7	3.7	14	52	20	3,7
A1154TFT-3.8	3.8	15	55	22	3,8
A1154TFT-3.9	3.9	15	55	22	3,9
A1154TFT-4	4	15	55	22	4
A1154TFT-4.1	4.1	15	55	22	4,1
A1154TFT-4.2	4.2	15	55	22	4,2
A1154TFT-4.3	4.3	16	58	24	4,3
A1154TFT-4.4	4.4	16	58	24	4,4
A1154TFT-4.5	4.5	16	58	24	4,5
A1154TFT-4.6	4.6	16	58	24	4,6
A1154TFT-4.65	4,65	16	58	24	4,65
A1154TFT-4.7	4.7	16	58	24	4,7
A1154TFT-4.8	4.8	18	62	26	4,8
A1154TFT-4.9	4.9	18	62	26	4,9
A1154TFT-5	5	18	62	26	5
A1154TFT-5.1	5.1	18	62	26	5,1
A1154TFT-5.2	5.2	18	62	26	5,2
A1154TFT-5.3	5.3	18	62	26	5,3
A1154TFT-5.4	5.4	19	66	28	5,4

**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 h8 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ f11 mm
A1154TFT-5.5	5,5	19	66	28	5,5
A1154TFT-5.55	5,55	19	66	28	5,55
A1154TFT-5.6	5,6	19	66	28	5,6
A1154TFT-5.7	5,7	19	66	28	5,7
A1154TFT-5.8	5,8	19	66	28	5,8
A1154TFT-5.9	5,9	19	66	28	5,9
A1154TFT-6	6	19	66	28	6
A1154TFT-6.1	6,1	20	70	31	6,1
A1154TFT-6.2	6,2	20	70	31	6,2
A1154TFT-6.3	6,3	20	70	31	6,3
A1154TFT-6.4	6,4	20	70	31	6,4
A1154TFT-6.5	6,5	20	70	31	6,5
A1154TFT-6.6	6,6	20	70	31	6,6
A1154TFT-6.7	6,7	20	70	31	6,7
A1154TFT-6.8	6,8	22	74	34	6,8
A1154TFT-6.9	6,9	22	74	34	6,9
A1154TFT-7	7	22	74	34	7
A1154TFT-7.1	7,1	22	74	34	7,1
A1154TFT-7.2	7,2	22	74	34	7,2
A1154TFT-7.3	7,3	22	74	34	7,3
A1154TFT-7.4	7,4	22	74	34	7,4
A1154TFT-7.5	7,5	22	74	34	7,5
A1154TFT-7.6	7,6	24	79	37	7,6
A1154TFT-7.7	7,7	24	79	37	7,7
A1154TFT-7.8	7,8	24	79	37	7,8
A1154TFT-7.9	7,9	24	79	37	7,9
A1154TFT-8	8	24	79	37	8
A1154TFT-8.1	8,1	24	79	37	8,1
A1154TFT-8.2	8,2	24	79	37	8,2
A1154TFT-8.3	8,3	24	79	37	8,3
A1154TFT-8.4	8,4	24	79	37	8,4
A1154TFT-8.5	8,5	24	79	37	8,5
A1154TFT-8.6	8,6	25	84	40	8,6
A1154TFT-8.7	8,7	25	84	40	8,7
A1154TFT-8.8	8,8	25	84	40	8,8
A1154TFT-8.9	8,9	25	84	40	8,9
A1154TFT-9	9	25	84	40	9
A1154TFT-9.1	9,1	25	84	40	9,1
A1154TFT-9.2	9,2	25	84	40	9,2
A1154TFT-9.3	9,3	25	84	40	9,3
A1154TFT-9.4	9,4	25	84	40	9,4
A1154TFT-9.5	9,5	25	84	40	9,5
A1154TFT-9.6	9,6	27	89	43	9,6
A1154TFT-9.7	9,7	27	89	43	9,7
A1154TFT-9.8	9,8	27	89	43	9,8
A1154TFT-9.9	9,9	27	89	43	9,9

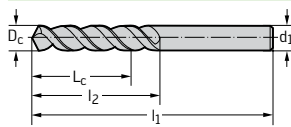
B1

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 h8 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ f11 mm
A1154TFT-10	10	27	89	43	10
A1154TFT-10.2	10,2	27	89	43	10,2
A1154TFT-10.3	10,3	27	89	43	10,3
A1154TFT-10.5	10,5	27	89	43	10,5
A1154TFT-10.6	10,6	27	89	43	10,6
A1154TFT-10.7	10,7	29	95	47	10,7
A1154TFT-10.8	10,8	29	95	47	10,8
A1154TFT-10.9	10,9	29	95	47	10,9
A1154TFT-11	11	29	95	47	11
A1154TFT-11.1	11,1	29	95	47	11,1
A1154TFT-11.2	11,2	29	95	47	11,2
A1154TFT-11.3	11,3	29	95	47	11,3
A1154TFT-11.5	11,5	29	95	47	11,5
A1154TFT-11.6	11,6	29	95	47	11,6
A1154TFT-11.8	11,8	29	95	47	11,8
A1154TFT-11.9	11,9	37	102	51	11,9
A1154TFT-12	12	37	102	51	12
A1154TFT-12.1	12,1	37	102	51	12,1
A1154TFT-12.3	12,3	37	102	51	12,3
A1154TFT-12.5	12,5	37	102	51	12,5
A1154TFT-12.6	12,6	37	102	51	12,6
A1154TFT-12.7	12,700	37	102	51	12,7
A1154TFT-13	13	37	102	51	13
A1154TFT-13.1	13,1	37	102	51	13,1
A1154TFT-13.2	13,2	37	102	51	13,2
A1154TFT-13.3	13,3	40	107	54	13,3
A1154TFT-13.4	13,4	40	107	54	13,4
A1154TFT-13.5	13,5	40	107	54	13,5
A1154TFT-13.6	13,6	40	107	54	13,6
A1154TFT-14	14	40	107	54	14
A1154TFT-14.1	14,1	41	111	56	14,1
A1154TFT-14.2	14,2	41	111	56	14,2
A1154TFT-14.5	14,5	41	111	56	14,5
A1154TFT-14.8	14,8	41	111	56	14,8
A1154TFT-15	15	41	111	56	15
A1154TFT-15.1	15,1	42	115	58	15,1
A1154TFT-15.2	15,2	42	115	58	15,2
A1154TFT-15.3	15,3	42	115	58	15,3
A1154TFT-15.5	15,5	42	115	58	15,5
A1154TFT-15.8	15,8	42	115	58	15,8
A1154TFT-16	16	42	115	58	16

B1

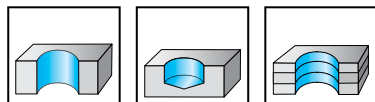
Foret hélicoïdal HSS-E, extra-court

A1148

UFL®



– Sans traitement jusqu'à 1,9 mm

~3×D_cDIN
1897

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

B1

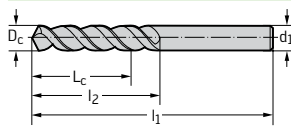
Outil de coupe		D _c h8 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ f11 mm
<p>Cylindrical shank</p>	A1148-1	1		4	26	6	1
	A1148-N060	1,016	No. 60	4	26	6	1,016
	A1148-N059	1,041	No. 59	4	26	6	1,041
	A1148-N058	1,067	No. 58	5	28	7	1,067
	A1148-N057	1,092	No. 57	5	28	7	1,092
	A1148-1.1	1,1		5	28	7	1,1
	A1148-N056	1,181	No. 56	6	30	8	1,181
	A1148-3/64IN	1,191	3/64"	6	30	8	1,191
	A1148-1.2	1,2		6	30	8	1,2
	A1148-1.3	1,3		6	30	8	1,3
	A1148-N055	1,321	No. 55	6	32	9	1,321
	A1148-N054	1,397	No. 54	6	32	9	1,397
	A1148-1.4	1,4		6	32	9	1,4
	A1148-1.5	1,5		6	32	9	1,5
	A1148-N053	1,511	No. 53	7	34	10	1,511
	A1148-1/16IN	1,588	1/16"	7	34	10	1,588
	A1148-1.6	1,6		7	34	10	1,6
	A1148-N052	1,613	No. 52	7	34	10	1,613
	A1148-1.7	1,7		7	34	10	1,7
	A1148-N051	1,702	No. 51	8	36	11	1,702
	A1148-N050	1,778	No. 50	8	36	11	1,778
	A1148-1.8	1,8		8	36	11	1,8
	A1148-N049	1,854	No. 49	8	36	11	1,854
	A1148-1.9	1,9		8	36	11	1,9
	A1148-N048	1,930	No. 48	8	38	12	1,93
	A1148-5/64IN	1,984	5/64"	8	38	12	1,984
A1148-N047	1,994	No. 47	8	38	12	1,994	
A1148-2	2		8	38	12	2	
A1148-N046	2,057	No. 46	8	38	12	2,057	
A1148-N045	2,083	No. 45	8	38	12	2,083	
A1148-2.1	2,1		8	38	12	2,1	
A1148-N044	2,184	No. 44	9	40	13	2,184	
A1148-2.2	2,2		9	40	13	2,2	
A1148-N043	2,261	No. 43	9	40	13	2,261	
A1148-2.3	2,3		9	40	13	2,3	
A1148-N042	2,375	No. 42	10	43	14	2,375	

WALTER
SELECT

●● Application principale ● Autre application

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

Outil de coupe

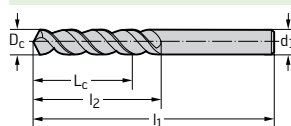


Cylindrical shank

Désignation	D _c h8 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ f11 mm
A1148-3/32IN	2,381	3/32"	10	43	14	2,381
A1148-2.4	2,4		10	43	14	2,4
A1148-N041	2,438	No. 41	10	43	14	2,438
A1148-N040	2,489	No. 40	10	43	14	2,489
A1148-2.5	2,5		10	43	14	2,5
A1148-N039	2,527	No. 39	10	43	14	2,527
A1148-N038	2,578	No. 38	10	43	14	2,578
A1148-2.6	2,6		10	43	14	2,6
A1148-N037	2,642	No. 37	10	43	14	2,642
A1148-2.7	2,7		11	46	16	2,7
A1148-N036	2,705	No. 36	11	46	16	2,705
A1148-7/64IN	2,778	7/64"	11	46	16	2,778
A1148-N035	2,794	No. 35	11	46	16	2,794
A1148-2.8	2,8		11	46	16	2,8
A1148-N034	2,819	No. 34	11	46	16	2,819
A1148-N033	2,870	No. 33	11	46	16	2,87
A1148-2.9	2,9		11	46	16	2,9
A1148-N032	2,946	No. 32	11	46	16	2,946
A1148-3	3		11	46	16	3
A1148-N031	3,048	No. 31	12	49	18	3,048
A1148-3.1	3,1		12	49	18	3,1
A1148-1/8IN	3,175	1/8"	12	49	18	3,175
A1148-3.2	3,2		12	49	18	3,2
A1148-N030	3,264	No. 30	12	49	18	3,264
A1148-3.3	3,3		12	49	18	3,3
A1148-3.4	3,4		14	52	20	3,4
A1148-N029	3,454	No. 29	14	52	20	3,454
A1148-3.5	3,5		14	52	20	3,5
A1148-N028	3,569	No. 28	14	52	20	3,569
A1148-9/64IN	3,572	9/64"	14	52	20	3,572
A1148-3.6	3,6		14	52	20	3,6
A1148-N027	3,658	No. 27	14	52	20	3,658
A1148-3.7	3,7		14	52	20	3,7
A1148-N026	3,734	No. 26	14	52	20	3,734
A1148-N025	3,797	No. 25	15	55	22	3,797
A1148-3.8	3,8		15	55	22	3,8
A1148-N024	3,861	No. 24	15	55	22	3,861
A1148-3.9	3,9		15	55	22	3,9
A1148-N023	3,912	No. 23	15	55	22	3,912
A1148-5/32IN	3,969	5/32"	15	55	22	3,969
A1148-N022	3,988	No. 22	15	55	22	3,988
A1148-4	4		15	55	22	4
A1148-N021	4,039	No. 21	15	55	22	4,039
A1148-N020	4,089	No. 20	15	55	22	4,089
A1148-4.1	4,1		15	55	22	4,1
A1148-4.2	4,2		15	55	22	4,2

B1

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D _c h8 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ f11 mm
A1148-NO19	4,216	No. 19	15	55	22	4,216
A1148-4.3	4,3		16	58	24	4,3
A1148-NO18	4,305	No. 18	16	58	24	4,305
A1148-11/64IN	4,366	11/64"	16	58	24	4,366
A1148-NO17	4,394	No. 17	16	58	24	4,394
A1148-4.4	4,4		16	58	24	4,4
A1148-NO16	4,496	No. 16	16	58	24	4,496
A1148-4.5	4,5		16	58	24	4,5
A1148-NO15	4,572	No. 15	16	58	24	4,572
A1148-4.6	4,6		16	58	24	4,6
A1148-NO14	4,623	No. 14	16	58	24	4,623
A1148-NO13	4,699	No. 13	16	58	24	4,699
A1148-4.7	4,7		16	58	24	4,7
A1148-3/16IN	4,763	3/16"	18	62	26	4,763
A1148-4.8	4,8		18	62	26	4,8
A1148-NO12	4,801	No. 12	18	62	26	4,801
A1148-NO11	4,851	No. 11	18	62	26	4,851
A1148-4.9	4,9		18	62	26	4,9
A1148-NO10	4,915	No. 10	18	62	26	4,915
A1148-NO9	4,978	No. 09	18	62	26	4,978
A1148-5	5		18	62	26	5
A1148-NO8	5,055	No. 08	18	62	26	5,055
A1148-5.1	5,1		18	62	26	5,1
A1148-NO7	5,105	No. 07	18	62	26	5,105
A1148-13/64IN	5,159	13/64"	18	62	26	5,159
A1148-NO6	5,182	No. 06	18	62	26	5,182
A1148-5.2	5,2		18	62	26	5,2
A1148-NO5	5,220	No. 05	18	62	26	5,22
A1148-5.3	5,3		18	62	26	5,3
A1148-NO4	5,309	No. 04	19	66	28	5,309
A1148-5.4	5,4		19	66	28	5,4
A1148-NO3	5,410	No. 03	19	66	28	5,41
A1148-5.5	5,5		19	66	28	5,5
A1148-7/32IN	5,556	7/32"	19	66	28	5,556
A1148-5.6	5,6		19	66	28	5,6
A1148-NO2	5,613	No. 02	19	66	28	5,613
A1148-5.7	5,7		19	66	28	5,7
A1148-NO1	5,791	No. 01	19	66	28	5,791
A1148-5.8	5,8		19	66	28	5,8
A1148-5.9	5,9		19	66	28	5,9
A1148-LET.A	5,944	Let. A	19	66	28	5,944
A1148-15/64IN	5,953	15/64"	19	66	28	5,953
A1148-6	6		19	66	28	6
A1148-LET.B	6,045	Let. B	20	70	31	6,045
A1148-6.1	6,1		20	70	31	6,1
A1148-LET.C	6,147	Let. C	20	70	31	6,147

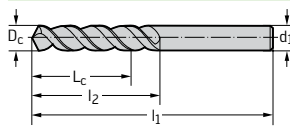
B1

**WALTER
SELECT**

●● Application principale ● Autre application

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

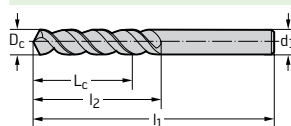
Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D _c h8 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ f11 mm
A1148-6.2	6,2		20	70	31	6,2
A1148-LET.D	6,248	Let. D	20	70	31	6,248
A1148-6.3	6,3		20	70	31	6,3
A1148-1/4IN	6,350	1/4"	20	70	31	6,35
A1148-6.4	6,4		20	70	31	6,4
A1148-6.5	6,5		20	70	31	6,5
A1148-LET.F	6,528	Let. F	20	70	31	6,528
A1148-6.6	6,6		20	70	31	6,6
A1148-LET.G	6,629	Let. G	20	70	31	6,629
A1148-6.7	6,7		20	70	31	6,7
A1148-17/64IN	6,747	17/64"	22	74	34	6,747
A1148-LET.H	6,756	Let. H	22	74	34	6,756
A1148-6.8	6,8		22	74	34	6,8
A1148-6.9	6,9		22	74	34	6,9
A1148-LET.I	6,909	Let. I	22	74	34	6,909
A1148-7	7		22	74	34	7
A1148-LET.J	7,036	Let. J	22	74	34	7,036
A1148-7.1	7,1		22	74	34	7,1
A1148-LET.K	7,137	Let. K	22	74	34	7,137
A1148-9/32IN	7,144	9/32"	22	74	34	7,144
A1148-7.2	7,2		22	74	34	7,2
A1148-7.3	7,3		22	74	34	7,3
A1148-LET.L	7,366	Let. L	22	74	34	7,366
A1148-7.4	7,4		22	74	34	7,4
A1148-LET.M	7,493	Let. M	22	74	34	7,493
A1148-7.5	7,5		22	74	34	7,5
A1148-19/64IN	7,541	19/64"	24	79	37	7,541
A1148-7.6	7,6		24	79	37	7,6
A1148-LET.N	7,671	Let. N	24	79	37	7,671
A1148-7.7	7,7		24	79	37	7,7
A1148-7.8	7,8		24	79	37	7,8
A1148-7.9	7,9		24	79	37	7,9
A1148-5/16IN	7,938	5/16"	24	79	37	7,938
A1148-8	8		24	79	37	8
A1148-LET.O	8,026	Let. O	24	79	37	8,026
A1148-8.1	8,1		24	79	37	8,1
A1148-8.2	8,2		24	79	37	8,2
A1148-LET.P	8,204	Let. P	24	79	37	8,204
A1148-8.3	8,3		24	79	37	8,3
A1148-21/64IN	8,334	21/64"	24	79	37	8,334
A1148-8.4	8,4		24	79	37	8,4
A1148-LET.Q	8,433	Let. Q	24	79	37	8,433
A1148-8.5	8,5		24	79	37	8,5
A1148-8.6	8,6		25	84	40	8,6
A1148-LET.R	8,611	Let. R	25	84	40	8,611
A1148-8.7	8,7		25	84	40	8,7

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D _c h8 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ f11 mm
A1148-11/32IN	8,731	11/32"	25	84	40	8,731
A1148-8.8	8,8		25	84	40	8,8
A1148-LET.S	8,839	Let. S	25	84	40	8,839
A1148-8.9	8,9		25	84	40	8,9
A1148-9	9		25	84	40	9
A1148-LET.T	9,093	Let. T	25	84	40	9,093
A1148-9.1	9,1		25	84	40	9,1
A1148-23/64IN	9,128	23/64"	25	84	40	9,128
A1148-9.2	9,2		25	84	40	9,2
A1148-9.3	9,3		25	84	40	9,3
A1148-LET.U	9,347	Let. U	25	84	40	9,347
A1148-9.4	9,4		25	84	40	9,4
A1148-9.5	9,5		25	84	40	9,5
A1148-3/8IN	9,525	3/8"	27	89	43	9,525
A1148-LET.V	9,576	Let. V	27	89	43	9,576
A1148-9.6	9,6		27	89	43	9,6
A1148-9.7	9,7		27	89	43	9,7
A1148-9.8	9,8		27	89	43	9,8
A1148-LET.W	9,804	Let. W	27	89	43	9,804
A1148-9.9	9,9		27	89	43	9,9
A1148-25/64IN	9,922	25/64"	27	89	43	9,922
A1148-10	10		27	89	43	10
A1148-LET.X	10,084	Let. X	27	89	43	10,084
A1148-10.2	10,2		27	89	43	10,2
A1148-LET.Y	10,262	Let. Y	27	89	43	10,262
A1148-13/32IN	10,319	13/32"	27	89	43	10,319
A1148-LET.Z	10,490	Let. Z	27	89	43	10,49
A1148-10.5	10,5		27	89	43	10,5
A1148-27/64IN	10,716	27/64"	29	95	47	10,716
A1148-10.8	10,8		29	95	47	10,8
A1148-11	11		29	95	47	11
A1148-7/16IN	11,113	7/16"	29	95	47	11,113
A1148-11.2	11,2		29	95	47	11,2
A1148-11.5	11,5		29	95	47	11,5
A1148-29/64IN	11,509	29/64"	29	95	47	11,509
A1148-11.8	11,8		29	95	47	11,8
A1148-15/32IN	11,906	15/32"	37	102	51	11,906
A1148-12	12		37	102	51	12
A1148-31/64IN	12,303	31/64"	37	102	51	12,303
A1148-12.5	12,5		37	102	51	12,5
A1148-1/2IN	12,700	1/2"	37	102	51	12,7
A1148-12.8	12,8		37	102	51	12,8
A1148-13	13		37	102	51	13
A1148-33/64IN	13,097		37	102	51	13,097
A1148-13.3	13,3		40	107	54	13,3
A1148-17/32IN	13,494	17/32"	40	107	54	13,494

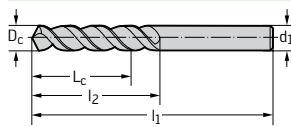
B1

**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 h8 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	h ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ f11 mm
A1148-13.5	13,5		40	107	54	13,5
A1148-35/64IN	13,891		40	107	54	13,891
A1148-14	14		40	107	54	14
A1148-9/16IN	14,288	9/16"	41	111	56	14,288
A1148-14.5	14,5		41	111	56	14,5
A1148-37/64IN	14,684	37/64"	41	111	56	14,684
A1148-15	15		41	111	56	15
A1148-19/32IN	15,081	19/32"	42	115	58	15,081
A1148-15.3	15,3		42	115	58	15,3
A1148-39/64IN	15,478	39/64"	42	115	58	15,478
A1148-15.5	15,5		42	115	58	15,5
A1148-5/8IN	15,875	5/8"	42	115	58	15,875
A1148-16	16		42	115	58	16
A1148-41/64IN	16,272		43	119	60	16,272
A1148-16.5	16,5		43	119	60	16,5
A1148-21/32IN	16,669		43	119	60	16,669
A1148-17	17		43	119	60	17
A1148-43/64IN	17,066		44	123	62	17,066
A1148-11/16IN	17,463		44	123	62	17,463
A1148-17.5	17,5		44	123	62	17,5
A1148-45/64IN	17,859	45/64"	44	123	62	17,859
A1148-18	18		44	123	62	18
A1148-23/32IN	18,256	23/32"	45	127	64	18,256
A1148-18.5	18,5		45	127	64	18,5
A1148-47/64IN	18,653	47/64"	45	127	64	18,653
A1148-19	19		45	127	64	19
A1148-3/4IN	19,050	3/4"	46	131	66	19,05
A1148-19.5	19,5		46	131	66	19,5
A1148-20	20		46	131	66	20

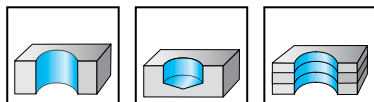
B1

Micro-foret HSS-E

A3143



- Type ESU



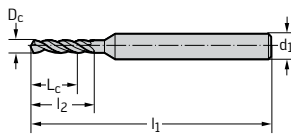
	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●●	●	●●	●●	●●		●

B1

Outil de coupe		D _c 0-0,004 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ h8 mm	
<p>Cylindrical shank</p>	Désignation	A3143-0.05	0,05	0,2	25	0,3	1
		A3143-0.06	0,06	0,2	25	0,3	1
		A3143-0.07	0,07	0,2	25	0,4	1
		A3143-0.08	0,08	0,2	25	0,4	1
		A3143-0.09	0,09	0,2	25	0,4	1
		A3143-0.1	0,1	0,3	25	0,5	1
		A3143-0.11	0,11	0,3	25	0,5	1
		A3143-0.12	0,12	0,3	25	0,5	1
		A3143-0.13	0,13	0,5	25	0,8	1
		A3143-0.14	0,14	0,5	25	0,8	1
		A3143-0.15	0,15	0,5	25	0,8	1
		A3143-0.16	0,16	0,8	25	1,1	1
		A3143-0.17	0,17	0,8	25	1,1	1
		A3143-0.18	0,18	0,8	25	1,1	1
		A3143-0.19	0,19	0,8	25	1,1	1
		A3143-0.2	0,2	1,1	25	1,5	1
		A3143-0.21	0,21	1,1	25	1,5	1
		A3143-0.22	0,22	1,1	25	1,5	1
		A3143-0.23	0,23	1,1	25	1,5	1
		A3143-0.24	0,24	1,1	25	1,5	1
		A3143-0.25	0,25	1,4	25	1,9	1
		A3143-0.26	0,26	1,4	25	1,9	1
		A3143-0.27	0,27	1,4	25	1,9	1
		A3143-0.28	0,28	1,4	25	1,9	1
		A3143-0.29	0,29	1,4	25	1,9	1
		A3143-0.3	0,3	1,4	25	1,9	1
		A3143-0.31	0,31	1,8	25	2,4	1
		A3143-0.32	0,32	1,8	25	2,4	1
		A3143-0.33	0,33	1,8	25	2,4	1
		A3143-0.34	0,34	1,8	25	2,4	1
		A3143-0.35	0,35	1,8	25	2,4	1
		A3143-0.36	0,36	1,8	25	2,4	1
		A3143-0.37	0,37	1,8	25	2,4	1
		A3143-0.38	0,38	1,8	25	2,4	1
		A3143-0.39	0,39	2,2	25	3	1
		A3143-0.4	0,4	2,2	25	3	1

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

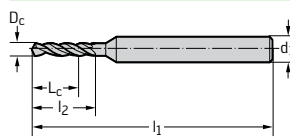
Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D _c 0-0,004 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ h8 mm
A3143-0.41	0,41	2,2	25	3	1
A3143-0.42	0,42	2,2	25	3	1
A3143-0.43	0,43	2,2	25	3	1
A3143-0.44	0,44	2,2	25	3	1
A3143-0.45	0,45	2,2	25	3	1
A3143-0.46	0,46	2,2	25	3	1
A3143-0.47	0,47	2,2	25	3	1
A3143-0.48	0,48	2,2	25	3	1
A3143-0.49	0,49	2,6	25	3,4	1
A3143-0.5	0,5	2,6	25	3,4	1
A3143-0.51	0,51	2,6	25	3,4	1
A3143-0.52	0,52	2,6	25	3,4	1
A3143-0.53	0,53	2,6	25	3,4	1
A3143-0.54	0,54	3	25	3,9	1
A3143-0.55	0,55	3	25	3,9	1
A3143-0.56	0,56	3	25	3,9	1
A3143-0.57	0,57	3	25	3,9	1
A3143-0.58	0,58	3	25	3,9	1
A3143-0.59	0,59	3	25	3,9	1
A3143-0.6	0,6	3	25	3,9	1
A3143-0.61	0,61	3,1	25	4,2	1
A3143-0.62	0,62	3,1	25	4,2	1
A3143-0.63	0,63	3,1	25	4,2	1
A3143-0.64	0,64	3,1	25	4,2	1
A3143-0.65	0,65	3,1	25	4,2	1
A3143-0.66	0,66	3,1	25	4,2	1
A3143-0.67	0,67	3,1	25	4,2	1
A3143-0.68	0,68	3,6	25	4,8	1
A3143-0.69	0,69	3,6	25	4,8	1
A3143-0.7	0,7	3,6	25	4,8	1
A3143-0.71	0,71	3,6	25	4,8	1
A3143-0.72	0,72	3,6	25	4,8	1
A3143-0.73	0,73	3,6	25	4,8	1
A3143-0.74	0,74	3,6	25	4,8	1
A3143-0.75	0,75	3,6	25	4,8	1
A3143-0.76	0,76	4,1	25	5,3	1
A3143-0.77	0,77	4,1	25	5,3	1
A3143-0.78	0,78	4,1	25	5,3	1
A3143-0.79	0,79	4,1	25	5,3	1
A3143-0.8	0,8	4	25	5,3	1,5
A3143-0.81	0,81	4	25	5,3	1,5
A3143-0.82	0,82	4	25	5,3	1,5
A3143-0.83	0,83	4	25	5,3	1,5
A3143-0.84	0,84	4	25	5,3	1,5
A3143-0.85	0,85	4	25	5,3	1,5
A3143-0.86	0,86	4,5	25	6	1,5

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D _c 0-0,004 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ h8 mm
A3143-0,87	0,87	4,5	25	6	1,5
A3143-0,88	0,88	4,5	25	6	1,5
A3143-0,89	0,89	4,5	25	6	1,5
A3143-0,9	0,9	4,5	25	6	1,5
A3143-0,91	0,91	4,5	25	6	1,5
A3143-0,92	0,92	4,5	25	6	1,5
A3143-0,93	0,93	4,5	25	6	1,5
A3143-0,94	0,94	4,5	25	6	1,5
A3143-0,95	0,95	4,5	25	6	1,5
A3143-0,96	0,96	5	25	6,8	1,5
A3143-0,97	0,97	5	25	6,8	1,5
A3143-0,98	0,98	5	25	6,8	1,5
A3143-0,99	0,99	5	25	6,8	1,5
A3143-1	1	5	25	6,8	1,5
A3143-1,05	1,05	5	25	6,8	1,5
A3143-1,1	1,1	5	25	7,6	1,5
A3143-1,15	1,15	5	25	7,6	1,5
A3143-1,2	1,2	6	25	8,5	1,5
A3143-1,25	1,25	6	25	8,5	1,5
A3143-1,3	1,3	6	25	8,5	1,5
A3143-1,35	1,35	7	25	9,5	1,5
A3143-1,4	1,4	7	25	9,5	1,5
A3143-1,45	1,45	7	25	9,5	1,5

B1

**WALTER
SELECT**

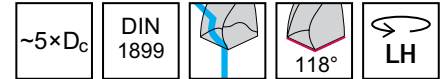
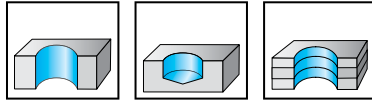
 ●● Application principale ● Autre application
 L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹️

Micro-foret HSS-E

A3153



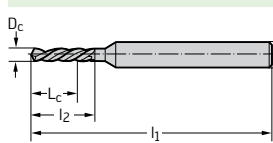
- Type ESU



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

B1

Outil de coupe



Cylindrical shank

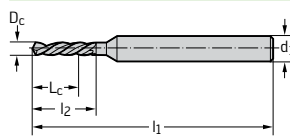
Désignation	D _c 0-0,004 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ h8 mm
A3153-0.15	0,15	0,5	25	0,8	1
A3153-0.17	0,17	0,8	25	1,1	1
A3153-0.18	0,18	0,8	25	1,1	1
A3153-0.19	0,19	0,8	25	1,1	1
A3153-0.2	0,2	1,1	25	1,5	1
A3153-0.21	0,21	1,1	25	1,5	1
A3153-0.23	0,23	1,1	25	1,5	1
A3153-0.24	0,24	1,1	25	1,5	1
A3153-0.25	0,25	1,4	25	1,9	1
A3153-0.26	0,26	1,4	25	1,9	1
A3153-0.27	0,27	1,4	25	1,9	1
A3153-0.28	0,28	1,4	25	1,9	1
A3153-0.3	0,3	1,4	25	1,9	1
A3153-0.31	0,31	1,8	25	2,4	1
A3153-0.32	0,32	1,8	25	2,4	1
A3153-0.33	0,33	1,8	25	2,4	1
A3153-0.34	0,34	1,8	25	2,4	1
A3153-0.35	0,35	1,8	25	2,4	1
A3153-0.37	0,37	1,8	25	2,4	1
A3153-0.38	0,38	1,8	25	2,4	1
A3153-0.4	0,4	2,2	25	3	1
A3153-0.41	0,41	2,2	25	3	1
A3153-0.43	0,43	2,2	25	3	1
A3153-0.45	0,45	2,2	25	3	1
A3153-0.47	0,47	2,2	25	3	1
A3153-0.48	0,48	2,2	25	3	1
A3153-0.49	0,49	2,6	25	3,4	1
A3153-0.5	0,5	2,6	25	3,4	1
A3153-0.52	0,52	2,6	25	3,4	1
A3153-0.53	0,53	2,6	25	3,4	1
A3153-0.54	0,54	3	25	3,9	1
A3153-0.55	0,55	3	25	3,9	1
A3153-0.56	0,56	3	25	3,9	1
A3153-0.57	0,57	3	25	3,9	1
A3153-0.58	0,58	3	25	3,9	1
A3153-0.59	0,59	3	25	3,9	1

**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 0-0,004 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ h8 mm
A3153-0.6	0,6	3	25	3,9	1
A3153-0.61	0,61	3,1	25	4,2	1
A3153-0.62	0,62	3,1	25	4,2	1
A3153-0.63	0,63	3,1	25	4,2	1
A3153-0.65	0,65	3,1	25	4,2	1
A3153-0.67	0,67	3,1	25	4,2	1
A3153-0.68	0,68	3,6	25	4,8	1
A3153-0.7	0,7	3,6	25	4,8	1
A3153-0.72	0,72	3,6	25	4,8	1
A3153-0.73	0,73	3,6	25	4,8	1
A3153-0.74	0,74	3,6	25	4,8	1
A3153-0.75	0,75	3,6	25	4,8	1
A3153-0.76	0,76	4,1	25	5,3	1
A3153-0.77	0,77	4,1	25	5,3	1
A3153-0.78	0,78	4,1	25	5,3	1
A3153-0.8	0,8	4	25	5,3	1,5
A3153-0.82	0,82	4	25	5,3	1,5
A3153-0.83	0,83	4	25	5,3	1,5
A3153-0.84	0,84	4	25	5,3	1,5
A3153-0.85	0,85	4	25	5,3	1,5
A3153-0.87	0,87	4,5	25	6	1,5
A3153-0.89	0,89	4,5	25	6	1,5
A3153-0.9	0,9	4,5	25	6	1,5
A3153-0.91	0,91	4,5	25	6	1,5
A3153-0.92	0,92	4,5	25	6	1,5
A3153-0.93	0,93	4,5	25	6	1,5
A3153-0.94	0,94	4,5	25	6	1,5
A3153-0.95	0,95	4,5	25	6	1,5
A3153-0.96	0,96	5	25	6,8	1,5
A3153-0.97	0,97	5	25	6,8	1,5
A3153-0.98	0,98	5	25	6,8	1,5
A3153-1	1	5	25	6,8	1,5
A3153-1.05	1,05	5	25	6,8	1,5
A3153-1.1	1,1	5	25	7,6	1,5
A3153-1.15	1,15	5	25	7,6	1,5
A3153-1.2	1,2	6	25	8,5	1,5
A3153-1.3	1,3	6	25	8,5	1,5
A3153-1.4	1,4	7	25	9,5	1,5

B1

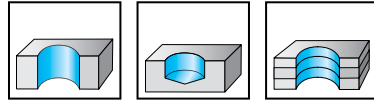
**WALTER
SELECT**

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

Foret HSS-E pour perçage profond

A1249XPL

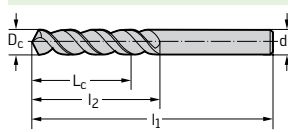
UFL®



	P	M	K	N	S	H	O
XPL	●	●	●	●	●		●

B1

Outil de coupe



Cylindrical shank

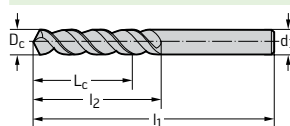
Désignation	D _c h8 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ f11 mm
A1249XPL-1	1		10	34	12	1
A1249XPL-N060	1,016	No. 60	10	34	12	1,016
A1249XPL-N059	1,041	No. 59	10	34	12	1,041
A1249XPL-N058	1,067	No. 58	12	36	14	1,067
A1249XPL-N057	1,092	No. 57	12	36	14	1,092
A1249XPL-1.1	1,1		12	36	14	1,1
A1249XPL-N056	1,181	No. 56	14	38	16	1,181
A1249XPL-3/64IN	1,191	3/64"	14	38	16	1,191
A1249XPL-1.2	1,2		14	38	16	1,2
A1249XPL-1.3	1,3		14	38	16	1,3
A1249XPL-N055	1,321	No. 55	15	40	18	1,321
A1249XPL-N054	1,397	No. 54	15	40	18	1,397
A1249XPL-1.4	1,4		15	40	18	1,4
A1249XPL-1.5	1,5		15	40	18	1,5
A1249XPL-N053	1,511	No. 53	17	43	20	1,511
A1249XPL-1/16IN	1,588	1/16"	17	43	20	1,588
A1249XPL-1.6	1,6		17	43	20	1,6
A1249XPL-N052	1,613	No. 52	17	43	20	1,613
A1249XPL-1.7	1,7		17	43	20	1,7
A1249XPL-N051	1,702	No. 51	19	46	22	1,702
A1249XPL-N050	1,778	No. 50	19	46	22	1,778
A1249XPL-1.8	1,8		19	46	22	1,8
A1249XPL-N049	1,854	No. 49	19	46	22	1,854
A1249XPL-1.9	1,9		19	46	22	1,9
A1249XPL-N048	1,930	No. 48	20	49	24	1,930
A1249XPL-5/64IN	1,984	5/64"	20	49	24	1,984
A1249XPL-N047	1,994	No. 47	20	49	24	1,994
A1249XPL-2	2		20	49	24	2
A1249XPL-N046	2,057	No. 46	20	49	24	2,057
A1249XPL-N045	2,083	No. 45	20	49	24	2,083
A1249XPL-2.1	2,1		20	49	24	2,1
A1249XPL-N044	2,184	No. 44	23	53	27	2,184
A1249XPL-2.2	2,2		23	53	27	2,2
A1249XPL-N043	2,261	No. 43	23	53	27	2,261
A1249XPL-2.3	2,3		23	53	27	2,3
A1249XPL-N042	2,375	No. 42	26	57	30	2,375

**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 h8 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ f11 mm
A1249XPL-3/32IN	2,381	3/32"	26	57	30	2,381
A1249XPL-2.4	2,4		26	57	30	2,4
A1249XPL-NO41	2,438	No. 41	26	57	30	2,438
A1249XPL-NO40	2,489	No. 40	26	57	30	2,489
A1249XPL-2.5	2,5		26	57	30	2,5
A1249XPL-NO39	2,527	No. 39	26	57	30	2,527
A1249XPL-NO38	2,578	No. 38	26	57	30	2,578
A1249XPL-2.6	2,6		26	57	30	2,6
A1249XPL-NO37	2,642	No. 37	26	57	30	2,642
A1249XPL-2.7	2,7		28	61	33	2,7
A1249XPL-NO36	2,705	No. 36	28	61	33	2,705
A1249XPL-7/64IN	2,778	7/64"	28	61	33	2,778
A1249XPL-NO35	2,794	No. 35	28	61	33	2,794
A1249XPL-2.8	2,8		28	61	33	2,8
A1249XPL-NO34	2,819	No. 34	28	61	33	2,819
A1249XPL-NO33	2,870	No. 33	28	61	33	2,87
A1249XPL-2.9	2,9		28	61	33	2,9
A1249XPL-NO32	2,946	No. 32	28	61	33	2,946
A1249XPL-3	3		28	61	33	3
A1249XPL-NO31	3,048	No. 31	30	65	36	3,048
A1249XPL-3.1	3,1		30	65	36	3,1
A1249XPL-1/8IN	3,175	1/8"	30	65	36	3,175
A1249XPL-3.2	3,2		30	65	36	3,2
A1249XPL-NO30	3,264	No. 30	30	65	36	3,264
A1249XPL-3.3	3,3		30	65	36	3,3
A1249XPL-3.4	3,4		33	70	39	3,4
A1249XPL-NO29	3,454	No. 29	33	70	39	3,454
A1249XPL-3.5	3,5		33	70	39	3,5
A1249XPL-NO28	3,569	No. 28	33	70	39	3,569
A1249XPL-9/64IN	3,572	9/64"	33	70	39	3,572
A1249XPL-3.6	3,6		33	70	39	3,6
A1249XPL-NO27	3,658	No. 27	33	70	39	3,658
A1249XPL-3.7	3,7		33	70	39	3,7
A1249XPL-NO26	3,734	No. 26	33	70	39	3,734
A1249XPL-NO25	3,797	No. 25	36	75	43	3,797
A1249XPL-3.8	3,8		36	75	43	3,8
A1249XPL-NO24	3,861	No. 24	36	75	43	3,861
A1249XPL-3.9	3,9		36	75	43	3,9
A1249XPL-NO23	3,912	No. 23	36	75	43	3,912
A1249XPL-5/32IN	3,969	5/32"	36	75	43	3,969
A1249XPL-NO22	3,988	No. 22	36	75	43	3,988
A1249XPL-4	4		36	75	43	4
A1249XPL-NO21	4,039	No. 21	36	75	43	4,039
A1249XPL-NO20	4,089	No. 20	36	75	43	4,089
A1249XPL-4.1	4,1		36	75	43	4,1
A1249XPL-4.2	4,2		36	75	43	4,2

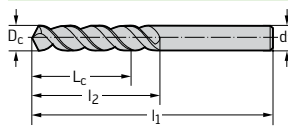
B1

WALTER
SELECT

●● Application principale ● Autre application

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

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D _c h8 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ f11 mm
A1249XPL-NO19	4,216	No. 19	36	75	43	4,216
A1249XPL-4.3	4,3		39	80	47	4,3
A1249XPL-NO18	4,305	No. 18	39	80	47	4,305
A1249XPL-11/64IN	4,366	11/64"	39	80	47	4,366
A1249XPL-NO17	4,394	No. 17	39	80	47	4,394
A1249XPL-4.4	4,4		39	80	47	4,4
A1249XPL-NO16	4,496	No. 16	39	80	47	4,496
A1249XPL-4.5	4,5		39	80	47	4,5
A1249XPL-NO15	4,572	No. 15	39	80	47	4,572
A1249XPL-4.6	4,6		39	80	47	4,6
A1249XPL-NO14	4,623	No. 14	39	80	47	4,623
A1249XPL-4.65	4,65		39	80	47	4,65
A1249XPL-NO13	4,699	No. 13	39	80	47	4,699
A1249XPL-4.7	4,7		39	80	47	4,7
A1249XPL-3/16IN	4,763	3/16"	44	86	52	4,763
A1249XPL-4.8	4,8		44	86	52	4,8
A1249XPL-NO12	4,801	No. 12	44	86	52	4,801
A1249XPL-NO11	4,851	No. 11	44	86	52	4,851
A1249XPL-4.9	4,9		44	86	52	4,9
A1249XPL-NO10	4,915	No. 10	44	86	52	4,915
A1249XPL-NO9	4,978	No. 09	44	86	52	4,978
A1249XPL-5	5		44	86	52	5
A1249XPL-NO8	5,055	No. 08	44	86	52	5,055
A1249XPL-5.1	5,1		44	86	52	5,1
A1249XPL-NO7	5,105	No. 07	44	86	52	5,105
A1249XPL-13/64IN	5,159	13/64"	44	86	52	5,159
A1249XPL-NO6	5,182	No. 06	44	86	52	5,182
A1249XPL-5.2	5,2		44	86	52	5,2
A1249XPL-NO5	5,220	No. 05	44	86	52	5,22
A1249XPL-5.3	5,3		44	86	52	5,3
A1249XPL-NO4	5,309	No. 04	48	93	57	5,309
A1249XPL-5.4	5,4		48	93	57	5,4
A1249XPL-NO3	5,410	No. 03	48	93	57	5,41
A1249XPL-5.5	5,5		48	93	57	5,5
A1249XPL-5.55	5,55		48	93	57	5,55
A1249XPL-7/32IN	5,556	7/32"	48	93	57	5,556
A1249XPL-5.6	5,6		48	93	57	5,6
A1249XPL-NO2	5,613	No. 02	48	93	57	5,613
A1249XPL-5.7	5,7		48	93	57	5,7
A1249XPL-NO1	5,791	No. 01	48	93	57	5,791
A1249XPL-5.8	5,8		48	93	57	5,8
A1249XPL-5.9	5,9		48	93	57	5,9
A1249XPL-15/64IN	5,953	15/64"	48	93	57	5,953
A1249XPL-6	6		48	93	57	6
A1249XPL-6.1	6,1		52	101	63	6,1
A1249XPL-6.2	6,2		52	101	63	6,2

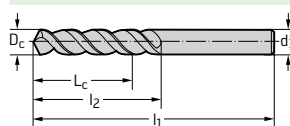
B1

 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 h8 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ f11 mm
A1249XPL-6.3	6,3		52	101	63	6,3
A1249XPL-1/4IN	6,350	1/4"	52	101	63	6,35
A1249XPL-6.4	6,4		52	101	63	6,4
A1249XPL-6.5	6,5		52	101	63	6,5
A1249XPL-6.6	6,6		52	101	63	6,6
A1249XPL-6.7	6,7		52	101	63	6,7
A1249XPL-17/64IN	6,747	17/64"	57	109	69	6,747
A1249XPL-6.8	6,8		57	109	69	6,8
A1249XPL-6.9	6,9		57	109	69	6,9
A1249XPL-7	7		57	109	69	7
A1249XPL-7.1	7,1		57	109	69	7,1
A1249XPL-9/32IN	7,144	9/32"	57	109	69	7,144
A1249XPL-7.2	7,2		57	109	69	7,2
A1249XPL-7.3	7,3		57	109	69	7,3
A1249XPL-7.4	7,4		57	109	69	7,4
A1249XPL-7.5	7,5		57	109	69	7,5
A1249XPL-19/64IN	7,541	19/64"	62	117	75	7,541
A1249XPL-7.6	7,6		62	117	75	7,6
A1249XPL-7.7	7,7		62	117	75	7,7
A1249XPL-7.8	7,8		62	117	75	7,8
A1249XPL-7.9	7,9		62	117	75	7,9
A1249XPL-5/16IN	7,938	5/16"	62	117	75	7,938
A1249XPL-8	8		62	117	75	8
A1249XPL-8.1	8,1		62	117	75	8,1
A1249XPL-8.2	8,2		62	117	75	8,2
A1249XPL-8.3	8,3		62	117	75	8,3
A1249XPL-21/64IN	8,334	21/64"	62	117	75	8,334
A1249XPL-8.4	8,4		62	117	75	8,4
A1249XPL-8.5	8,5		62	117	75	8,5
A1249XPL-8.6	8,6		66	125	81	8,6
A1249XPL-8.7	8,7		66	125	81	8,7
A1249XPL-11/32IN	8,731	11/32"	66	125	81	8,731
A1249XPL-8.8	8,8		66	125	81	8,8
A1249XPL-8.9	8,9		66	125	81	8,9
A1249XPL-9	9		66	125	81	9
A1249XPL-9.1	9,1		66	125	81	9,1
A1249XPL-23/64IN	9,128	23/64"	66	125	81	9,128
A1249XPL-9.2	9,2		66	125	81	9,2
A1249XPL-9.3	9,3		66	125	81	9,3
A1249XPL-9.4	9,4		66	125	81	9,4
A1249XPL-9.5	9,5		66	125	81	9,5
A1249XPL-3/8IN	9,525	3/8"	71	133	87	9,525
A1249XPL-9.6	9,6		71	133	87	9,6
A1249XPL-9.7	9,7		71	133	87	9,7
A1249XPL-9.8	9,8		71	133	87	9,8
A1249XPL-9.9	9,9		71	133	87	9,9

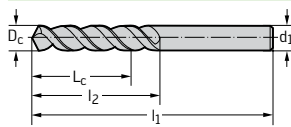
B1

WALTER
SELECT

●● Application principale ● Autre application

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

Outil de coupe



Cylindrical shank

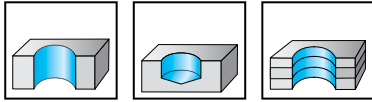
Désignation	D _c h8 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	h ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ f11 mm
A1249XPL-25/64IN	9,922	25/64"	71	133	87	9,922
A1249XPL-10	10		71	133	87	10
A1249XPL-10.2	10,2		71	133	87	10,2
A1249XPL-13/32IN	10,319	13/32"	71	133	87	10,319
A1249XPL-10.5	10,5		71	133	87	10,5
A1249XPL-27/64IN	10,716	27/64"	76	142	94	10,716
A1249XPL-11	11		76	142	94	11
A1249XPL-7/16IN	11,113	7/16"	76	142	94	11,113
A1249XPL-11.2	11,2		76	142	94	11,2
A1249XPL-11.3	11,3		76	142	94	11,3
A1249XPL-11.5	11,5		76	142	94	11,5
A1249XPL-29/64IN	11,509	29/64"	76	142	94	11,509
A1249XPL-15/32IN	11,906	15/32"	87	151	101	11,906
A1249XPL-12	12		87	151	101	12
A1249XPL-31/64IN	12,303	31/64"	87	151	101	12,303
A1249XPL-12.5	12,5		87	151	101	12,5
A1249XPL-1/2IN	12,700	1/2"	87	151	101	12,7
A1249XPL-13	13		87	151	101	13
A1249XPL-13.1	13,1		87	151	101	13,1
A1249XPL-13.3	13,3		94	160	108	13,3
A1249XPL-13.5	13,5		94	160	108	13,5
A1249XPL-14	14		94	160	108	14
A1249XPL-14.5	14,5		99	169	114	14,5
A1249XPL-15	15		99	169	114	15
A1249XPL-15.1	15,1		104	178	120	15,1
A1249XPL-15.3	15,3		104	178	120	15,3
A1249XPL-15.5	15,5		104	178	120	15,5
A1249XPL-16	16		104	178	120	16
A1249XPL-16.5	16,5		108	184	125	16,5
A1249XPL-17	17		108	184	125	17
A1249XPL-17.5	17,5		112	191	130	17,5
A1249XPL-18	18		112	191	130	18
A1249XPL-18.5	18,5		116	198	135	18,5
A1249XPL-19	19		116	198	135	19
A1249XPL-19.5	19,5		120	205	140	19,5
A1249XPL-20	20		120	205	140	20

B1

Foret HSS-E pour perçage profond

A1254TFT

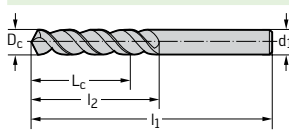
VA Inox



	P	M	K	N	S	H	O
TFT	●	●●	●●●	●●	●	●	●

B1

Outil de coupe



Cylindrical shank

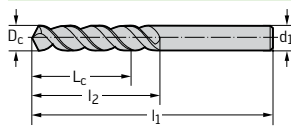
Désignation	D _c h8 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ f11 mm
A1254TFT-3	3	28	61	33	3
A1254TFT-3.2	3,2	30	65	36	3,2
A1254TFT-3.3	3,3	30	65	36	3,3
A1254TFT-3.4	3,4	33	70	39	3,4
A1254TFT-3.5	3,5	33	70	39	3,5
A1254TFT-3.7	3,7	33	70	39	3,7
A1254TFT-3.8	3,8	36	75	43	3,8
A1254TFT-4	4	36	75	43	4
A1254TFT-4.2	4,2	36	75	43	4,2
A1254TFT-4.3	4,3	39	80	47	4,3
A1254TFT-4.5	4,5	39	80	47	4,5
A1254TFT-4.65	4,65	39	80	47	4,65
A1254TFT-4.7	4,7	39	80	47	4,7
A1254TFT-4.8	4,8	44	86	52	4,8
A1254TFT-5	5	44	86	52	5
A1254TFT-5.1	5,1	44	86	52	5,1
A1254TFT-5.3	5,3	44	86	52	5,3
A1254TFT-5.5	5,5	48	93	57	5,5
A1254TFT-5.55	5,55	48	93	57	5,55
A1254TFT-5.6	5,6	48	93	57	5,6
A1254TFT-5.8	5,8	48	93	57	5,8
A1254TFT-6	6	48	93	57	6
A1254TFT-6.5	6,5	52	101	63	6,5
A1254TFT-6.6	6,6	52	101	63	6,6
A1254TFT-6.8	6,8	57	109	69	6,8
A1254TFT-6.9	6,9	57	109	69	6,9
A1254TFT-7	7	57	109	69	7
A1254TFT-7.4	7,4	57	109	69	7,4
A1254TFT-7.5	7,5	57	109	69	7,5
A1254TFT-7.8	7,8	62	117	75	7,8
A1254TFT-8	8	62	117	75	8
A1254TFT-8.5	8,5	62	117	75	8,5
A1254TFT-8.6	8,6	66	125	81	8,6
A1254TFT-8.8	8,8	66	125	81	8,8
A1254TFT-9	9	66	125	81	9
A1254TFT-9.3	9,3	66	125	81	9,3

**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 h8 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ f11 mm
A1254TFT-9.4	9,4	66	125	81	9,4
A1254TFT-9.5	9,5	66	125	81	9,5
A1254TFT-9.8	9,8	71	133	87	9,8
A1254TFT-10	10	71	133	87	10
A1254TFT-10.2	10,2	71	133	87	10,2
A1254TFT-10.3	10,3	71	133	87	10,3
A1254TFT-10.5	10,5	71	133	87	10,5
A1254TFT-11	11	76	142	94	11
A1254TFT-11.2	11,2	76	142	94	11,2
A1254TFT-11.3	11,3	76	142	94	11,3
A1254TFT-11.5	11,5	76	142	94	11,5
A1254TFT-11.8	11,8	76	142	94	11,8
A1254TFT-12	12	87	151	101	12
A1254TFT-12.1	12,1	87	151	101	12,1
A1254TFT-12.5	12,5	87	151	101	12,5
A1254TFT-13	13	87	151	101	13
A1254TFT-13.2	13,2	87	151	101	13,2
A1254TFT-13.5	13,5	94	160	108	13,5
A1254TFT-14	14	94	160	108	14
A1254TFT-14.1	14,1	99	169	114	14,1
A1254TFT-14.2	14,2	99	169	114	14,2
A1254TFT-14.5	14,5	99	169	114	14,5
A1254TFT-15	15	99	169	114	15
A1254TFT-15.1	15,1	104	178	120	15,1
A1254TFT-15.2	15,2	104	178	120	15,2
A1254TFT-15.5	15,5	104	178	120	15,5
A1254TFT-16	16	104	178	120	16

B1

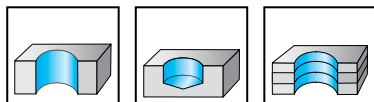
Foret hélicoïdal HSS-E

A1247

Alpha® XE



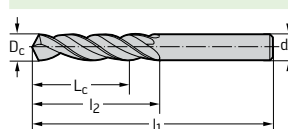
– Sans traitement jusqu'à 1,9 mm



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

B1

Outil de coupe



Cylindrical shank

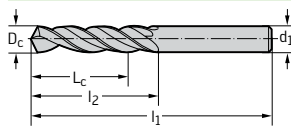
Désignation	D _c h8 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ f11 mm
A1247-1	1		10	34	12	1
A1247-N060	1,016	No. 60	10	34	12	1,016
A1247-N059	1,041	No. 59	10	34	12	1,041
A1247-N058	1,067	No. 58	12	36	14	1,067
A1247-N057	1,092	No. 57	12	36	14	1,092
A1247-1.1	1,1		12	36	14	1,1
A1247-N056	1,181	No. 56	14	38	16	1,181
A1247-3/64IN	1,191	3/64"	14	38	16	1,191
A1247-1.2	1,2		14	38	16	1,2
A1247-1.25	1,25		14	38	16	1,25
A1247-1.3	1,3		14	38	16	1,3
A1247-N055	1,321	No. 55	15	40	18	1,321
A1247-N054	1,397	No. 54	15	40	18	1,397
A1247-1.4	1,4		15	40	18	1,4
A1247-1.5	1,5		15	40	18	1,5
A1247-N053	1,511	No. 53	17	43	20	1,511
A1247-1/16IN	1,588	1/16"	17	43	20	1,588
A1247-1.6	1,6		17	43	20	1,6
A1247-N052	1,613	No. 52	17	43	20	1,613
A1247-1.7	1,7		17	43	20	1,7
A1247-N051	1,702	No. 51	19	46	22	1,702
A1247-N050	1,778	No. 50	19	46	22	1,778
A1247-1.8	1,8		19	46	22	1,8
A1247-N049	1,854	No. 49	19	46	22	1,854
A1247-1.9	1,9		19	46	22	1,9
A1247-N048	1,930	No. 48	20	49	24	1,93
A1247-5/64IN	1,984	5/64"	20	49	24	1,984
A1247-N047	1,994	No. 47	20	49	24	1,994
A1247-2	2		20	49	24	2
A1247-N046	2,057	No. 46	20	49	24	2,057
A1247-N045	2,083	No. 45	20	49	24	2,083
A1247-2.1	2,1		20	49	24	2,1
A1247-N044	2,184	No. 44	23	53	27	2,184
A1247-2.2	2,2		23	53	27	2,2
A1247-N043	2,261	No. 43	23	53	27	2,261
A1247-2.3	2,3		23	53	27	2,3

WALTER
SELECT

●● Application principale ● Autre application

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

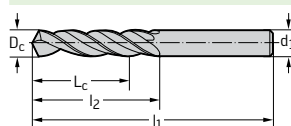
Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D _c h8 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ f11 mm
A1247-N042	2,375	No. 42	26	57	30	2,375
A1247-3/32IN	2,381	3/32"	26	57	30	2,381
A1247-2.4	2,4		26	57	30	2,4
A1247-N041	2,438	No. 41	26	57	30	2,438
A1247-N040	2,489	No. 40	26	57	30	2,489
A1247-2.5	2,5		26	57	30	2,5
A1247-N039	2,527	No. 39	26	57	30	2,527
A1247-N038	2,578	No. 38	26	57	30	2,578
A1247-2.6	2,6		26	57	30	2,6
A1247-N037	2,642	No. 37	26	57	30	2,642
A1247-2.7	2,7		28	61	33	2,7
A1247-N036	2,705	No. 36	28	61	33	2,705
A1247-7/64IN	2,778	7/64"	28	61	33	2,778
A1247-N035	2,794	No. 35	28	61	33	2,794
A1247-2.8	2,8		28	61	33	2,8
A1247-N034	2,819	No. 34	28	61	33	2,819
A1247-N033	2,870	No. 33	28	61	33	2,87
A1247-2.9	2,9		28	61	33	2,9
A1247-N032	2,946	No. 32	28	61	33	2,946
A1247-3	3		28	61	33	3
A1247-N031	3,048	No. 31	30	65	36	3,048
A1247-3.1	3,1		30	65	36	3,1
A1247-1/8IN	3,175	1/8"	30	65	36	3,175
A1247-3.2	3,2		30	65	36	3,2
A1247-N030	3,264	No. 30	30	65	36	3,264
A1247-3.3	3,3		30	65	36	3,3
A1247-3.4	3,4		33	70	39	3,4
A1247-N029	3,454	No. 29	33	70	39	3,454
A1247-3.5	3,5		33	70	39	3,5
A1247-N028	3,569	No. 28	33	70	39	3,569
A1247-9/64IN	3,572	9/64"	33	70	39	3,572
A1247-3.6	3,6		33	70	39	3,6
A1247-N027	3,658	No. 27	33	70	39	3,658
A1247-3.7	3,7		33	70	39	3,7
A1247-N026	3,734	No. 26	33	70	39	3,734
A1247-N025	3,797	No. 25	36	75	43	3,797
A1247-3.8	3,8		36	75	43	3,8
A1247-N024	3,861	No. 24	36	75	43	3,861
A1247-3.9	3,9		36	75	43	3,9
A1247-N023	3,912	No. 23	36	75	43	3,912
A1247-5/32IN	3,969	5/32"	36	75	43	3,969
A1247-N022	3,988	No. 22	36	75	43	3,988
A1247-4	4		36	75	43	4
A1247-N021	4,039	No. 21	36	75	43	4,039
A1247-N020	4,089	No. 20	36	75	43	4,089
A1247-4.1	4,1		36	75	43	4,1

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D _c h8 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ f11 mm
A1247-4.2	4,2		36	75	43	4,2
A1247-N019	4,216	No. 19	36	75	43	4,216
A1247-4.3	4,3		39	80	47	4,3
A1247-N018	4,305	No. 18	39	80	47	4,305
A1247-11/64IN	4,366	11/64"	39	80	47	4,366
A1247-N017	4,394	No. 17	39	80	47	4,394
A1247-4.4	4,4		39	80	47	4,4
A1247-N016	4,496	No. 16	39	80	47	4,496
A1247-4.5	4,5		39	80	47	4,5
A1247-N015	4,572	No. 15	39	80	47	4,572
A1247-4.6	4,6		39	80	47	4,6
A1247-N014	4,623	No. 14	39	80	47	4,623
A1247-N013	4,699	No. 13	39	80	47	4,699
A1247-4.7	4,7		39	80	47	4,7
A1247-3/16IN	4,763	3/16"	44	86	52	4,763
A1247-4.8	4,8		44	86	52	4,8
A1247-N012	4,801	No. 12	44	86	52	4,801
A1247-N011	4,851	No. 11	44	86	52	4,851
A1247-4.9	4,9		44	86	52	4,9
A1247-N010	4,915	No. 10	44	86	52	4,915
A1247-N09	4,978	No. 09	44	86	52	4,978
A1247-5	5		44	86	52	5
A1247-N08	5,055	No. 08	44	86	52	5,055
A1247-5.1	5,1		44	86	52	5,1
A1247-N07	5,105	No. 07	44	86	52	5,105
A1247-13/64IN	5,159	13/64"	44	86	52	5,159
A1247-N06	5,182	No. 06	44	86	52	5,182
A1247-5.2	5,2		44	86	52	5,2
A1247-N05	5,220	No. 05	44	86	52	5,22
A1247-5.3	5,3		44	86	52	5,3
A1247-N04	5,309	No. 04	48	93	57	5,309
A1247-5.4	5,4		48	93	57	5,4
A1247-N03	5,410	No. 03	48	93	57	5,41
A1247-5.5	5,5		48	93	57	5,5
A1247-7/32IN	5,556	7/32"	48	93	57	5,556
A1247-5.6	5,6		48	93	57	5,6
A1247-N02	5,613	No. 02	48	93	57	5,613
A1247-5.7	5,7		48	93	57	5,7
A1247-N01	5,791	No. 01	48	93	57	5,791
A1247-5.8	5,8		48	93	57	5,8
A1247-5.9	5,9		48	93	57	5,9
A1247-15/64IN	5,953	15/64"	48	93	57	5,953
A1247-6	6		48	93	57	6
A1247-6.1	6,1		52	101	63	6,1
A1247-6.2	6,2		52	101	63	6,2
A1247-6.3	6,3		52	101	63	6,3

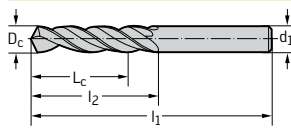
B1

WALTER
SELECT

●● Application principale ● Autre application

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

Outil de coupe

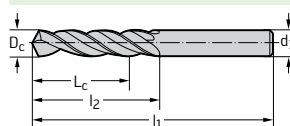


Cylindrical shank

Désignation	D _c h8 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ f11 mm
A1247-1/4IN	6,350	1/4"	52	101	63	6,35
A1247-6.4	6,4		52	101	63	6,4
A1247-6.5	6,5		52	101	63	6,5
A1247-6.6	6,6		52	101	63	6,6
A1247-6.7	6,7		52	101	63	6,7
A1247-17/64IN	6,747	17/64"	57	109	69	6,747
A1247-6.8	6,8		57	109	69	6,8
A1247-6.9	6,9		57	109	69	6,9
A1247-7	7		57	109	69	7
A1247-7.1	7,1		57	109	69	7,1
A1247-9/32IN	7,144	9/32"	57	109	69	7,144
A1247-7.2	7,2		57	109	69	7,2
A1247-7.3	7,3		57	109	69	7,3
A1247-7.4	7,4		57	109	69	7,4
A1247-7.5	7,5		57	109	69	7,5
A1247-19/64IN	7,541	19/64"	62	117	75	7,541
A1247-7.6	7,6		62	117	75	7,6
A1247-7.7	7,7		62	117	75	7,7
A1247-7.8	7,8		62	117	75	7,8
A1247-7.9	7,9		62	117	75	7,9
A1247-5/16IN	7,938	5/16"	62	117	75	7,938
A1247-8	8		62	117	75	8
A1247-8.1	8,1		62	117	75	8,1
A1247-8.2	8,2		62	117	75	8,2
A1247-8.3	8,3		62	117	75	8,3
A1247-21/64IN	8,334	21/64"	62	117	75	8,334
A1247-8.4	8,4		62	117	75	8,4
A1247-8.5	8,5		62	117	75	8,5
A1247-8.6	8,6		66	125	81	8,6
A1247-8.7	8,7		66	125	81	8,7
A1247-11/32IN	8,731	11/32"	66	125	81	8,731
A1247-8.8	8,8		66	125	81	8,8
A1247-8.9	8,9		66	125	81	8,9
A1247-9	9		66	125	81	9
A1247-9.1	9,1		66	125	81	9,1
A1247-23/64IN	9,128	23/64"	66	125	81	9,128
A1247-9.2	9,2		66	125	81	9,2
A1247-9.3	9,3		66	125	81	9,3
A1247-9.4	9,4		66	125	81	9,4
A1247-9.5	9,5		66	125	81	9,5
A1247-3/8IN	9,525	3/8"	71	133	87	9,525
A1247-9.6	9,6		71	133	87	9,6
A1247-9.7	9,7		71	133	87	9,7
A1247-9.8	9,8		71	133	87	9,8
A1247-9.9	9,9		71	133	87	9,9
A1247-25/64IN	9,922	25/64"	71	133	87	9,922

B1

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D _c h8 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ f11 mm
A1247-10	10		71	133	87	10
A1247-10.2	10,2		71	133	87	10,2
A1247-13/32IN	10,319	13/32"	71	133	87	10,319
A1247-10.5	10,5		71	133	87	10,5
A1247-27/64IN	10,716	27/64"	76	142	94	10,716
A1247-10.8	10,8		76	142	94	10,8
A1247-11	11		76	142	94	11
A1247-7/16IN	11,113	7/16"	76	142	94	11,113
A1247-11.2	11,2		76	142	94	11,2
A1247-11.5	11,5		76	142	94	11,5
A1247-29/64IN	11,509	29/64"	76	142	94	11,509
A1247-11.8	11,8		76	142	94	11,8
A1247-15/32IN	11,906	15/32"	87	151	101	11,906
A1247-12	12		87	151	101	12
A1247-31/64IN	12,303	31/64"	87	151	101	12,303
A1247-12.5	12,5		87	151	101	12,5
A1247-1/2IN	12,700	1/2"	87	151	101	12,7
A1247-13	13		87	151	101	13
A1247-13.1	13,1		87	151	101	13,1
A1247-13.3	13,3		94	160	108	13,3
A1247-13.5	13,5		94	160	108	13,5
A1247-14	14		94	160	108	14
A1247-14.5	14,5		99	169	114	14,5
A1247-15	15		99	169	114	15
A1247-15.1	15,1		104	178	120	15,1
A1247-15.3	15,3		104	178	120	15,3
A1247-15.5	15,5		104	178	120	15,5
A1247-16	16		104	178	120	16

B1

**WALTER
SELECT**

●● Application principale ● Autre application

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

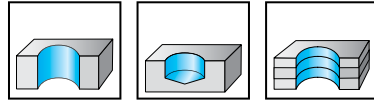
Foret hélicoïdal HSS-E

A1244

VA



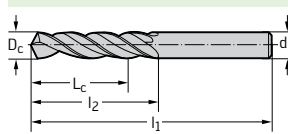
– Disponible en coffret



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

B1

Outil de coupe



Cylindrical shank

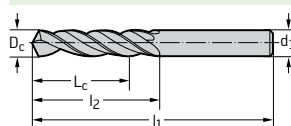
Désignation	D _c h8 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ f11 mm
A1244-0.3	0,3		2,5	19	3	0,3
A1244-N080	0,343		3,4	19	4	0,343
A1244-0.35	0,35		3,4	19	4	0,35
A1244-1/64IN	0,397		4,2	20	5	0,397
A1244-0.4	0,4		4,2	20	5	0,4
A1244-N078	0,406		4,2	20	5	0,406
A1244-0.45	0,45		4,2	20	5	0,45
A1244-N077	0,457		4,2	20	5	0,457
A1244-0.5	0,5		5,2	22	6	0,5
A1244-N076	0,508	No.76	5,2	22	6	0,508
A1244-N075	0,533		6,1	24	7	0,533
A1244-0.55	0,55		6,1	24	7	0,55
A1244-N074	0,572		6,1	24	7	0,572
A1244-0.6	0,6		6,1	24	7	0,6
A1244-N073	0,610		6,9	26	8	0,61
A1244-N072	0,635	No.72	6,9	26	8	0,635
A1244-0.65	0,65		6,9	26	8	0,65
A1244-N071	0,660		6,9	26	8	0,66
A1244-0.7	0,7		7,8	28	9	0,7
A1244-N070	0,711		7,8	28	9	0,711
A1244-N069	0,742		7,8	28	9	0,742
A1244-0.75	0,75		7,8	28	9	0,75
A1244-N068	0,787		8,7	30	10	0,787
A1244-1/32IN	0,794	1/32"	8,7	30	10	0,794
A1244-0.8	0,8		8,7	30	10	0,8
A1244-N067	0,813		8,7	30	10	0,813
A1244-N066	0,838		8,7	30	10	0,838
A1244-0.85	0,85		8,7	30	10	0,85
A1244-N065	0,889	No.65	9,5	32	11	0,889
A1244-0.9	0,9		9,5	32	11	0,9
A1244-N064	0,914		9,5	32	11	0,914
A1244-N063	0,940		9,5	32	11	0,94
A1244-0.95	0,95		9,5	32	11	0,95
A1244-N062	0,965		10	34	12	0,965
A1244-N061	0,991		10	34	12	0,991
A1244-1	1		10	34	12	1

**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 h8 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ f11 mm
A1244-N060	1,016	No. 60	10	34	12	1,016
A1244-N059	1,041	No. 59	10	34	12	1,041
A1244-1.05	1,05		10	34	12	1,05
A1244-N058	1,067	No. 58	12	36	14	1,067
A1244-N057	1,092	No. 57	12	36	14	1,092
A1244-1.1	1,1		12	36	14	1,1
A1244-1.15	1,15		12	36	14	1,15
A1244-N056	1,181	No. 56	14	38	16	1,181
A1244-3/64IN	1,191	3/64"	14	38	16	1,191
A1244-1.2	1,2		14	38	16	1,2
A1244-1.25	1,25		14	38	16	1,25
A1244-1.3	1,3		14	38	16	1,3
A1244-N055	1,321	No. 55	15	40	18	1,321
A1244-1.35	1,35		15	40	18	1,35
A1244-N054	1,397	No. 54	15	40	18	1,397
A1244-1.4	1,4		15	40	18	1,4
A1244-1.45	1,45		15	40	18	1,45
A1244-1.5	1,5		15	40	18	1,5
A1244-N053	1,511	No. 53	17	43	20	1,511
A1244-1.55	1,55		17	43	20	1,55
A1244-1/16IN	1,588	1/16"	17	43	20	1,588
A1244-1.6	1,6		17	43	20	1,6
A1244-N052	1,613	No. 52	17	43	20	1,613
A1244-1.65	1,65		17	43	20	1,65
A1244-1.7	1,7		17	43	20	1,7
A1244-N051	1,702	No. 51	19	46	22	1,702
A1244-1.75	1,75		19	46	22	1,75
A1244-N050	1,778	No. 50	19	46	22	1,778
A1244-1.8	1,8		19	46	22	1,8
A1244-1.85	1,85		19	46	22	1,85
A1244-N049	1,854	No. 49	19	46	22	1,854
A1244-1.9	1,9		19	46	22	1,9
A1244-N048	1,930	No. 48	20	49	24	1,93
A1244-1.95	1,95		20	49	24	1,95
A1244-5/64IN	1,984	5/64"	20	49	24	1,984
A1244-N047	1,994	No. 47	20	49	24	1,994
A1244-2	2		20	49	24	2
A1244-2.05	2,05		20	49	24	2,05
A1244-N046	2,057	No. 46	20	49	24	2,057
A1244-N045	2,083	No. 45	20	49	24	2,083
A1244-2.1	2,1		20	49	24	2,1
A1244-2.15	2,15		23	53	27	2,15
A1244-N044	2,184	No. 44	23	53	27	2,184
A1244-2.2	2,2		23	53	27	2,2
A1244-2.25	2,25		23	53	27	2,25
A1244-2.3	2,3		23	53	27	2,3

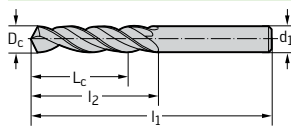
B1

WALTER
SELECT

●● Application principale ● Autre application

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

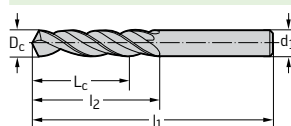
Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D _c h8 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ f11 mm
A1244-2.35	2,35		23	53	27	2,35
A1244-N042	2,375	No. 42	26	57	30	2,375
A1244-3/32IN	2,381	3/32"	26	57	30	2,381
A1244-2.4	2,4		26	57	30	2,4
A1244-N041	2,438	No. 41	26	57	30	2,438
A1244-2.45	2,45		26	57	30	2,45
A1244-N040	2,489	No. 40	26	57	30	2,489
A1244-2.5	2,5		26	57	30	2,5
A1244-N039	2,527	No. 39	26	57	30	2,527
A1244-2.55	2,55		26	57	30	2,55
A1244-N038	2,578	No. 38	26	57	30	2,578
A1244-2.6	2,6		26	57	30	2,6
A1244-N037	2,642	No. 37	26	57	30	2,642
A1244-2.65	2,65		26	57	30	2,65
A1244-2.7	2,7		28	61	33	2,7
A1244-2.75	2,75		28	61	33	2,75
A1244-7/64IN	2,778	7/64"	28	61	33	2,778
A1244-2.8	2,8		28	61	33	2,8
A1244-N034	2,819	No. 34	28	61	33	2,819
A1244-2.85	2,85		28	61	33	2,85
A1244-N033	2,870	No. 33	28	61	33	2,87
A1244-2.9	2,9		28	61	33	2,9
A1244-N032	2,946	No. 32	28	61	33	2,946
A1244-2.95	2,95		28	61	33	2,95
A1244-3	3		28	61	33	3
A1244-N031	3,048	No. 31	30	65	36	3,048
A1244-3.1	3,1		30	65	36	3,1
A1244-1/8IN	3,175	1/8"	30	65	36	3,175
A1244-3.2	3,2		30	65	36	3,2
A1244-N030	3,264	No. 30	30	65	36	3,264
A1244-3.3	3,3		30	65	36	3,3
A1244-3.4	3,4		33	70	39	3,4
A1244-N029	3,454	No. 29	33	70	39	3,454
A1244-3.5	3,5		33	70	39	3,5
A1244-N028	3,569	No. 28	33	70	39	3,569
A1244-9/64IN	3,572	9/64"	33	70	39	3,572
A1244-3.6	3,6		33	70	39	3,6
A1244-3.65	3,65		33	70	39	3,65
A1244-N027	3,658	No. 27	33	70	39	3,658
A1244-3.7	3,7		33	70	39	3,7
A1244-N026	3,734	No. 26	33	70	39	3,734
A1244-N025	3,797	No. 25	36	75	43	3,797
A1244-3.8	3,8		36	75	43	3,8
A1244-N024	3,861	No. 24	36	75	43	3,861
A1244-3.9	3,9		36	75	43	3,9
A1244-N023	3,912	No. 23	36	75	43	3,912

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D _c h8 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ f11 mm
A1244-5/32IN	3,969	5/32"	36	75	43	3,969
A1244-4	4		36	75	43	4
A1244-N021	4,039	No. 21	36	75	43	4,039
A1244-N020	4,089	No. 20	36	75	43	4,089
A1244-4.1	4,1		36	75	43	4,1
A1244-4.2	4,2		36	75	43	4,2
A1244-N019	4,216	No. 19	36	75	43	4,216
A1244-4.3	4,3		39	80	47	4,3
A1244-11/64IN	4,366	11/64"	39	80	47	4,366
A1244-4.4	4,4		39	80	47	4,4
A1244-4.5	4,5		39	80	47	4,5
A1244-N015	4,572	No. 15	39	80	47	4,572
A1244-4.6	4,6		39	80	47	4,6
A1244-N014	4,623	No. 14	39	80	47	4,623
A1244-4.7	4,7		39	80	47	4,7
A1244-3/16IN	4,763	3/16"	44	86	52	4,763
A1244-4.8	4,8		44	86	52	4,8
A1244-N012	4,801	No. 12	44	86	52	4,801
A1244-N011	4,851	No. 11	44	86	52	4,851
A1244-4.9	4,9		44	86	52	4,9
A1244-N010	4,915	No. 10	44	86	52	4,915
A1244-N09	4,978	No. 09	44	86	52	4,978
A1244-5	5		44	86	52	5
A1244-N08	5,055	No. 08	44	86	52	5,055
A1244-5.1	5,1		44	86	52	5,1
A1244-N07	5,105	No. 07	44	86	52	5,105
A1244-13/64IN	5,159	13/64"	44	86	52	5,159
A1244-5.2	5,2		44	86	52	5,2
A1244-N05	5,220	No. 05	44	86	52	5,22
A1244-5.3	5,3		44	86	52	5,3
A1244-5.4	5,4		48	93	57	5,4
A1244-N03	5,410	No. 03	48	93	57	5,41
A1244-5.5	5,5		48	93	57	5,5
A1244-7/32IN	5,556	7/32"	48	93	57	5,556
A1244-5.6	5,6		48	93	57	5,6
A1244-N02	5,613	No. 02	48	93	57	5,613
A1244-5.7	5,7		48	93	57	5,7
A1244-5.8	5,8		48	93	57	5,8
A1244-5.9	5,9		48	93	57	5,9
A1244-6	6		48	93	57	6
A1244-6.1	6,1		52	101	63	6,1
A1244-6.2	6,2		52	101	63	6,2
A1244-6.3	6,3		52	101	63	6,3
A1244-1/4IN	6,350	1/4"	52	101	63	6,35
A1244-6.4	6,4		52	101	63	6,4
A1244-6.5	6,5		52	101	63	6,5

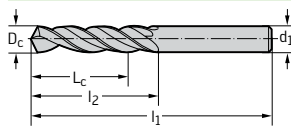
B1

WALTER
SELECT

●● Application principale ● Autre application

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

Outil de coupe

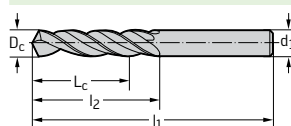


Cylindrical shank

Désignation	D _c h8 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ f11 mm
A1244-6.6	6,6		52	101	63	6,6
A1244-6.7	6,7		52	101	63	6,7
A1244-17/64IN	6,747	17/64"	57	109	69	6,747
A1244-6.8	6,8		57	109	69	6,8
A1244-6.9	6,9		57	109	69	6,9
A1244-7	7		57	109	69	7
A1244-7.1	7,1		57	109	69	7,1
A1244-9/32IN	7,144	9/32"	57	109	69	7,144
A1244-7.2	7,2		57	109	69	7,2
A1244-7.3	7,3		57	109	69	7,3
A1244-7.4	7,4		57	109	69	7,4
A1244-7.5	7,5		57	109	69	7,5
A1244-19/64IN	7,541	19/64"	62	117	75	7,541
A1244-7.6	7,6		62	117	75	7,6
A1244-7.7	7,7		62	117	75	7,7
A1244-7.8	7,8		62	117	75	7,8
A1244-7.9	7,9		62	117	75	7,9
A1244-5/16IN	7,938	5/16"	62	117	75	7,938
A1244-8	8		62	117	75	8
A1244-8.1	8,1		62	117	75	8,1
A1244-8.2	8,2		62	117	75	8,2
A1244-8.3	8,3		62	117	75	8,3
A1244-21/64IN	8,334	21/64"	62	117	75	8,334
A1244-8.4	8,4		62	117	75	8,4
A1244-8.5	8,5		62	117	75	8,5
A1244-8.6	8,6		66	125	81	8,6
A1244-8.7	8,7		66	125	81	8,7
A1244-11/32IN	8,731	11/32"	66	125	81	8,731
A1244-8.8	8,8		66	125	81	8,8
A1244-8.9	8,9		66	125	81	8,9
A1244-9	9		66	125	81	9
A1244-9.1	9,1		66	125	81	9,1
A1244-9.2	9,2		66	125	81	9,2
A1244-9.3	9,3		66	125	81	9,3
A1244-9.4	9,4		66	125	81	9,4
A1244-9.5	9,5		66	125	81	9,5
A1244-3/8IN	9,525	3/8"	71	133	87	9,525
A1244-9.6	9,6		71	133	87	9,6
A1244-9.7	9,7		71	133	87	9,7
A1244-9.8	9,8		71	133	87	9,8
A1244-9.9	9,9		71	133	87	9,9
A1244-10	10		71	133	87	10
A1244-10.2	10,2		71	133	87	10,2
A1244-13/32IN	10,319	13/32"	71	133	87	10,319
A1244-10.5	10,5		71	133	87	10,5
A1244-27/64IN	10,716	27/64"	76	142	94	10,716

B1

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D _c h8 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ f11 mm
A1244-11	11		76	142	94	11
A1244-7/16IN	11,113	7/16"	76	142	94	11,113
A1244-11.2	11,2		76	142	94	11,2
A1244-11.5	11,5		76	142	94	11,5
A1244-15/32IN	11,906	15/32"	87	151	101	11,906
A1244-12	12		87	151	101	12
A1244-31/64IN	12,303	31/64"	87	151	101	12,303
A1244-12.5	12,5		87	151	101	12,5
A1244-1/2IN	12,700	1/2"	87	151	101	12,7
A1244-13	13		87	151	101	13
A1244-33/64IN	13,097		87	151	101	13,097
A1244-17/32IN	13,494	17/32"	94	160	108	13,494
A1244-13.5	13,5		94	160	108	13,5
A1244-35/64IN	13,891		94	160	108	13,891
A1244-14	14		94	160	108	14
A1244-9/16IN	14,288	9/16"	99	169	114	14,288
A1244-14.5	14,5		99	169	114	14,5
A1244-15	15		99	169	114	15

B1

**WALTER
SELECT**

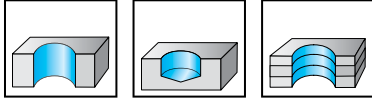
●● Application principale ● Autre application

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

Coffret de forets hélicoïdaux HSS-E A1244 Z3515



- Type VA



B1

Outil de coupe



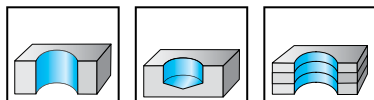
Désignation	D _{cmin} mm	D _{cmax} mm	Pas mm	Quantité
Z3515-1-10.5	1	10,5	0,5	24

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

Coffret de forets hélicoïdaux HSS-E A1244 Z3516



- Type VA



B1

Outil de coupe					
	Désignation	D _{cmin} mm	D _{cmax} mm	Pas mm	Quantité
	Z3516-1-13	1	13	0,5	25

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

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

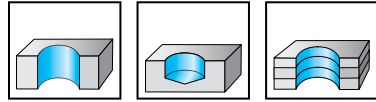
Foret HSS pour perçage profond

A1222

UFL®



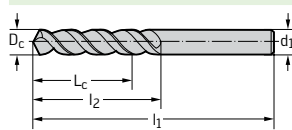
- Sans traitement jusqu'à 1,9 mm
- Disponible en coffret



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

B1

Outil de coupe



Cylindrical shank

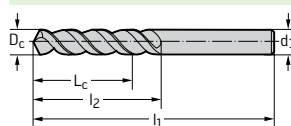
Désignation	D _c h8 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ f11 mm
A1222-1	1		10	34	12	1
A1222-N060	1,016	No. 60	10	34	12	1,016
A1222-N059	1,041	No. 59	10	34	12	1,041
A1222-N058	1,067	No. 58	12	36	14	1,067
A1222-N057	1,092	No. 57	12	36	14	1,092
A1222-1.1	1,1		12	36	14	1,1
A1222-N056	1,181	No. 56	14	38	16	1,181
A1222-3/64IN	1,191	3/64"	14	38	16	1,191
A1222-1.2	1,2		14	38	16	1,2
A1222-1.25	1,25		14	38	16	1,25
A1222-1.3	1,3		14	38	16	1,3
A1222-N055	1,321	No. 55	15	40	18	1,321
A1222-N054	1,397	No. 54	15	40	18	1,397
A1222-1.4	1,4		15	40	18	1,4
A1222-1.5	1,5		15	40	18	1,5
A1222-N053	1,511	No. 53	17	43	20	1,511
A1222-1/16IN	1,588	1/16"	17	43	20	1,588
A1222-1.6	1,6		17	43	20	1,6
A1222-N052	1,613	No. 52	17	43	20	1,613
A1222-1.7	1,7		17	43	20	1,7
A1222-N051	1,702	No. 51	19	46	22	1,702
A1222-N050	1,778	No. 50	19	46	22	1,778
A1222-1.8	1,8		19	46	22	1,8
A1222-N049	1,854	No. 49	19	46	22	1,854
A1222-1.9	1,9		19	46	22	1,9
A1222-N048	1,930	No. 48	20	49	24	1,93
A1222-5/64IN	1,984	5/64"	20	49	24	1,984
A1222-N047	1,994	No. 47	20	49	24	1,994
A1222-2	2		20	49	24	2
A1222-N046	2,057	No. 46	20	49	24	2,057
A1222-N045	2,083	No. 45	20	49	24	2,083
A1222-2.1	2,1		20	49	24	2,1
A1222-N044	2,184	No. 44	23	53	27	2,184
A1222-2.2	2,2		23	53	27	2,2
A1222-N043	2,261	No. 43	23	53	27	2,261
A1222-2.3	2,3		23	53	27	2,3

**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 h8 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ f11 mm
A1222-N042	2,375	No. 42	26	57	30	2,375
A1222-3/32IN	2,381	3/32"	26	57	30	2,381
A1222-2.4	2,4		26	57	30	2,4
A1222-N041	2,438	No. 41	26	57	30	2,438
A1222-N040	2,489	No. 40	26	57	30	2,489
A1222-2.5	2,5		26	57	30	2,5
A1222-N039	2,527	No. 39	26	57	30	2,527
A1222-N038	2,578	No. 38	26	57	30	2,578
A1222-2.6	2,6		26	57	30	2,6
A1222-N037	2,642	No. 37	26	57	30	2,642
A1222-2.7	2,7		28	61	33	2,7
A1222-N036	2,705	No. 36	28	61	33	2,705
A1222-7/64IN	2,778	7/64"	28	61	33	2,778
A1222-N035	2,794	No. 35	28	61	33	2,794
A1222-2.8	2,8		28	61	33	2,8
A1222-N034	2,819	No. 34	28	61	33	2,819
A1222-N033	2,870	No. 33	28	61	33	2,87
A1222-2.9	2,9		28	61	33	2,9
A1222-N032	2,946	No. 32	28	61	33	2,946
A1222-3	3		28	61	33	3
A1222-N031	3,048	No. 31	30	65	36	3,048
A1222-3.1	3,1		30	65	36	3,1
A1222-1/8IN	3,175	1/8"	30	65	36	3,175
A1222-3.2	3,2		30	65	36	3,2
A1222-N030	3,264	No. 30	30	65	36	3,264
A1222-3.3	3,3		30	65	36	3,3
A1222-3.4	3,4		33	70	39	3,4
A1222-N029	3,454	No. 29	33	70	39	3,454
A1222-3.5	3,5		33	70	39	3,5
A1222-N028	3,569	No. 28	33	70	39	3,569
A1222-9/64IN	3,572	9/64"	33	70	39	3,572
A1222-3.6	3,6		33	70	39	3,6
A1222-N027	3,658	No. 27	33	70	39	3,658
A1222-3.7	3,7		33	70	39	3,7
A1222-N026	3,734	No. 26	33	70	39	3,734
A1222-N025	3,797	No. 25	36	75	43	3,797
A1222-3.8	3,8		36	75	43	3,8
A1222-N024	3,861	No. 24	36	75	43	3,861
A1222-3.9	3,9		36	75	43	3,9
A1222-N023	3,912	No. 23	36	75	43	3,912
A1222-5/32IN	3,969	5/32"	36	75	43	3,969
A1222-N022	3,988	No. 22	36	75	43	3,988
A1222-4	4		36	75	43	4
A1222-N021	4,039	No. 21	36	75	43	4,039
A1222-N020	4,089	No. 20	36	75	43	4,089
A1222-4.1	4,1		36	75	43	4,1

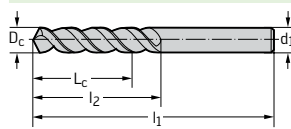
B1

WALTER
SELECT

●● Application principale ● Autre application

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

Outil de coupe

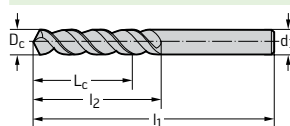


Cylindrical shank

Désignation	D _c h8 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ f11 mm
A1222-4.2	4,2		36	75	43	4,2
A1222-N019	4,216	No. 19	36	75	43	4,216
A1222-4.3	4,3		39	80	47	4,3
A1222-N018	4,305	No. 18	39	80	47	4,305
A1222-11/64IN	4,366	11/64"	39	80	47	4,366
A1222-N017	4,394	No. 17	39	80	47	4,394
A1222-4.4	4,4		39	80	47	4,4
A1222-N016	4,496	No. 16	39	80	47	4,496
A1222-4.5	4,5		39	80	47	4,5
A1222-N015	4,572	No. 15	39	80	47	4,572
A1222-4.6	4,6		39	80	47	4,6
A1222-N014	4,623	No. 14	39	80	47	4,623
A1222-N013	4,699	No. 13	39	80	47	4,699
A1222-4.7	4,7		39	80	47	4,7
A1222-3/16IN	4,763	3/16"	44	86	52	4,763
A1222-4.8	4,8		44	86	52	4,8
A1222-N012	4,801	No. 12	44	86	52	4,801
A1222-N011	4,851	No. 11	44	86	52	4,851
A1222-4.9	4,9		44	86	52	4,9
A1222-N010	4,915	No. 10	44	86	52	4,915
A1222-N09	4,978	No. 09	44	86	52	4,978
A1222-5	5		44	86	52	5
A1222-N08	5,055	No. 08	44	86	52	5,055
A1222-5.1	5,1		44	86	52	5,1
A1222-N07	5,105	No. 07	44	86	52	5,105
A1222-13/64IN	5,159	13/64"	44	86	52	5,159
A1222-N06	5,182	No. 06	44	86	52	5,182
A1222-5.2	5,2		44	86	52	5,2
A1222-N05	5,220	No. 05	44	86	52	5,22
A1222-5.3	5,3		44	86	52	5,3
A1222-N04	5,309	No. 04	48	93	57	5,309
A1222-5.4	5,4		48	93	57	5,4
A1222-N03	5,410	No. 03	48	93	57	5,41
A1222-5.5	5,5		48	93	57	5,5
A1222-7/32IN	5,556	7/32"	48	93	57	5,556
A1222-5.6	5,6		48	93	57	5,6
A1222-N02	5,613	No. 02	48	93	57	5,613
A1222-5.7	5,7		48	93	57	5,7
A1222-N01	5,791	No. 01	48	93	57	5,791
A1222-5.8	5,8		48	93	57	5,8
A1222-5.9	5,9		48	93	57	5,9
A1222-LET.A	5,944	Let. A	48	93	57	5,944
A1222-15/64IN	5,953	15/64"	48	93	57	5,953
A1222-6	6		48	93	57	6
A1222-LET.B	6,045	Let. B	52	101	63	6,045
A1222-6.1	6,1		52	101	63	6,1

B1

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D _c h8 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ f11 mm
A1222-LET.C	6,147	Let. C	52	101	63	6,147
A1222-6.2	6,2		52	101	63	6,2
A1222-LET.D	6,248	Let. D	52	101	63	6,248
A1222-6.3	6,3		52	101	63	6,3
A1222-1/4IN	6,350	1/4"	52	101	63	6,35
A1222-6.4	6,4		52	101	63	6,4
A1222-6.5	6,5		52	101	63	6,5
A1222-LET.F	6,528	Let. F	52	101	63	6,528
A1222-6.6	6,6		52	101	63	6,6
A1222-LET.G	6,629	Let. G	52	101	63	6,629
A1222-6.7	6,7		52	101	63	6,7
A1222-17/64IN	6,747	17/64"	57	109	69	6,747
A1222-LET.H	6,756	Let. H	57	109	69	6,756
A1222-6.8	6,8		57	109	69	6,8
A1222-6.9	6,9		57	109	69	6,9
A1222-LET.I	6,909	Let. I	57	109	69	6,909
A1222-7	7		57	109	69	7
A1222-LET.J	7,036	Let. J	57	109	69	7,036
A1222-7.1	7,1		57	109	69	7,1
A1222-LET.K	7,137	Let. K	57	109	69	7,137
A1222-9/32IN	7,144	9/32"	57	109	69	7,144
A1222-7.2	7,2		57	109	69	7,2
A1222-7.3	7,3		57	109	69	7,3
A1222-LET.L	7,366	Let. L	57	109	69	7,366
A1222-7.4	7,4		57	109	69	7,4
A1222-LET.M	7,493	Let. M	57	109	69	7,493
A1222-7.5	7,5		57	109	69	7,5
A1222-19/64IN	7,541	19/64"	62	117	75	7,541
A1222-7.6	7,6		62	117	75	7,6
A1222-LET.N	7,671	Let. N	62	117	75	7,671
A1222-7.7	7,7		62	117	75	7,7
A1222-7.8	7,8		62	117	75	7,8
A1222-7.9	7,9		62	117	75	7,9
A1222-5/16IN	7,938	5/16"	62	117	75	7,938
A1222-8	8		62	117	75	8
A1222-LET.O	8,026	Let. O	62	117	75	8,026
A1222-8.1	8,1		62	117	75	8,1
A1222-8.2	8,2		62	117	75	8,2
A1222-LET.P	8,204	Let. P	62	117	75	8,204
A1222-8.3	8,3		62	117	75	8,3
A1222-21/64IN	8,334	21/64"	62	117	75	8,334
A1222-8.4	8,4		62	117	75	8,4
A1222-LET.Q	8,433	Let. Q	62	117	75	8,433
A1222-8.5	8,5		62	117	75	8,5
A1222-8.6	8,6		66	125	81	8,6
A1222-LET.R	8,611	Let. R	66	125	81	8,611

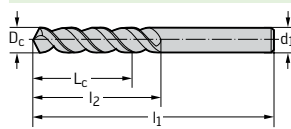
B1

**WALTER
SELECT**

●● Application principale ● Autre application

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

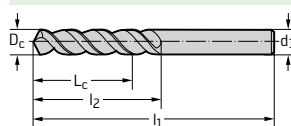
Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D _c h8 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ f11 mm
A1222-8.7	8,7		66	125	81	8,7
A1222-11/32IN	8,731	11/32"	66	125	81	8,731
A1222-8.8	8,8		66	125	81	8,8
A1222-LET.S	8,839	Let. S	66	125	81	8,839
A1222-8.9	8,9		66	125	81	8,9
A1222-9	9		66	125	81	9
A1222-LET.T	9,093	Let. T	66	125	81	9,093
A1222-9.1	9,1		66	125	81	9,1
A1222-23/64IN	9,128	23/64"	66	125	81	9,128
A1222-9.2	9,2		66	125	81	9,2
A1222-9.3	9,3		66	125	81	9,3
A1222-LET.U	9,347	Let. U	66	125	81	9,347
A1222-9.4	9,4		66	125	81	9,4
A1222-9.5	9,5		66	125	81	9,5
A1222-3/8IN	9,525	3/8"	71	133	87	9,525
A1222-LET.V	9,576	Let. V	71	133	87	9,576
A1222-9.6	9,6		71	133	87	9,6
A1222-9.7	9,7		71	133	87	9,7
A1222-9.8	9,8		71	133	87	9,8
A1222-LET.W	9,804	Let. W	71	133	87	9,804
A1222-9.9	9,9		71	133	87	9,9
A1222-25/64IN	9,922	25/64"	71	133	87	9,922
A1222-10	10		71	133	87	10
A1222-LET.X	10,084	Let. X	71	133	87	10,084
A1222-10.2	10,2		71	133	87	10,2
A1222-LET.Y	10,262	Let. Y	71	133	87	10,262
A1222-13/32IN	10,319	13/32"	71	133	87	10,319
A1222-LET.Z	10,490	Let. Z	71	133	87	10,49
A1222-10.5	10,5		71	133	87	10,5
A1222-27/64IN	10,716	27/64"	76	142	94	10,716
A1222-10.8	10,8		76	142	94	10,8
A1222-11	11		76	142	94	11
A1222-7/16IN	11,113	7/16"	76	142	94	11,113
A1222-11.2	11,2		76	142	94	11,2
A1222-11.5	11,5		76	142	94	11,5
A1222-29/64IN	11,509	29/64"	76	142	94	11,509
A1222-11.8	11,8		76	142	94	11,8
A1222-15/32IN	11,906	15/32"	87	151	101	11,906
A1222-12	12		87	151	101	12
A1222-31/64IN	12,303	31/64"	87	151	101	12,303
A1222-12.5	12,5		87	151	101	12,5
A1222-1/2IN	12,700	1/2"	87	151	101	12,7
A1222-13	13		87	151	101	13
A1222-33/64IN	13,097		87	151	101	13,097
A1222-13.1	13,1		87	151	101	13,1
A1222-13.3	13,3		94	160	108	13,3

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D _c h8 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ f11 mm
A1222-17/32IN	13,494	17/32"	94	160	108	13,494
A1222-13.5	13,5		94	160	108	13,5
A1222-35/64IN	13,891		94	160	108	13,891
A1222-14	14		94	160	108	14
A1222-9/16IN	14,288	9/16"	99	169	114	14,288
A1222-14.5	14,5		99	169	114	14,5
A1222-37/64IN	14,684	37/64"	99	169	114	14,684
A1222-15	15		99	169	114	15
A1222-19/32IN	15,081	19/32"	104	178	120	15,081
A1222-15.1	15,1		104	178	120	15,1
A1222-15.3	15,3		104	178	120	15,3
A1222-39/64IN	15,478	39/64"	104	178	120	15,478
A1222-15.5	15,5		104	178	120	15,5
A1222-5/8IN	15,875	5/8"	104	178	120	15,875
A1222-16	16		104	178	120	16

B1

**WALTER
SELECT**

●● Application principale ● Autre application

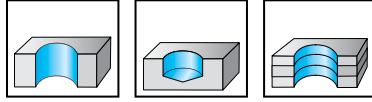
L'outil optimal pour des conditions d'usage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹️

Foret hélicoïdal HSS

A1211TIN / A1211



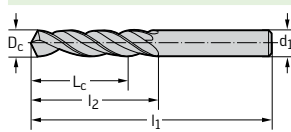
- Disponible en coffret
- Type N



B1

	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●	●	●	●	●		●
non revêtu	●	●	●	●	●		●

Outil de coupe



Cylindrical shank

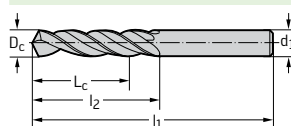
Désignation	D _c h8 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ f11 mm
A1211TIN-0.5	0,5		5,2	22	6	0,5
A1211TIN-0.6	0,6		6,1	24	7	0,6
A1211TIN-0.7	0,7		7,8	28	9	0,7
A1211TIN-0.8	0,8		8,7	30	10	0,8
A1211TIN-0.9	0,9		9,5	32	11	0,9
A1211TIN-1	1		10	34	12	1
A1211TIN-1.1	1,1		12	36	14	1,1
A1211TIN-1.2	1,2		14	38	16	1,2
A1211TIN-1.3	1,3		14	38	16	1,3
A1211TIN-1.4	1,4		15	40	18	1,4
A1211TIN-1.5	1,5		15	40	18	1,5
A1211TIN-1.6	1,6		17	43	20	1,6
A1211TIN-1.7	1,7		17	43	20	1,7
A1211TIN-1.8	1,8		19	46	22	1,8
A1211TIN-1.9	1,9		19	46	22	1,9
A1211TIN-2	2		20	49	24	2
A1211TIN-2.1	2,1		20	49	24	2,1
A1211TIN-2.2	2,2		23	53	27	2,2
A1211TIN-2.3	2,3		23	53	27	2,3
A1211TIN-2.4	2,4		26	57	30	2,4
A1211TIN-2.5	2,5		26	57	30	2,5
A1211TIN-2.6	2,6		26	57	30	2,6
A1211TIN-2.7	2,7		28	61	33	2,7
A1211TIN-2.8	2,8		28	61	33	2,8
A1211TIN-2.9	2,9		28	61	33	2,9
A1211TIN-3	3		28	61	33	3
A1211TIN-3.1	3,1		30	65	36	3,1
A1211TIN-3.2	3,2		30	65	36	3,2
A1211TIN-3.3	3,3		30	65	36	3,3
A1211TIN-3.4	3,4		33	70	39	3,4
A1211TIN-3.5	3,5		33	70	39	3,5
A1211TIN-3.6	3,6		33	70	39	3,6
A1211TIN-3.7	3,7		33	70	39	3,7
A1211TIN-3.8	3,8		36	75	43	3,8
A1211TIN-3.9	3,9		36	75	43	3,9
A1211TIN-4	4		36	75	43	4

**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 h8 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ f11 mm
A1211TIN-4.1	4,1		36	75	43	4,1
A1211TIN-4.2	4,2		36	75	43	4,2
A1211TIN-4.3	4,3		39	80	47	4,3
A1211TIN-4.4	4,4		39	80	47	4,4
A1211TIN-4.5	4,5		39	80	47	4,5
A1211TIN-4.6	4,6		39	80	47	4,6
A1211TIN-4.7	4,7		39	80	47	4,7
A1211TIN-4.8	4,8		44	86	52	4,8
A1211TIN-4.9	4,9		44	86	52	4,9
A1211TIN-5	5		44	86	52	5
A1211TIN-5.1	5,1		44	86	52	5,1
A1211TIN-5.2	5,2		44	86	52	5,2
A1211TIN-5.3	5,3		44	86	52	5,3
A1211TIN-5.4	5,4		48	93	57	5,4
A1211TIN-5.5	5,5		48	93	57	5,5
A1211TIN-5.6	5,6		48	93	57	5,6
A1211TIN-5.7	5,7		48	93	57	5,7
A1211TIN-5.8	5,8		48	93	57	5,8
A1211TIN-5.9	5,9		48	93	57	5,9
A1211TIN-6	6		48	93	57	6
A1211TIN-6.1	6,1		52	101	63	6,1
A1211TIN-6.2	6,2		52	101	63	6,2
A1211TIN-6.3	6,3		52	101	63	6,3
A1211TIN-6.4	6,4		52	101	63	6,4
A1211TIN-6.5	6,5		52	101	63	6,5
A1211TIN-6.6	6,6		52	101	63	6,6
A1211TIN-6.7	6,7		52	101	63	6,7
A1211TIN-6.8	6,8		57	109	69	6,8
A1211TIN-6.9	6,9		57	109	69	6,9
A1211TIN-7	7		57	109	69	7
A1211TIN-7.1	7,1		57	109	69	7,1
A1211TIN-7.2	7,2		57	109	69	7,2
A1211TIN-7.3	7,3		57	109	69	7,3
A1211TIN-7.4	7,4		57	109	69	7,4
A1211TIN-7.5	7,5		57	109	69	7,5
A1211TIN-7.6	7,6		62	117	75	7,6
A1211TIN-7.7	7,7		62	117	75	7,7
A1211TIN-7.8	7,8		62	117	75	7,8
A1211TIN-7.9	7,9		62	117	75	7,9
A1211TIN-8	8		62	117	75	8
A1211TIN-8.1	8,1		62	117	75	8,1
A1211TIN-8.2	8,2		62	117	75	8,2
A1211TIN-8.3	8,3		62	117	75	8,3
A1211TIN-8.4	8,4		62	117	75	8,4
A1211TIN-8.5	8,5		62	117	75	8,5
A1211TIN-8.6	8,6		66	125	81	8,6

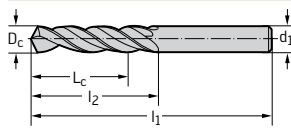
B1

**WALTER
SELECT**

●● Application principale ● Autre application

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

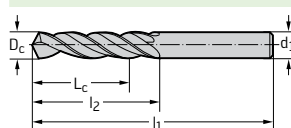
Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D _c h8 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ f11 mm
A1211TIN-8.7	8,7		66	125	81	8,7
A1211TIN-8.8	8,8		66	125	81	8,8
A1211TIN-8.9	8,9		66	125	81	8,9
A1211TIN-9	9		66	125	81	9
A1211TIN-9.1	9,1		66	125	81	9,1
A1211TIN-9.2	9,2		66	125	81	9,2
A1211TIN-9.3	9,3		66	125	81	9,3
A1211TIN-9.4	9,4		66	125	81	9,4
A1211TIN-9.5	9,5		66	125	81	9,5
A1211TIN-9.6	9,6		71	133	87	9,6
A1211TIN-9.7	9,7		71	133	87	9,7
A1211TIN-9.8	9,8		71	133	87	9,8
A1211TIN-9.9	9,9		71	133	87	9,9
A1211TIN-10	10		71	133	87	10
A1211TIN-10.2	10,2		71	133	87	10,2
A1211TIN-10.5	10,5		71	133	87	10,5
A1211TIN-11	11		76	142	94	11
A1211TIN-11.5	11,5		76	142	94	11,5
A1211TIN-12	12		87	151	101	12
A1211TIN-12.5	12,5		87	151	101	12,5
A1211TIN-13	13		87	151	101	13
A1211TIN-13.5	13,5		94	160	108	13,5
A1211TIN-14	14		94	160	108	14
A1211TIN-14.5	14,5		99	169	114	14,5
A1211TIN-15	15		99	169	114	15
A1211TIN-16	16		104	178	120	16
A1211-0.2	0,2		2,1	19	2,5	0,2
A1211-0.22	0,22		2,1	19	2,5	0,22
A1211-0.23	0,23		2,1	19	2,5	0,23
A1211-0.25	0,25		2,5	19	3	0,25
A1211-0.27	0,27		2,5	19	3	0,27
A1211-0.28	0,28		2,5	19	3	0,28
A1211-0.29	0,29		2,5	19	3	0,29
A1211-0.3	0,3		2,5	19	3	0,3
A1211-0.31	0,31		3,4	19	4	0,31
A1211-N082	0,318		3,4	19	4	0,318
A1211-0.32	0,32		3,4	19	4	0,32
A1211-0.33	0,33		3,4	19	4	0,33
A1211-0.34	0,34		3,4	19	4	0,34
A1211-N080	0,343		3,4	19	4	0,343
A1211-0.35	0,35		3,4	19	4	0,35
A1211-N079	0,368		3,4	19	4	0,368
A1211-0.38	0,38		3,4	19	4	0,38
A1211-1/64IN	0,397		4,2	20	5	0,397
A1211-0.4	0,4		4,2	20	5	0,4
A1211-N078	0,406		4,2	20	5	0,406

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D _c h8 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ f11 mm
A1211-042	0,42		4,2	20	5	0,42
A1211-043	0,43		4,2	20	5	0,43
A1211-045	0,45		4,2	20	5	0,45
A1211-N077	0,457		4,2	20	5	0,457
A1211-047	0,47		4,2	20	5	0,47
A1211-048	0,48		4,2	20	5	0,48
A1211-049	0,49		5,2	22	6	0,49
A1211-05	0,5		5,2	22	6	0,5
A1211-N076	0,508	No.76	5,2	22	6	0,508
A1211-051	0,51		5,2	22	6	0,51
A1211-052	0,52		5,2	22	6	0,52
A1211-053	0,53		5,2	22	6	0,53
A1211-N075	0,533		6,1	24	7	0,533
A1211-054	0,54		6,1	24	7	0,54
A1211-055	0,55		6,1	24	7	0,55
A1211-057	0,57		6,1	24	7	0,57
A1211-N074	0,572		6,1	24	7	0,572
A1211-058	0,58		6,1	24	7	0,58
A1211-059	0,59		6,1	24	7	0,59
A1211-06	0,6		6,1	24	7	0,6
A1211-N073	0,610		6,9	26	8	0,61
A1211-062	0,62		6,9	26	8	0,62
A1211-063	0,63		6,9	26	8	0,63
A1211-N072	0,635	No.72	6,9	26	8	0,635
A1211-065	0,65		6,9	26	8	0,65
A1211-N071	0,660		6,9	26	8	0,66
A1211-067	0,67		6,9	26	8	0,67
A1211-068	0,68		7,8	28	9	0,68
A1211-07	0,7		7,8	28	9	0,7
A1211-N070	0,711		7,8	28	9	0,711
A1211-072	0,72		7,8	28	9	0,72
A1211-073	0,73		7,8	28	9	0,73
A1211-N069	0,742		7,8	28	9	0,742
A1211-075	0,75		7,8	28	9	0,75
A1211-076	0,76		8,7	30	10	0,76
A1211-078	0,78		8,7	30	10	0,78
A1211-N068	0,787		8,7	30	10	0,787
A1211-1/32IN	0,794	1/32"	8,7	30	10	0,794
A1211-08	0,8		8,7	30	10	0,8
A1211-081	0,81		8,7	30	10	0,81
A1211-N067	0,813		8,7	30	10	0,813
A1211-082	0,82		8,7	30	10	0,82
A1211-083	0,83		8,7	30	10	0,83
A1211-N066	0,838		8,7	30	10	0,838
A1211-085	0,85		8,7	30	10	0,85
A1211-087	0,87		9,5	32	11	0,87

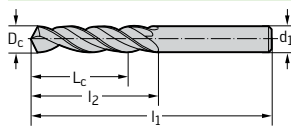
B1

**WALTER
SELECT**

●● Application principale ● Autre application

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

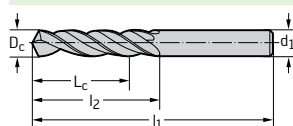
Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D _c h8 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ f11 mm
A1211-0.88	0,88		9,5	32	11	0,88
A1211-N065	0,889	No.65	9,5	32	11	0,889
A1211-0.9	0,9		9,5	32	11	0,9
A1211-0.91	0,91		9,5	32	11	0,91
A1211-N064	0,914		9,5	32	11	0,914
A1211-0.92	0,92		9,5	32	11	0,92
A1211-N063	0,940		9,5	32	11	0,94
A1211-0.95	0,95		9,5	32	11	0,95
A1211-0.96	0,96		10	34	12	0,96
A1211-N062	0,965		10	34	12	0,965
A1211-0.97	0,97		10	34	12	0,97
A1211-0.98	0,98		10	34	12	0,98
A1211-0.99	0,99		10	34	12	0,99
A1211-N061	0,991		10	34	12	0,991
A1211-1	1		10	34	12	1
A1211-1.01	1,01		10	34	12	1,01
A1211-N060	1,016	No. 60	10	34	12	1,016
A1211-1.02	1,02		10	34	12	1,02
A1211-1.03	1,03		10	34	12	1,03
A1211-1.04	1,04		10	34	12	1,04
A1211-N059	1,041	No. 59	10	34	12	1,041
A1211-1.05	1,05		10	34	12	1,05
A1211-N058	1,067	No. 58	12	36	14	1,067
A1211-N057	1,092	No. 57	12	36	14	1,092
A1211-1.1	1,1		12	36	14	1,1
A1211-1.12	1,12		12	36	14	1,12
A1211-1.13	1,13		12	36	14	1,13
A1211-1.15	1,15		12	36	14	1,15
A1211-1.18	1,18		12	36	14	1,18
A1211-N056	1,181	No. 56	14	38	16	1,181
A1211-3/64IN	1,191	3/64"	14	38	16	1,191
A1211-1.2	1,2		14	38	16	1,2
A1211-1.21	1,21		14	38	16	1,21
A1211-1.22	1,22		14	38	16	1,22
A1211-1.23	1,23		14	38	16	1,23
A1211-1.24	1,24		14	38	16	1,24
A1211-1.25	1,25		14	38	16	1,25
A1211-1.27	1,27		14	38	16	1,27
A1211-1.28	1,28		14	38	16	1,28
A1211-1.3	1,3		14	38	16	1,3
A1211-N055	1,321	No. 55	15	40	18	1,321
A1211-1.33	1,33		15	40	18	1,33
A1211-1.35	1,35		15	40	18	1,35
A1211-1.36	1,36		15	40	18	1,36
A1211-1.37	1,37		15	40	18	1,37
A1211-N054	1,397	No. 54	15	40	18	1,397

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D _c h8 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ f11 mm
A1211-1.4	1,4		15	40	18	1,4
A1211-1.42	1,42		15	40	18	1,42
A1211-1.43	1,43		15	40	18	1,43
A1211-1.45	1,45		15	40	18	1,45
A1211-1.49	1,49		15	40	18	1,49
A1211-1.5	1,5		15	40	18	1,5
A1211-1.51	1,51		17	43	20	1,51
A1211-N053	1,511	No. 53	17	43	20	1,511
A1211-1.52	1,52		17	43	20	1,52
A1211-1.53	1,53		17	43	20	1,53
A1211-1.55	1,55		17	43	20	1,55
A1211-1.57	1,57		17	43	20	1,57
A1211-1/16IN	1,588	1/16"	17	43	20	1,588
A1211-1.6	1,6		17	43	20	1,6
A1211-N052	1,613	No. 52	17	43	20	1,613
A1211-1.63	1,63		17	43	20	1,63
A1211-1.65	1,65		17	43	20	1,65
A1211-1.7	1,7		17	43	20	1,7
A1211-N051	1,702	No. 51	19	46	22	1,702
A1211-1.75	1,75		19	46	22	1,75
A1211-N050	1,778	No. 50	19	46	22	1,778
A1211-1.8	1,8		19	46	22	1,8
A1211-1.85	1,85		19	46	22	1,85
A1211-N049	1,854	No. 49	19	46	22	1,854
A1211-1.9	1,9		19	46	22	1,9
A1211-N048	1,930	No. 48	20	49	24	1,93
A1211-1.95	1,95		20	49	24	1,95
A1211-5/64IN	1,984	5/64"	20	49	24	1,984
A1211-N047	1,994	No. 47	20	49	24	1,994
A1211-2	2		20	49	24	2
A1211-2.05	2,05		20	49	24	2,05
A1211-N046	2,057	No. 46	20	49	24	2,057
A1211-N045	2,083	No. 45	20	49	24	2,083
A1211-2.1	2,1		20	49	24	2,1
A1211-2.15	2,15		23	53	27	2,15
A1211-N044	2,184	No. 44	23	53	27	2,184
A1211-2.2	2,2		23	53	27	2,2
A1211-2.25	2,25		23	53	27	2,25
A1211-N043	2,261	No. 43	23	53	27	2,261
A1211-2.3	2,3		23	53	27	2,3
A1211-2.35	2,35		23	53	27	2,35
A1211-N042	2,375	No. 42	26	57	30	2,375
A1211-3/32IN	2,381	3/32"	26	57	30	2,381
A1211-2.4	2,4		26	57	30	2,4
A1211-N041	2,438	No. 41	26	57	30	2,438
A1211-2.45	2,45		26	57	30	2,45

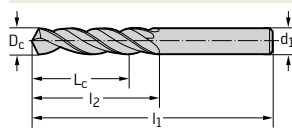
B1

WALTER
SELECT

●● Application principale ● Autre application

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

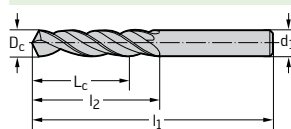
Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D _c h8 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ f11 mm
A1211-N040	2,489	No. 40	26	57	30	2,489
A1211-2.5	2,5		26	57	30	2,5
A1211-N039	2,527	No. 39	26	57	30	2,527
A1211-2.55	2,55		26	57	30	2,55
A1211-N038	2,578	No. 38	26	57	30	2,578
A1211-2.6	2,6		26	57	30	2,6
A1211-N037	2,642	No. 37	26	57	30	2,642
A1211-2.65	2,65		26	57	30	2,65
A1211-2.7	2,7		28	61	33	2,7
A1211-N036	2,705	No. 36	28	61	33	2,705
A1211-2.75	2,75		28	61	33	2,75
A1211-7/64IN	2,778	7/64"	28	61	33	2,778
A1211-N035	2,794	No. 35	28	61	33	2,794
A1211-2.8	2,8		28	61	33	2,8
A1211-N034	2,819	No. 34	28	61	33	2,819
A1211-2.85	2,85		28	61	33	2,85
A1211-N033	2,870	No. 33	28	61	33	2,87
A1211-2.9	2,9		28	61	33	2,9
A1211-N032	2,946	No. 32	28	61	33	2,946
A1211-2.95	2,95		28	61	33	2,95
A1211-3	3		28	61	33	3
A1211-N031	3,048	No. 31	30	65	36	3,048
A1211-3.05	3,05		30	65	36	3,05
A1211-3.1	3,1		30	65	36	3,1
A1211-3.15	3,15		30	65	36	3,15
A1211-1/8IN	3,175	1/8"	30	65	36	3,175
A1211-3.2	3,2		30	65	36	3,2
A1211-3.25	3,25		30	65	36	3,25
A1211-N030	3,264	No. 30	30	65	36	3,264
A1211-3.3	3,3		30	65	36	3,3
A1211-3.35	3,35		30	65	36	3,35
A1211-3.4	3,4		33	70	39	3,4
A1211-3.45	3,45		33	70	39	3,45
A1211-N029	3,454	No. 29	33	70	39	3,454
A1211-3.5	3,5		33	70	39	3,5
A1211-3.55	3,55		33	70	39	3,55
A1211-N028	3,569	No. 28	33	70	39	3,569
A1211-9/64IN	3,572	9/64"	33	70	39	3,572
A1211-3.6	3,6		33	70	39	3,6
A1211-3.65	3,65		33	70	39	3,65
A1211-N027	3,658	No. 27	33	70	39	3,658
A1211-3.7	3,7		33	70	39	3,7
A1211-N026	3,734	No. 26	33	70	39	3,734
A1211-3.75	3,75		33	70	39	3,75
A1211-N025	3,797	No. 25	36	75	43	3,797
A1211-3.8	3,8		36	75	43	3,8

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D _c h8 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ f11 mm
A1211-N024	3,861	No. 24	36	75	43	3,861
A1211-3.9	3,9		36	75	43	3,9
A1211-N023	3,912	No. 23	36	75	43	3,912
A1211-3.95	3,95		36	75	43	3,95
A1211-5/32IN	3,969	5/32"	36	75	43	3,969
A1211-N022	3,988	No. 22	36	75	43	3,988
A1211-4	4		36	75	43	4
A1211-N021	4,039	No. 21	36	75	43	4,039
A1211-4.05	4,05		36	75	43	4,05
A1211-N020	4,089	No. 20	36	75	43	4,089
A1211-4.1	4,1		36	75	43	4,1
A1211-4.15	4,15		36	75	43	4,15
A1211-4.2	4,2		36	75	43	4,2
A1211-N019	4,216	No. 19	36	75	43	4,216
A1211-4.25	4,25		36	75	43	4,25
A1211-4.3	4,3		39	80	47	4,3
A1211-N018	4,305	No. 18	39	80	47	4,305
A1211-4.35	4,35		39	80	47	4,35
A1211-11/64IN	4,366	11/64"	39	80	47	4,366
A1211-N017	4,394	No. 17	39	80	47	4,394
A1211-4.4	4,4		39	80	47	4,4
A1211-4.45	4,45		39	80	47	4,45
A1211-N016	4,496	No. 16	39	80	47	4,496
A1211-4.5	4,5		39	80	47	4,5
A1211-4.55	4,55		39	80	47	4,55
A1211-N015	4,572	No. 15	39	80	47	4,572
A1211-4.6	4,6		39	80	47	4,6
A1211-N014	4,623	No. 14	39	80	47	4,623
A1211-4.65	4,65		39	80	47	4,65
A1211-N013	4,699	No. 13	39	80	47	4,699
A1211-4.7	4,7		39	80	47	4,7
A1211-4.75	4,75		39	80	47	4,75
A1211-3/16IN	4,763	3/16"	44	86	52	4,763
A1211-4.8	4,8		44	86	52	4,8
A1211-N012	4,801	No. 12	44	86	52	4,801
A1211-4.85	4,85		44	86	52	4,85
A1211-N011	4,851	No. 11	44	86	52	4,851
A1211-4.9	4,9		44	86	52	4,9
A1211-N010	4,915	No. 10	44	86	52	4,915
A1211-4.95	4,95		44	86	52	4,95
A1211-N09	4,978	No. 09	44	86	52	4,978
A1211-5	5		44	86	52	5
A1211-5.05	5,05		44	86	52	5,05
A1211-N08	5,055	No. 08	44	86	52	5,055
A1211-5.1	5,1		44	86	52	5,1
A1211-N07	5,105	No. 07	44	86	52	5,105

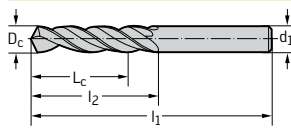
B1

WALTER
SELECT

●● Application principale ● Autre application

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

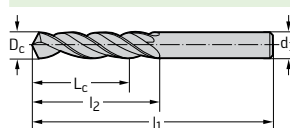
Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D _c h8 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ f11 mm
A1211-5.15	5,15		44	86	52	5,15
A1211-13/64IN	5,159	13/64"	44	86	52	5,159
A1211-N06	5,182	No. 06	44	86	52	5,182
A1211-5.2	5,2		44	86	52	5,2
A1211-N05	5,220	No. 05	44	86	52	5,22
A1211-5.25	5,25		44	86	52	5,25
A1211-5.3	5,3		44	86	52	5,3
A1211-N04	5,309	No. 04	48	93	57	5,309
A1211-5.4	5,4		48	93	57	5,4
A1211-N03	5,410	No. 03	48	93	57	5,41
A1211-5.5	5,5		48	93	57	5,5
A1211-5.55	5,55		48	93	57	5,55
A1211-7/32IN	5,556	7/32"	48	93	57	5,556
A1211-5.6	5,6		48	93	57	5,6
A1211-N02	5,613	No. 02	48	93	57	5,613
A1211-5.7	5,7		48	93	57	5,7
A1211-5.75	5,75		48	93	57	5,75
A1211-N01	5,791	No. 01	48	93	57	5,791
A1211-5.8	5,8		48	93	57	5,8
A1211-5.9	5,9		48	93	57	5,9
A1211-LET.A	5,944	Let. A	48	93	57	5,944
A1211-5.95	5,95		48	93	57	5,95
A1211-15/64IN	5,953	15/64"	48	93	57	5,953
A1211-6	6		48	93	57	6
A1211-LET.B	6,045	Let. B	52	101	63	6,045
A1211-6.05	6,05		52	101	63	6,05
A1211-6.1	6,1		52	101	63	6,1
A1211-LET.C	6,147	Let. C	52	101	63	6,147
A1211-6.15	6,15		52	101	63	6,15
A1211-6.2	6,2		52	101	63	6,2
A1211-LET.D	6,248	Let. D	52	101	63	6,248
A1211-6.25	6,25		52	101	63	6,25
A1211-6.3	6,3		52	101	63	6,3
A1211-1/4IN	6,350	1/4"	52	101	63	6,35
A1211-6.4	6,4		52	101	63	6,4
A1211-6.45	6,45		52	101	63	6,45
A1211-6.5	6,5		52	101	63	6,5
A1211-LET.F	6,528	Let. F	52	101	63	6,528
A1211-6.55	6,55		52	101	63	6,55
A1211-6.6	6,6		52	101	63	6,6
A1211-LET.G	6,629	Let. G	52	101	63	6,629
A1211-6.65	6,65		52	101	63	6,65
A1211-6.7	6,7		52	101	63	6,7
A1211-17/64IN	6,747	17/64"	57	109	69	6,747
A1211-6.75	6,75		57	109	69	6,75
A1211-LET.H	6,756	Let. H	57	109	69	6,756

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D _c h8 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ f11 mm
A1211-6.8	6,8		57	109	69	6,8
A1211-6.9	6,9		57	109	69	6,9
A1211-LET.I	6,909	Let. I	57	109	69	6,909
A1211-7	7		57	109	69	7
A1211-LET.J	7,036	Let. J	57	109	69	7,036
A1211-7.05	7,05		57	109	69	7,05
A1211-7.1	7,1		57	109	69	7,1
A1211-LET.K	7,137	Let. K	57	109	69	7,137
A1211-9/32IN	7,144	9/32"	57	109	69	7,144
A1211-7.2	7,2		57	109	69	7,2
A1211-7.25	7,25		57	109	69	7,25
A1211-7.3	7,3		57	109	69	7,3
A1211-LET.L	7,366	Let. L	57	109	69	7,366
A1211-7.4	7,4		57	109	69	7,4
A1211-LET.M	7,493	Let. M	57	109	69	7,493
A1211-7.5	7,5		57	109	69	7,5
A1211-19/64IN	7,541	19/64"	62	117	75	7,541
A1211-7.6	7,6		62	117	75	7,6
A1211-LET.N	7,671	Let. N	62	117	75	7,671
A1211-7.7	7,7		62	117	75	7,7
A1211-7.75	7,75		62	117	75	7,75
A1211-7.8	7,8		62	117	75	7,8
A1211-7.9	7,9		62	117	75	7,9
A1211-5/16IN	7,938	5/16"	62	117	75	7,938
A1211-8	8		62	117	75	8
A1211-LET.O	8,026	Let. O	62	117	75	8,026
A1211-8.05	8,05		62	117	75	8,05
A1211-8.1	8,1		62	117	75	8,1
A1211-8.2	8,2		62	117	75	8,2
A1211-LET.P	8,204	Let. P	62	117	75	8,204
A1211-8.25	8,25		62	117	75	8,25
A1211-8.3	8,3		62	117	75	8,3
A1211-21/64IN	8,334	21/64"	62	117	75	8,334
A1211-8.4	8,4		62	117	75	8,4
A1211-LET.Q	8,433	Let. Q	62	117	75	8,433
A1211-8.5	8,5		62	117	75	8,5
A1211-8.6	8,6		66	125	81	8,6
A1211-LET.R	8,611	Let. R	66	125	81	8,611
A1211-8.7	8,7		66	125	81	8,7
A1211-11/32IN	8,731	11/32"	66	125	81	8,731
A1211-8.75	8,75		66	125	81	8,75
A1211-8.8	8,8		66	125	81	8,8
A1211-8.9	8,9		66	125	81	8,9
A1211-9	9		66	125	81	9
A1211-LET.T	9,093	Let. T	66	125	81	9,093
A1211-9.1	9,1		66	125	81	9,1

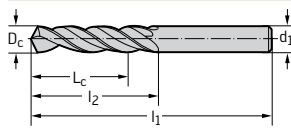
B1

WALTER
SELECT

●● Application principale ● Autre application

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

Outil de coupe

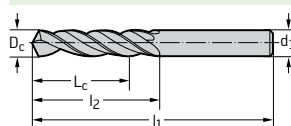


Cylindrical shank

Désignation	D _c h8 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ f11 mm
A1211-23/64IN	9,128	23/64"	66	125	81	9,128
A1211-9.2	9,2		66	125	81	9,2
A1211-9.25	9,25		66	125	81	9,25
A1211-9.3	9,3		66	125	81	9,3
A1211-LET.U	9,347	Let. U	66	125	81	9,347
A1211-9.4	9,4		66	125	81	9,4
A1211-9.5	9,5		66	125	81	9,5
A1211-3/8IN	9,525	3/8"	71	133	87	9,525
A1211-9.6	9,6		71	133	87	9,6
A1211-9.7	9,7		71	133	87	9,7
A1211-9.75	9,75		71	133	87	9,75
A1211-9.8	9,8		71	133	87	9,8
A1211-LET.W	9,804	Let. W	71	133	87	9,804
A1211-9.9	9,9		71	133	87	9,9
A1211-25/64IN	9,922	25/64"	71	133	87	9,922
A1211-10	10		71	133	87	10
A1211-LET.X	10,084	Let. X	71	133	87	10,084
A1211-10.1	10,1		71	133	87	10,1
A1211-10.2	10,2		71	133	87	10,2
A1211-10.25	10,25		71	133	87	10,25
A1211-LET.Y	10,262	Let. Y	71	133	87	10,262
A1211-10.3	10,3		71	133	87	10,3
A1211-13/32IN	10,319	13/32"	71	133	87	10,319
A1211-10.4	10,4		71	133	87	10,4
A1211-LET.Z	10,490	Let. Z	71	133	87	10,49
A1211-10.5	10,5		71	133	87	10,5
A1211-10.6	10,6		71	133	87	10,6
A1211-10.7	10,7		76	142	94	10,7
A1211-27/64IN	10,716	27/64"	76	142	94	10,716
A1211-10.75	10,75		76	142	94	10,75
A1211-10.8	10,8		76	142	94	10,8
A1211-10.9	10,9		76	142	94	10,9
A1211-11	11		76	142	94	11
A1211-11.1	11,1		76	142	94	11,1
A1211-7/16IN	11,113	7/16"	76	142	94	11,113
A1211-11.2	11,2		76	142	94	11,2
A1211-11.25	11,25		76	142	94	11,25
A1211-11.3	11,3		76	142	94	11,3
A1211-11.4	11,4		76	142	94	11,4
A1211-11.5	11,5		76	142	94	11,5
A1211-29/64IN	11,509	29/64"	76	142	94	11,509
A1211-11.6	11,6		76	142	94	11,6
A1211-11.7	11,7		76	142	94	11,7
A1211-11.75	11,75		76	142	94	11,75
A1211-11.8	11,8		76	142	94	11,8
A1211-11.9	11,9		87	151	101	11,9

B1

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D _c h8 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ f11 mm
A1211-15/32IN	11,906	15/32"	87	151	101	11,906
A1211-12	12		87	151	101	12
A1211-12.1	12,1		87	151	101	12,1
A1211-12.2	12,2		87	151	101	12,2
A1211-12.25	12,25		87	151	101	12,25
A1211-12.3	12,3		87	151	101	12,3
A1211-31/64IN	12,303	31/64"	87	151	101	12,303
A1211-12.4	12,4		87	151	101	12,4
A1211-12.5	12,5		87	151	101	12,5
A1211-12.6	12,6		87	151	101	12,6
A1211-1/2IN	12,700	1/2"	87	151	101	12,7
A1211-12.75	12,75		87	151	101	12,75
A1211-12.8	12,8		87	151	101	12,8
A1211-12.9	12,9		87	151	101	12,9
A1211-13	13		87	151	101	13
A1211-33/64IN	13,097		87	151	101	13,097
A1211-13.1	13,1		87	151	101	13,1
A1211-13.2	13,2		87	151	101	13,2
A1211-13.25	13,25		94	160	108	13,25
A1211-13.3	13,3		94	160	108	13,3
A1211-13.4	13,4		94	160	108	13,4
A1211-17/32IN	13,494	17/32"	94	160	108	13,494
A1211-13.5	13,5		94	160	108	13,5
A1211-13.6	13,6		94	160	108	13,6
A1211-13.7	13,7		94	160	108	13,7
A1211-13.75	13,75		94	160	108	13,75
A1211-13.8	13,8		94	160	108	13,8
A1211-35/64IN	13,891		94	160	108	13,891
A1211-13.9	13,9		94	160	108	13,9
A1211-14	14		94	160	108	14
A1211-14.1	14,1		99	169	114	14,1
A1211-14.2	14,2		99	169	114	14,2
A1211-14.25	14,25		99	169	114	14,25
A1211-9/16IN	14,288	9/16"	99	169	114	14,288
A1211-14.3	14,3		99	169	114	14,3
A1211-14.5	14,5		99	169	114	14,5
A1211-37/64IN	14,684	37/64"	99	169	114	14,684
A1211-14.75	14,75		99	169	114	14,75
A1211-15	15		99	169	114	15
A1211-19/32IN	15,081	19/32"	104	178	120	15,081
A1211-15.2	15,2		104	178	120	15,2
A1211-15.25	15,25		104	178	120	15,25
A1211-39/64IN	15,478	39/64"	104	178	120	15,478
A1211-15.5	15,5		104	178	120	15,5
A1211-15.75	15,75		104	178	120	15,75
A1211-5/8IN	15,875	5/8"	104	178	120	15,875

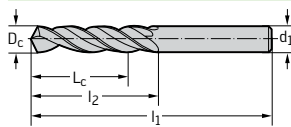
B1

**WALTER
SELECT**

●● Application principale ● Autre application

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

Outil de coupe



Cylindrical shank

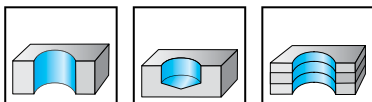
Désignation	D _c h8 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ f11 mm
A1211-16	16		104	178	120	16
A1211-41/64IN	16,272		108	184	125	16,272
A1211-16.5	16,5		108	184	125	16,5
A1211-21/32IN	16,669		108	184	125	16,669
A1211-17	17		108	184	125	17
A1211-43/64IN	17,066		112	191	130	17,066
A1211-11/16IN	17,463		112	191	130	17,463
A1211-17.5	17,5		112	191	130	17,5
A1211-18	18		112	191	130	18
A1211-18.5	18,5		116	198	135	18,5
A1211-19	19		116	198	135	19
A1211-19.5	19,5		120	205	140	19,5
A1211-20	20		120	205	140	20
A1211-21	21		123	213	145	21
A1211-22	22		127	221	150	22

B1

Coffret de forets hélicoïdaux HSS A1211TIN Z3219TIN



- Type N



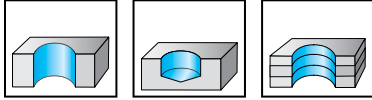
B1

Outil de coupe						
	Désignation	D _{cmin} mm	D _{cmax} mm	Pas mm	Quantité	TIN
	Z3219TIN-1-13	1	13	0,5	25	

Coffret de forets hélicoïdaux HSS A1211 Z3218



- Type N



B1

Outil de coupe



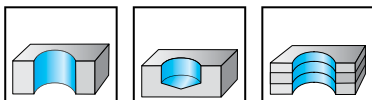
Désignation	D _{cmin} mm	D _{cmax} mm	Pas mm	Quantité
Z3218-1-10.5	1	10,5	0,5	24

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

Coffret de forets hélicoïdaux HSS A1211 Z3219



- Type N



B1

Outil de coupe		D _{cmin} mm	D _{cmax} mm	Pas mm	Quantité
	Désignation				
	Z3219-1-13	1	13	0,5	25

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

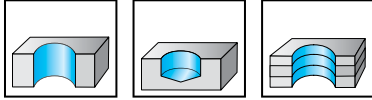
WALTER SELECT

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

Coffret de forets hélicoïdaux HSS A121 Z3213



- Type N



B1

Outil de coupe



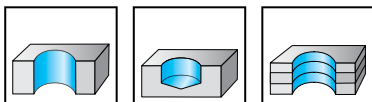
Désignation	D _{cmin} mm	D _{cmax} mm	Pas mm	Quantité
Z3213-1-6	1	6	0,1	51

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

Coffret de forets hélicoïdaux HSS A1211 Z3216



- Type N



B1

Outil de coupe		D _{cmin} mm	D _{cmax} mm	Pas mm	Quantité
	Désignation				
	Z3216-6-10	6	10	0,1	41

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

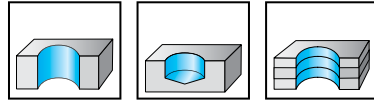
●● Application principale ● Autre application
 L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹️

Foret hélicoïdal HSS

DA110 Perform



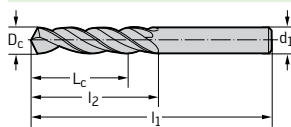
- Disponible en coffret
- Type N



	P	M	K	N	S	H	0
WZ90AJ	●	●	●	●			●

B1

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D _c h8 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ f11 mm	WZ90AJ
DA110-08-01.000U0-	1	10	34	12	1	☼
DA110-08-01.100U0-	1,1	12	36	14	1,1	☼
DA110-08-01.200U0-	1,2	14	38	16	1,2	☼
DA110-08-01.300U0-	1,3	14	38	16	1,3	☼
DA110-08-01.400U0-	1,4	15	40	18	1,4	☼
DA110-08-01.500U0-	1,5	15	40	18	1,5	☼
DA110-08-01.600U0-	1,6	17	43	20	1,6	☼
DA110-08-01.700U0-	1,7	17	43	20	1,7	☼
DA110-08-01.800U0-	1,8	19	46	22	1,8	☼
DA110-08-01.900U0-	1,9	19	46	22	1,9	☼
DA110-08-02.000U0-	2	20	49	24	2	☼
DA110-08-02.100U0-	2,1	20	49	24	2,1	☼
DA110-08-02.200U0-	2,2	23	53	27	2,2	☼
DA110-08-02.300U0-	2,3	23	53	27	2,3	☼
DA110-08-02.400U0-	2,4	26	57	30	2,4	☼
DA110-08-02.500U0-	2,5	26	57	30	2,5	☼
DA110-08-02.600U0-	2,6	26	57	30	2,6	☼
DA110-08-02.700U0-	2,7	28	61	33	2,7	☼
DA110-08-02.800U0-	2,8	28	61	33	2,8	☼
DA110-08-02.900U0-	2,9	28	61	33	2,9	☼
DA110-08-03.000U0-	3	28	61	33	3	☼
DA110-08-03.100U0-	3,1	30	65	36	3,1	☼
DA110-08-03.200U0-	3,2	30	65	36	3,2	☼
DA110-08-03.300U0-	3,3	30	65	36	3,3	☼
DA110-08-03.400U0-	3,4	33	70	39	3,4	☼
DA110-08-03.500U0-	3,5	33	70	39	3,5	☼
DA110-08-03.600U0-	3,6	33	70	39	3,6	☼
DA110-08-03.700U0-	3,7	33	70	39	3,7	☼
DA110-08-03.800U0-	3,8	36	75	43	3,8	☼
DA110-08-03.900U0-	3,9	36	75	43	3,9	☼
DA110-08-04.000U0-	4	36	75	43	4	☼
DA110-08-04.100U0-	4,1	36	75	43	4,1	☼
DA110-08-04.200U0-	4,2	36	75	43	4,2	☼
DA110-08-04.300U0-	4,3	39	80	47	4,3	☼
DA110-08-04.400U0-	4,4	39	80	47	4,4	☼
DA110-08-04.500U0-	4,5	39	80	47	4,5	☼

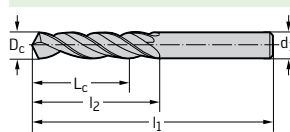
Exemple de commande pour la nuance WZ90AJ: DA110-08-01.000U0-WZ90AJ

**WALTER
SELECT**

●● Application principale ● Autre application

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

Outil de coupe



Cylindrical shank

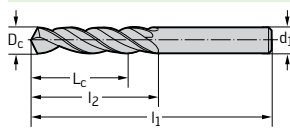
Désignation	D _c h8 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ f11 mm	WZ90AJ
DA110-08-04.600U0-	4,6	39	80	47	4,6	☺
DA110-08-04.700U0-	4,7	39	80	47	4,7	☺
DA110-08-04.800U0-	4,8	44	86	52	4,8	☺
DA110-08-04.900U0-	4,9	44	86	52	4,9	☺
DA110-08-05.000U0-	5	44	86	52	5	☺
DA110-08-05.100U0-	5,1	44	86	52	5,1	☺
DA110-08-05.200U0-	5,2	44	86	52	5,2	☺
DA110-08-05.300U0-	5,3	44	86	52	5,3	☺
DA110-08-05.400U0-	5,4	48	93	57	5,4	☺
DA110-08-05.500U0-	5,5	48	93	57	5,5	☺
DA110-08-05.600U0-	5,6	48	93	57	5,6	☺
DA110-08-05.700U0-	5,7	48	93	57	5,7	☺
DA110-08-05.800U0-	5,8	48	93	57	5,8	☺
DA110-08-05.900U0-	5,9	48	93	57	5,9	☺
DA110-08-06.000U0-	6	48	93	57	6	☺
DA110-08-06.100U0-	6,1	52	101	63	6,1	☺
DA110-08-06.200U0-	6,2	52	101	63	6,2	☺
DA110-08-06.300U0-	6,3	52	101	63	6,3	☺
DA110-08-06.400U0-	6,4	52	101	63	6,4	☺
DA110-08-06.500U0-	6,5	52	101	63	6,5	☺
DA110-08-06.600U0-	6,6	52	101	63	6,6	☺
DA110-08-06.700U0-	6,7	52	101	63	6,7	☺
DA110-08-06.800U0-	6,8	57	109	69	6,8	☺
DA110-08-06.900U0-	6,9	57	109	69	6,9	☺
DA110-08-07.000U0-	7	57	109	69	7	☺
DA110-08-07.100U0-	7,1	57	109	69	7,1	☺
DA110-08-07.200U0-	7,2	57	109	69	7,2	☺
DA110-08-07.300U0-	7,3	57	109	69	7,3	☺
DA110-08-07.400U0-	7,4	57	109	69	7,4	☺
DA110-08-07.500U0-	7,5	57	109	69	7,5	☺
DA110-08-07.600U0-	7,6	62	117	75	7,6	☺
DA110-08-07.700U0-	7,7	62	117	75	7,7	☺
DA110-08-07.800U0-	7,8	62	117	75	7,8	☺
DA110-08-07.900U0-	7,9	62	117	75	7,9	☺
DA110-08-08.000U0-	8	62	117	75	8	☺
DA110-08-08.100U0-	8,1	62	117	75	8,1	☺
DA110-08-08.200U0-	8,2	62	117	75	8,2	☺
DA110-08-08.300U0-	8,3	62	117	75	8,3	☺
DA110-08-08.400U0-	8,4	62	117	75	8,4	☺
DA110-08-08.500U0-	8,5	62	117	75	8,5	☺
DA110-08-08.600U0-	8,6	66	125	81	8,6	☺
DA110-08-08.700U0-	8,7	66	125	81	8,7	☺
DA110-08-08.800U0-	8,8	66	125	81	8,8	☺
DA110-08-08.900U0-	8,9	66	125	81	8,9	☺
DA110-08-09.000U0-	9	66	125	81	9	☺
DA110-08-09.100U0-	9,1	66	125	81	9,1	☺

Exemple de commande pour la nuance WZ90AJ: DA110-08-01.000U0-WZ90AJ

**WALTER
SELECT**

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

Outil de coupe



Cylindrical shank

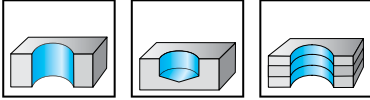
Désignation	D _c h8 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ f11 mm	WZ90AJ
DA110-08-09.200U0-	9,2	66	125	81	9,2	☹
DA110-08-09.300U0-	9,3	66	125	81	9,3	☹
DA110-08-09.400U0-	9,4	66	125	81	9,4	☹
DA110-08-09.500U0-	9,5	66	125	81	9,5	☹
DA110-08-09.600U0-	9,6	71	133	87	9,6	☹
DA110-08-09.700U0-	9,7	71	133	87	9,7	☹
DA110-08-09.800U0-	9,8	71	133	87	9,8	☹
DA110-08-09.900U0-	9,9	71	133	87	9,9	☹
DA110-08-10.000U0-	10	71	133	87	10	☹
DA110-08-10.100U0-	10,1	71	133	87	10,1	☹
DA110-08-10.200U0-	10,2	71	133	87	10,2	☹
DA110-08-10.300U0-	10,3	71	133	87	10,3	☹
DA110-08-10.400U0-	10,4	71	133	87	10,4	☹
DA110-08-10.500U0-	10,5	71	133	87	10,5	☹
DA110-08-10.700U0-	10,7	76	142	94	10,7	☹
DA110-08-10.800U0-	10,8	76	142	94	10,8	☹
DA110-08-11.000U0-	11	76	142	94	11	☹
DA110-08-11.100U0-	11,1	76	142	94	11,1	☹
DA110-08-11.300U0-	11,3	76	142	94	11,3	☹
DA110-08-11.500U0-	11,5	76	142	94	11,5	☹
DA110-08-11.800U0-	11,8	76	142	94	11,8	☹
DA110-08-12.000U0-	12	87	151	101	12	☹
DA110-08-12.100U0-	12,1	87	151	101	12,1	☹
DA110-08-12.200U0-	12,2	87	151	101	12,2	☹
DA110-08-12.500U0-	12,5	87	151	101	12,5	☹
DA110-08-13.000U0-	13	87	151	101	13	☹
DA110-08-13.500U0-	13,5	94	160	108	13,5	☹
DA110-08-13.700U0-	13,7	94	160	108	13,7	☹
DA110-08-14.000U0-	14	94	160	108	14	☹
DA110-08-14.500U0-	14,5	99	169	114	14,5	☹
DA110-08-15.000U0-	15	99	169	114	15	☹
DA110-08-15.500U0-	15,5	104	178	120	15,5	☹
DA110-08-16.000U0-	16	104	178	120	16	☹

Exemple de commande pour la nuance WZ90AJ: DA110-08-01.000U0-WZ90AJ

Cartouche de foret HSS DA110 Perform




- Type N



	P	M	K	N	S	H	0
WZ90AJ	●●	●	●●	●	●		●

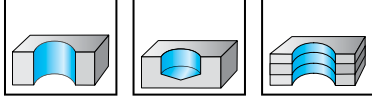
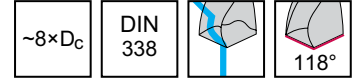
B1

Outil de coupe						WZ90AJ
Désignation	D _{cmin} mm	D _{cmax} mm	Pas mm	Quantité		
 DA110-SET-1-10.5-	1	10,5	0,5	24	☹	

Cartouche de foret HSS DA110 Perform



- Type N



	P	M	K	N	S	H	0
WZ90AJ	●●	●	●●	●	●		●

B1

Outil de coupe

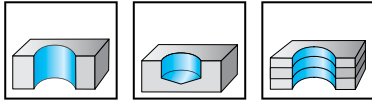


Désignation	D _{cmin} mm	D _{cmax} mm	Pas mm	Quantité	WZ90AJ
DA110-SET-1-13-	1	13	0,5	25	☒

Foret HSS-E pour perçage profond, long

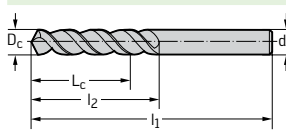
A1549TFP

UFL®



	P	M	K	N	S	H	O
TFP	●●	●●	●●	●●	●		●

Outil de coupe



Cylindrical shank

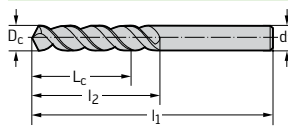
Désignation	D _c h8 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ f11 mm
A1549TFP-1	1	31	56	33	1
A1549TFP-1.1	1.1	35	60	37	1.1
A1549TFP-1.2	1.2	39	65	41	1.2
A1549TFP-1.3	1.3	39	65	41	1.3
A1549TFP-1.4	1.4	42	70	45	1.4
A1549TFP-1.5	1.5	42	70	45	1.5
A1549TFP-1.6	1.6	47	76	50	1.6
A1549TFP-1.7	1.7	47	76	50	1.7
A1549TFP-1.8	1.8	50	80	53	1.8
A1549TFP-1.9	1.9	50	80	53	1.9
A1549TFP-2	2	52	85	56	2
A1549TFP-2.1	2.1	52	85	56	2.1
A1549TFP-2.2	2.2	55	90	59	2.2
A1549TFP-2.3	2.3	55	90	59	2.3
A1549TFP-2.4	2.4	58	95	62	2.4
A1549TFP-2.5	2.5	58	95	62	2.5
A1549TFP-2.6	2.6	58	95	62	2.6
A1549TFP-2.7	2.7	61	100	66	2.7
A1549TFP-2.8	2.8	61	100	66	2.8
A1549TFP-2.9	2.9	61	100	66	2.9
A1549TFP-3	3	61	100	66	3
A1549TFP-3.1	3.1	63	106	69	3.1
A1549TFP-3.2	3.2	63	106	69	3.2
A1549TFP-3.3	3.3	63	106	69	3.3
A1549TFP-3.4	3.4	67	112	73	3.4
A1549TFP-3.5	3.5	67	112	73	3.5
A1549TFP-3.6	3.6	67	112	73	3.6
A1549TFP-3.7	3.7	67	112	73	3.7
A1549TFP-3.8	3.8	71	119	78	3.8
A1549TFP-3.9	3.9	71	119	78	3.9
A1549TFP-4	4	71	119	78	4
A1549TFP-4.1	4.1	71	119	78	4.1
A1549TFP-4.2	4.2	71	119	78	4.2
A1549TFP-4.3	4.3	74	126	82	4.3
A1549TFP-4.4	4.4	74	126	82	4.4
A1549TFP-4.5	4.5	74	126	82	4.5

WALTER SELECT ●● Application principale ● Autre application

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

B1

Outil de coupe

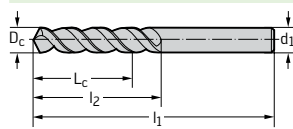


Cylindrical shank

Désignation	D _c h8 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ f11 mm
A1549TFP-4.6	4,6	74	126	82	4,6
A1549TFP-4.7	4,7	74	126	82	4,7
A1549TFP-4.8	4,8	79	132	87	4,8
A1549TFP-4.9	4,9	79	132	87	4,9
A1549TFP-5	5	79	132	87	5
A1549TFP-5.1	5,1	79	132	87	5,1
A1549TFP-5.2	5,2	79	132	87	5,2
A1549TFP-5.3	5,3	79	132	87	5,3
A1549TFP-5.4	5,4	82	139	91	5,4
A1549TFP-5.5	5,5	82	139	91	5,5
A1549TFP-5.6	5,6	82	139	91	5,6
A1549TFP-5.7	5,7	82	139	91	5,7
A1549TFP-5.8	5,8	82	139	91	5,8
A1549TFP-5.9	5,9	82	139	91	5,9
A1549TFP-6	6	82	139	91	6
A1549TFP-6.1	6,1	86	148	97	6,1
A1549TFP-6.2	6,2	86	148	97	6,2
A1549TFP-6.3	6,3	86	148	97	6,3
A1549TFP-6.4	6,4	86	148	97	6,4
A1549TFP-6.5	6,5	86	148	97	6,5
A1549TFP-6.6	6,6	86	148	97	6,6
A1549TFP-6.7	6,7	86	148	97	6,7
A1549TFP-6.8	6,8	90	156	102	6,8
A1549TFP-6.9	6,9	90	156	102	6,9
A1549TFP-7	7	90	156	102	7
A1549TFP-7.1	7,1	90	156	102	7,1
A1549TFP-7.2	7,2	90	156	102	7,2
A1549TFP-7.3	7,3	90	156	102	7,3
A1549TFP-7.4	7,4	90	156	102	7,4
A1549TFP-7.5	7,5	90	156	102	7,5
A1549TFP-7.6	7,6	96	165	109	7,6
A1549TFP-7.7	7,7	96	165	109	7,7
A1549TFP-7.8	7,8	96	165	109	7,8
A1549TFP-7.9	7,9	96	165	109	7,9
A1549TFP-8	8	96	165	109	8
A1549TFP-8.1	8,1	96	165	109	8,1
A1549TFP-8.2	8,2	96	165	109	8,2
A1549TFP-8.3	8,3	96	165	109	8,3
A1549TFP-8.4	8,4	96	165	109	8,4
A1549TFP-8.5	8,5	96	165	109	8,5
A1549TFP-8.6	8,6	100	175	115	8,6
A1549TFP-8.7	8,7	100	175	115	8,7
A1549TFP-8.8	8,8	100	175	115	8,8
A1549TFP-8.9	8,9	100	175	115	8,9
A1549TFP-9	9	100	175	115	9
A1549TFP-9.1	9,1	100	175	115	9,1

B1

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D _c h8 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ f11 mm
A1549TFP-9.3	9,3	100	175	115	9,3
A1549TFP-9.4	9,4	100	175	115	9,4
A1549TFP-9.5	9,5	100	175	115	9,5
A1549TFP-9.6	9,6	105	184	121	9,6
A1549TFP-9.7	9,7	105	184	121	9,7
A1549TFP-9.8	9,8	105	184	121	9,8
A1549TFP-9.9	9,9	105	184	121	9,9
A1549TFP-10	10	105	184	121	10
A1549TFP-10.2	10,2	105	184	121	10,2
A1549TFP-10.5	10,5	105	184	121	10,5
A1549TFP-11	11	110	195	128	11
A1549TFP-11.5	11,5	110	195	128	11,5
A1549TFP-12	12	120	205	134	12

B1

**WALTER
SELECT**

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

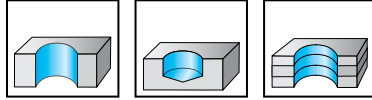
Foret hélicoïdal HSS-E, long

A1547

Alpha® XE



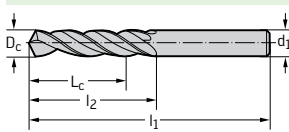
– Sans traitement jusqu'à 1,9 mm



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

B1

Outil de coupe



Cylindrical shank

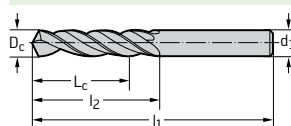
Désignation	D _c h8 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ f11 mm
A1547-1	1		31	56	33	1
A1547-N060	1,016	No. 60	31	56	33	1,016
A1547-N059	1,041	No. 59	31	56	33	1,041
A1547-N058	1,067	No. 58	35	60	37	1,067
A1547-1.1	1,1		35	60	37	1,1
A1547-N056	1,181	No. 56	39	65	41	1,181
A1547-3/64IN	1,191	3/64"	39	65	41	1,191
A1547-1.2	1,2		39	65	41	1,2
A1547-1.3	1,3		39	65	41	1,3
A1547-N055	1,321	No. 55	42	70	45	1,321
A1547-1.4	1,4		42	70	45	1,4
A1547-1.5	1,5		42	70	45	1,5
A1547-N053	1,511	No. 53	47	76	50	1,511
A1547-1/16IN	1,588	1/16"	47	76	50	1,588
A1547-1.6	1,6		47	76	50	1,6
A1547-N052	1,613	No. 52	47	76	50	1,613
A1547-1.7	1,7		47	76	50	1,7
A1547-N051	1,702	No. 51	50	80	53	1,702
A1547-N050	1,778	No. 50	50	80	53	1,778
A1547-1.8	1,8		50	80	53	1,8
A1547-N049	1,854	No. 49	50	80	53	1,854
A1547-1.9	1,9		50	80	53	1,9
A1547-N048	1,930	No. 48	52	85	56	1,93
A1547-5/64IN	1,984	5/64"	52	85	56	1,984
A1547-N047	1,994	No. 47	52	85	56	1,994
A1547-2	2		52	85	56	2
A1547-N046	2,057	No. 46	52	85	56	2,057
A1547-N045	2,083	No. 45	52	85	56	2,083
A1547-2.1	2,1		52	85	56	2,1
A1547-N044	2,184	No. 44	55	90	59	2,184
A1547-2.2	2,2		55	90	59	2,2
A1547-N043	2,261	No. 43	55	90	59	2,261
A1547-2.3	2,3		55	90	59	2,3
A1547-N042	2,375	No. 42	58	95	62	2,375
A1547-3/32IN	2,381	3/32"	58	95	62	2,381
A1547-2.4	2,4		58	95	62	2,4

**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 h8 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ f11 mm
A1547-N041	2,438	No. 41	58	95	62	2,438
A1547-N040	2,489	No. 40	58	95	62	2,489
A1547-2.5	2,5		58	95	62	2,5
A1547-N038	2,578	No. 38	58	95	62	2,578
A1547-2.6	2,6		58	95	62	2,6
A1547-N037	2,642	No. 37	58	95	62	2,642
A1547-2.7	2,7		61	100	66	2,7
A1547-7/64IN	2,778	7/64"	61	100	66	2,778
A1547-2.8	2,8		61	100	66	2,8
A1547-N033	2,870	No. 33	61	100	66	2,87
A1547-2.9	2,9		61	100	66	2,9
A1547-N032	2,946	No. 32	61	100	66	2,946
A1547-3	3		61	100	66	3
A1547-N031	3,048	No. 31	63	106	69	3,048
A1547-3.1	3,1		63	106	69	3,1
A1547-1/8IN	3,175	1/8"	63	106	69	3,175
A1547-3.2	3,2		63	106	69	3,2
A1547-N030	3,264	No. 30	63	106	69	3,264
A1547-3.3	3,3		63	106	69	3,3
A1547-3.4	3,4		67	112	73	3,4
A1547-3.5	3,5		67	112	73	3,5
A1547-9/64IN	3,572	9/64"	67	112	73	3,572
A1547-3.6	3,6		67	112	73	3,6
A1547-3.7	3,7		67	112	73	3,7
A1547-3.8	3,8		71	119	78	3,8
A1547-3.9	3,9		71	119	78	3,9
A1547-5/32IN	3,969	5/32"	71	119	78	3,969
A1547-4	4		71	119	78	4
A1547-4.1	4,1		71	119	78	4,1
A1547-4.2	4,2		71	119	78	4,2
A1547-4.3	4,3		74	126	82	4,3
A1547-4.4	4,4		74	126	82	4,4
A1547-4.5	4,5		74	126	82	4,5
A1547-4.6	4,6		74	126	82	4,6
A1547-4.7	4,7		74	126	82	4,7
A1547-3/16IN	4,763	3/16"	79	132	87	4,763
A1547-4.8	4,8		79	132	87	4,8
A1547-4.9	4,9		79	132	87	4,9
A1547-5	5		79	132	87	5
A1547-5.1	5,1		79	132	87	5,1
A1547-13/64IN	5,159	13/64"	79	132	87	5,159
A1547-5.2	5,2		79	132	87	5,2
A1547-5.4	5,4		82	139	91	5,4
A1547-5.5	5,5		82	139	91	5,5
A1547-7/32IN	5,556	7/32"	82	139	91	5,556
A1547-5.6	5,6		82	139	91	5,6

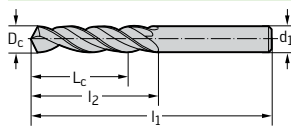
B1

WALTER
SELECT

●● Application principale ● Autre application

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

Outil de coupe



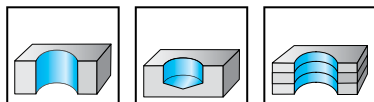
Cylindrical shank

Désignation	D _c h8 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ f11 mm
A1547-5.7	5,7		82	139	91	5,7
A1547-5.8	5,8		82	139	91	5,8
A1547-5.9	5,9		82	139	91	5,9
A1547-15/64IN	5,953	15/64"	82	139	91	5,953
A1547-6	6		82	139	91	6
A1547-6.1	6,1		86	148	97	6,1
A1547-6.2	6,2		86	148	97	6,2
A1547-6.3	6,3		86	148	97	6,3
A1547-1/4IN	6,350	1/4"	86	148	97	6,35
A1547-6.4	6,4		86	148	97	6,4
A1547-6.5	6,5		86	148	97	6,5
A1547-6.6	6,6		86	148	97	6,6
A1547-6.7	6,7		86	148	97	6,7
A1547-17/64IN	6,747	17/64"	90	156	102	6,747
A1547-6.8	6,8		90	156	102	6,8
A1547-7	7		90	156	102	7
A1547-9/32IN	7,144	9/32"	90	156	102	7,144
A1547-7.5	7,5		90	156	102	7,5
A1547-7.7	7,7		96	165	109	7,7
A1547-7.8	7,8		96	165	109	7,8
A1547-7.9	7,9		96	165	109	7,9
A1547-5/16IN	7,938	5/16"	96	165	109	7,938
A1547-8	8		96	165	109	8
A1547-8.1	8,1		96	165	109	8,1
A1547-8.2	8,2		96	165	109	8,2
A1547-8.3	8,3		96	165	109	8,3
A1547-8.5	8,5		96	165	109	8,5
A1547-8.6	8,6		100	175	115	8,6
A1547-8.7	8,7		100	175	115	8,7
A1547-11/32IN	8,731	11/32"	100	175	115	8,731
A1547-8.8	8,8		100	175	115	8,8
A1547-9	9		100	175	115	9
A1547-23/64IN	9,128	23/64"	100	175	115	9,128
A1547-3/8IN	9,525	3/8"	105	184	121	9,525
A1547-25/64IN	9,922	25/64"	105	184	121	9,922
A1547-10	10		105	184	121	10
A1547-10.2	10,2		105	184	121	10,2
A1547-13/32IN	10,319	13/32"	105	184	121	10,319
A1547-10.5	10,5		105	184	121	10,5
A1547-27/64IN	10,716	27/64"	110	195	128	10,716
A1547-11	11		110	195	128	11
A1547-7/16IN	11,113	7/16"	110	195	128	11,113
A1547-11.5	11,5		110	195	128	11,5
A1547-15/32IN	11,906	15/32"	120	205	134	11,906
A1547-12	12		120	205	134	12
A1547-31/64IN	12,303	31/64"	120	205	134	12,303
A1547-1/2IN	12,700	1/2"	120	205	134	12,7

Foret hélicoïdal HSS-E, long

A1544

VA



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

B1

Outil de coupe

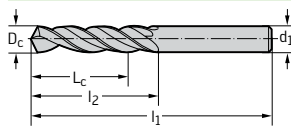
	Désignation	D _c h8 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ f11 mm	
<p>Cylindrical shank</p>	A1544-1	1	31	56	33	1	
	A1544-1.1	1.1	35	60	37	1.1	
	A1544-1.2	1.2	39	65	41	1.2	
	A1544-1.3	1.3	39	65	41	1.3	
	A1544-1.4	1.4	42	70	45	1.4	
	A1544-1.5	1.5	42	70	45	1.5	
	A1544-1.6	1.6	47	76	50	1.6	
	A1544-1.7	1.7	47	76	50	1.7	
	A1544-1.8	1.8	50	80	53	1.8	
	A1544-1.9	1.9	50	80	53	1.9	
	A1544-2	2	52	85	85	56	2
	A1544-2.1	2.1	52	85	85	56	2.1
	A1544-2.2	2.2	55	90	90	59	2.2
	A1544-2.3	2.3	55	90	90	59	2.3
	A1544-2.4	2.4	58	95	95	62	2.4
	A1544-2.5	2.5	58	95	95	62	2.5
	A1544-2.6	2.6	58	95	95	62	2.6
	A1544-2.7	2.7	61	100	100	66	2.7
	A1544-2.8	2.8	61	100	100	66	2.8
	A1544-2.9	2.9	61	100	100	66	2.9
	A1544-3	3	61	100	100	66	3
	A1544-3.1	3.1	63	106	106	69	3.1
	A1544-3.2	3.2	63	106	106	69	3.2
	A1544-3.3	3.3	63	106	106	69	3.3
	A1544-3.4	3.4	67	112	112	73	3.4
	A1544-3.5	3.5	67	112	112	73	3.5
	A1544-3.6	3.6	67	112	112	73	3.6
	A1544-3.7	3.7	67	112	112	73	3.7
	A1544-3.8	3.8	71	119	119	78	3.8
	A1544-3.9	3.9	71	119	119	78	3.9
	A1544-4	4	71	119	119	78	4
	A1544-4.1	4.1	71	119	119	78	4.1
	A1544-4.2	4.2	71	119	119	78	4.2
	A1544-4.3	4.3	74	126	126	82	4.3
	A1544-4.4	4.4	74	126	126	82	4.4
	A1544-4.5	4.5	74	126	126	82	4.5

WALTER
SELECT

●● Application principale ● Autre application

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

Outil de coupe

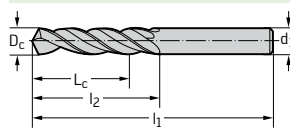


Cylindrical shank

Désignation	D _c h8 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ f11 mm
A1544-4.6	4,6	74	126	82	4,6
A1544-4.7	4,7	74	126	82	4,7
A1544-4.8	4,8	79	132	87	4,8
A1544-4.9	4,9	79	132	87	4,9
A1544-5	5	79	132	87	5
A1544-5.1	5,1	79	132	87	5,1
A1544-5.2	5,2	79	132	87	5,2
A1544-5.3	5,3	79	132	87	5,3
A1544-5.4	5,4	82	139	91	5,4
A1544-5.5	5,5	82	139	91	5,5
A1544-5.6	5,6	82	139	91	5,6
A1544-5.7	5,7	82	139	91	5,7
A1544-5.8	5,8	82	139	91	5,8
A1544-5.9	5,9	82	139	91	5,9
A1544-6	6	82	139	91	6
A1544-6.1	6,1	86	148	97	6,1
A1544-6.2	6,2	86	148	97	6,2
A1544-6.3	6,3	86	148	97	6,3
A1544-6.4	6,4	86	148	97	6,4
A1544-6.5	6,5	86	148	97	6,5
A1544-6.6	6,6	86	148	97	6,6
A1544-6.7	6,7	86	148	97	6,7
A1544-6.8	6,8	90	156	102	6,8
A1544-6.9	6,9	90	156	102	6,9
A1544-7	7	90	156	102	7
A1544-7.1	7,1	90	156	102	7,1
A1544-7.2	7,2	90	156	102	7,2
A1544-7.3	7,3	90	156	102	7,3
A1544-7.4	7,4	90	156	102	7,4
A1544-7.5	7,5	90	156	102	7,5
A1544-7.6	7,6	96	165	109	7,6
A1544-7.7	7,7	96	165	109	7,7
A1544-7.8	7,8	96	165	109	7,8
A1544-7.9	7,9	96	165	109	7,9
A1544-8	8	96	165	109	8
A1544-8.1	8,1	96	165	109	8,1
A1544-8.2	8,2	96	165	109	8,2
A1544-8.3	8,3	96	165	109	8,3
A1544-8.4	8,4	96	165	109	8,4
A1544-8.5	8,5	96	165	109	8,5
A1544-8.6	8,6	100	175	115	8,6
A1544-8.7	8,7	100	175	115	8,7
A1544-8.8	8,8	100	175	115	8,8
A1544-8.9	8,9	100	175	115	8,9
A1544-9	9	100	175	115	9
A1544-9.1	9,1	100	175	115	9,1

B1

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D _c h8 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ f11 mm
A1544-9.2	9,2	100	175	115	9,2
A1544-9.3	9,3	100	175	115	9,3
A1544-9.4	9,4	100	175	115	9,4
A1544-9.5	9,5	100	175	115	9,5
A1544-9.6	9,6	105	184	121	9,6
A1544-9.7	9,7	105	184	121	9,7
A1544-9.8	9,8	105	184	121	9,8
A1544-9.9	9,9	105	184	121	9,9
A1544-10	10	105	184	121	10
A1544-10.2	10,2	105	184	121	10,2
A1544-10.5	10,5	105	184	121	10,5
A1544-10.8	10,8	110	195	128	10,8
A1544-11	11	110	195	128	11
A1544-11.2	11,2	110	195	128	11,2
A1544-11.5	11,5	110	195	128	11,5
A1544-11.8	11,8	110	195	128	11,8
A1544-12	12	120	205	134	12

B1

**WALTER
SELECT**

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

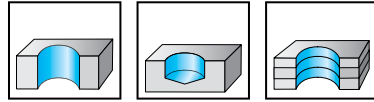
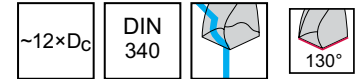
Foret HSS pour perçage profond, long

A1522

UFL®



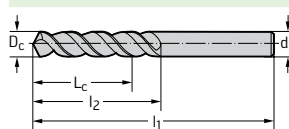
– Sans traitement jusqu'à 1,9 mm



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

B1

Outil de coupe



Cylindrical shank

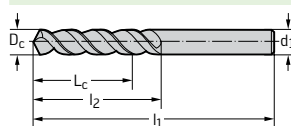
Désignation	D _c h8 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ f11 mm
A1522-1	1		31	56	33	1
A1522-N060	1,016	No. 60	31	56	33	1,016
A1522-N059	1,041	No. 59	31	56	33	1,041
A1522-N058	1,067	No. 58	35	60	37	1,067
A1522-N057	1,092	No. 57	35	60	37	1,092
A1522-1.1	1,1		35	60	37	1,1
A1522-N056	1,181	No. 56	39	65	41	1,181
A1522-3/64IN	1,191	3/64"	39	65	41	1,191
A1522-1.2	1,2		39	65	41	1,2
A1522-1.3	1,3		39	65	41	1,3
A1522-N055	1,321	No. 55	42	70	45	1,321
A1522-N054	1,397	No. 54	42	70	45	1,397
A1522-1.4	1,4		42	70	45	1,4
A1522-1.5	1,5		42	70	45	1,5
A1522-N053	1,511	No. 53	47	76	50	1,511
A1522-1/16IN	1,588	1/16"	47	76	50	1,588
A1522-1.6	1,6		47	76	50	1,6
A1522-N052	1,613	No. 52	47	76	50	1,613
A1522-1.7	1,7		47	76	50	1,7
A1522-N051	1,702	No. 51	50	80	53	1,702
A1522-N050	1,778	No. 50	50	80	53	1,778
A1522-1.8	1,8		50	80	53	1,8
A1522-N049	1,854	No. 49	50	80	53	1,854
A1522-1.9	1,9		50	80	53	1,9
A1522-N048	1,930	No. 48	52	85	56	1,93
A1522-5/64IN	1,984	5/64"	52	85	56	1,984
A1522-N047	1,994	No. 47	52	85	56	1,994
A1522-2	2		52	85	56	2
A1522-N046	2,057	No. 46	52	85	56	2,057
A1522-N045	2,083	No. 45	52	85	56	2,083
A1522-2.1	2,1		52	85	56	2,1
A1522-N044	2,184	No. 44	55	90	59	2,184
A1522-2.2	2,2		55	90	59	2,2
A1522-N043	2,261	No. 43	55	90	59	2,261
A1522-2.3	2,3		55	90	59	2,3
A1522-N042	2,375	No. 42	58	95	62	2,375

**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 h8 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ f11 mm
A1522-3/32IN	2,381	3/32"	58	95	62	2,381
A1522-2.4	2,4		58	95	62	2,4
A1522-N041	2,438	No. 41	58	95	62	2,438
A1522-N040	2,489	No. 40	58	95	62	2,489
A1522-2.5	2,5		58	95	62	2,5
A1522-N039	2,527	No. 39	58	95	62	2,527
A1522-N038	2,578	No. 38	58	95	62	2,578
A1522-2.6	2,6		58	95	62	2,6
A1522-N037	2,642	No. 37	58	95	62	2,642
A1522-2.7	2,7		61	100	66	2,7
A1522-N036	2,705	No. 36	61	100	66	2,705
A1522-7/64IN	2,778	7/64"	61	100	66	2,778
A1522-N035	2,794	No. 35	61	100	66	2,794
A1522-2.8	2,8		61	100	66	2,8
A1522-N034	2,819	No. 34	61	100	66	2,819
A1522-N033	2,870	No. 33	61	100	66	2,87
A1522-2.9	2,9		61	100	66	2,9
A1522-N032	2,946	No. 32	61	100	66	2,946
A1522-3	3		61	100	66	3
A1522-N031	3,048	No. 31	63	106	69	3,048
A1522-3.1	3,1		63	106	69	3,1
A1522-1/8IN	3,175	1/8"	63	106	69	3,175
A1522-3.2	3,2		63	106	69	3,2
A1522-N030	3,264	No. 30	63	106	69	3,264
A1522-3.3	3,3		63	106	69	3,3
A1522-3.4	3,4		67	112	73	3,4
A1522-N029	3,454	No. 29	67	112	73	3,454
A1522-3.5	3,5		67	112	73	3,5
A1522-N028	3,569	No. 28	67	112	73	3,569
A1522-9/64IN	3,572	9/64"	67	112	73	3,572
A1522-3.6	3,6		67	112	73	3,6
A1522-N027	3,658	No. 27	67	112	73	3,658
A1522-3.7	3,7		67	112	73	3,7
A1522-N026	3,734	No. 26	67	112	73	3,734
A1522-N025	3,797	No. 25	71	119	78	3,797
A1522-3.8	3,8		71	119	78	3,8
A1522-N024	3,861	No. 24	71	119	78	3,861
A1522-3.9	3,9		71	119	78	3,9
A1522-N023	3,912	No. 23	71	119	78	3,912
A1522-5/32IN	3,969	5/32"	71	119	78	3,969
A1522-N022	3,988	No. 22	71	119	78	3,988
A1522-4	4		71	119	78	4
A1522-N021	4,039	No. 21	71	119	78	4,039
A1522-N020	4,089	No. 20	71	119	78	4,089
A1522-4.1	4,1		71	119	78	4,1
A1522-4.2	4,2		71	119	78	4,2

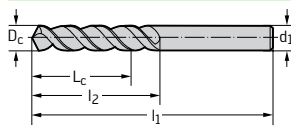
B1

**WALTER
SELECT**

●● Application principale ● Autre application

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

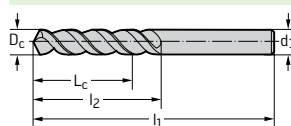
Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D _c h8 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ f11 mm
A1522-N019	4,216	No. 19	71	119	78	4,216
A1522-4.3	4,3		74	126	82	4,3
A1522-N018	4,305	No. 18	74	126	82	4,305
A1522-11/64IN	4,366	11/64"	74	126	82	4,366
A1522-N017	4,394	No. 17	74	126	82	4,394
A1522-4.4	4,4		74	126	82	4,4
A1522-N016	4,496	No. 16	74	126	82	4,496
A1522-4.5	4,5		74	126	82	4,5
A1522-N015	4,572	No. 15	74	126	82	4,572
A1522-4.6	4,6		74	126	82	4,6
A1522-N014	4,623	No. 14	74	126	82	4,623
A1522-N013	4,699	No. 13	74	126	82	4,699
A1522-4.7	4,7		74	126	82	4,7
A1522-3/16IN	4,763	3/16"	79	132	87	4,763
A1522-4.8	4,8		79	132	87	4,8
A1522-N011	4,851	No. 11	79	132	87	4,851
A1522-4.9	4,9		79	132	87	4,9
A1522-N010	4,915	No. 10	79	132	87	4,915
A1522-N09	4,978	No. 09	79	132	87	4,978
A1522-5	5		79	132	87	5
A1522-N08	5,055	No. 08	79	132	87	5,055
A1522-5.1	5,1		79	132	87	5,1
A1522-N07	5,105	No. 07	79	132	87	5,105
A1522-13/64IN	5,159	13/64"	79	132	87	5,159
A1522-N06	5,182	No. 06	79	132	87	5,182
A1522-5.2	5,2		79	132	87	5,2
A1522-N05	5,220	No. 05	79	132	87	5,22
A1522-5.3	5,3		79	132	87	5,3
A1522-N04	5,309	No. 04	82	139	91	5,309
A1522-5.4	5,4		82	139	91	5,4
A1522-N03	5,410	No. 03	82	139	91	5,41
A1522-5.5	5,5		82	139	91	5,5
A1522-7/32IN	5,556	7/32"	82	139	91	5,556
A1522-5.6	5,6		82	139	91	5,6
A1522-N02	5,613	No. 02	82	139	91	5,613
A1522-5.7	5,7		82	139	91	5,7
A1522-N01	5,791	No. 01	82	139	91	5,791
A1522-5.8	5,8		82	139	91	5,8
A1522-5.9	5,9		82	139	91	5,9
A1522-15/64IN	5,953	15/64"	82	139	91	5,953
A1522-6	6		82	139	91	6
A1522-6.1	6,1		86	148	97	6,1
A1522-6.2	6,2		86	148	97	6,2
A1522-6.3	6,3		86	148	97	6,3
A1522-1/4IN	6,350	1/4"	86	148	97	6,35
A1522-6.4	6,4		86	148	97	6,4

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D _c h8 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ f11 mm
A1522-6.5	6,5		86	148	97	6,5
A1522-6.6	6,6		86	148	97	6,6
A1522-6.7	6,7		86	148	97	6,7
A1522-17/64IN	6,747	17/64"	90	156	102	6,747
A1522-6.8	6,8		90	156	102	6,8
A1522-6.9	6,9		90	156	102	6,9
A1522-7	7		90	156	102	7
A1522-7.1	7,1		90	156	102	7,1
A1522-9/32IN	7,144	9/32"	90	156	102	7,144
A1522-7.2	7,2		90	156	102	7,2
A1522-7.3	7,3		90	156	102	7,3
A1522-7.4	7,4		90	156	102	7,4
A1522-7.5	7,5		90	156	102	7,5
A1522-19/64IN	7,541	19/64"	96	165	109	7,541
A1522-7.6	7,6		96	165	109	7,6
A1522-7.7	7,7		96	165	109	7,7
A1522-7.8	7,8		96	165	109	7,8
A1522-7.9	7,9		96	165	109	7,9
A1522-5/16IN	7,938	5/16"	96	165	109	7,938
A1522-8	8		96	165	109	8
A1522-8.1	8,1		96	165	109	8,1
A1522-8.2	8,2		96	165	109	8,2
A1522-8.3	8,3		96	165	109	8,3
A1522-21/64IN	8,334	21/64"	96	165	109	8,334
A1522-8.4	8,4		96	165	109	8,4
A1522-8.5	8,5		96	165	109	8,5
A1522-8.6	8,6		100	175	115	8,6
A1522-8.7	8,7		100	175	115	8,7
A1522-11/32IN	8,731	11/32"	100	175	115	8,731
A1522-8.8	8,8		100	175	115	8,8
A1522-8.9	8,9		100	175	115	8,9
A1522-9	9		100	175	115	9
A1522-9.1	9,1		100	175	115	9,1
A1522-23/64IN	9,128	23/64"	100	175	115	9,128
A1522-9.2	9,2		100	175	115	9,2
A1522-9.3	9,3		100	175	115	9,3
A1522-9.4	9,4		100	175	115	9,4
A1522-9.5	9,5		100	175	115	9,5
A1522-3/8IN	9,525	3/8"	105	184	121	9,525
A1522-9.6	9,6		105	184	121	9,6
A1522-9.7	9,7		105	184	121	9,7
A1522-9.8	9,8		105	184	121	9,8
A1522-9.9	9,9		105	184	121	9,9
A1522-25/64IN	9,922	25/64"	105	184	121	9,922
A1522-10	10		105	184	121	10
A1522-10.2	10,2		105	184	121	10,2

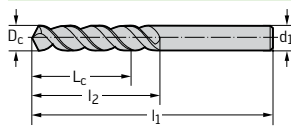
B1

**WALTER
SELECT**

●● Application principale ● Autre application

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

Outil de coupe



Cylindrical shank

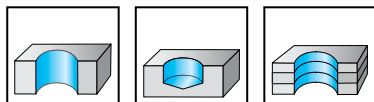
Désignation	D _c h8 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ f11 mm
A1522-13/32IN	10,319	13/32"	105	184	121	10,319
A1522-10.5	10,5		105	184	121	10,5
A1522-27/64IN	10,716	27/64"	110	195	128	10,716
A1522-10.8	10,8		110	195	128	10,8
A1522-11	11		110	195	128	11
A1522-7/16IN	11,113	7/16"	110	195	128	11,113
A1522-11.2	11,2		110	195	128	11,2
A1522-11.5	11,5		110	195	128	11,5
A1522-29/64IN	11,509	29/64"	110	195	128	11,509
A1522-11.8	11,8		110	195	128	11,8
A1522-15/32IN	11,906	15/32"	120	205	134	11,906
A1522-12	12		120	205	134	12
A1522-31/64IN	12,303	31/64"	120	205	134	12,303
A1522-1/2IN	12,700	1/2"	120	205	134	12,7
A1522-9/16IN	14,288	9/16"	129	220	144	14,288
A1522-37/64IN	14,684	37/64"	129	220	144	14,684
A1522-39/64IN	15,478	39/64"	133	227	149	15,478
A1522-5/8IN	15,875	5/8"	133	227	149	15,875
A1522-21/32IN	16,669		137	235	154	16,669
A1522-11/16IN	17,463		140	241	158	17,463
A1522-3/4IN	19,050	3/4"	146	254	166	19,05
A1522-25/32IN	19,844		146	254	166	19,844
A1522-13/16IN	20,638		149	261	171	20,638
A1522-7/8IN	22,225	7/8"	153	268	176	22,225

B1

Foret hélicoïdal HSS, long

A1511

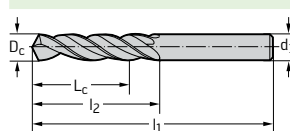
- Sans traitement jusqu'à 3 mm
- Type N



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

B1

Outil de coupe



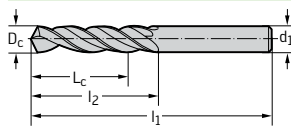
Cylindrical shank

Désignation	D _c h8 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ f11 mm
A1511-0.5	0,5	11,2	32	12	0,5
A1511-0.6	0,6	14,1	35	15	0,6
A1511-0.7	0,7	19,8	42	21	0,7
A1511-0.8	0,8	23,7	46	25	0,8
A1511-0.9	0,9	27,5	51	29	0,9
A1511-1	1	31	56	33	1
A1511-1.1	1,1	35	60	37	1,1
A1511-1.2	1,2	39	65	41	1,2
A1511-1.3	1,3	39	65	41	1,3
A1511-1.4	1,4	42	70	45	1,4
A1511-1.5	1,5	42	70	45	1,5
A1511-1.6	1,6	47	76	50	1,6
A1511-1.65	1,65	47	76	50	1,65
A1511-1.7	1,7	47	76	50	1,7
A1511-1.75	1,75	50	80	53	1,75
A1511-1.8	1,8	50	80	53	1,8
A1511-1.9	1,9	50	80	53	1,9
A1511-2	2	52	85	56	2
A1511-2.05	2,05	52	85	56	2,05
A1511-2.1	2,1	52	85	56	2,1
A1511-2.2	2,2	55	90	59	2,2
A1511-2.25	2,25	55	90	59	2,25
A1511-2.3	2,3	55	90	59	2,3
A1511-2.4	2,4	58	95	62	2,4
A1511-2.5	2,5	58	95	62	2,5
A1511-2.6	2,6	58	95	62	2,6
A1511-2.7	2,7	61	100	66	2,7
A1511-2.8	2,8	61	100	66	2,8
A1511-2.9	2,9	61	100	66	2,9
A1511-3	3	61	100	66	3
A1511-3.1	3,1	63	106	69	3,1
A1511-3.15	3,15	63	106	69	3,15
A1511-3.2	3,2	63	106	69	3,2
A1511-3.3	3,3	63	106	69	3,3
A1511-3.4	3,4	67	112	73	3,4
A1511-3.5	3,5	67	112	73	3,5

**WALTER
SELECT**

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

Outil de coupe

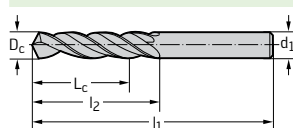


Cylindrical shank

Désignation	D _c h8 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ f11 mm
A1511-3.6	3,6	67	112	73	3,6
A1511-3.7	3,7	67	112	73	3,7
A1511-3.8	3,8	71	119	78	3,8
A1511-3.9	3,9	71	119	78	3,9
A1511-4	4	71	119	78	4
A1511-4.1	4,1	71	119	78	4,1
A1511-4.2	4,2	71	119	78	4,2
A1511-4.25	4,25	71	119	78	4,25
A1511-4.3	4,3	74	126	82	4,3
A1511-4.4	4,4	74	126	82	4,4
A1511-4.5	4,5	74	126	82	4,5
A1511-4.6	4,6	74	126	82	4,6
A1511-4.7	4,7	74	126	82	4,7
A1511-4.75	4,75	74	126	82	4,75
A1511-4.8	4,8	79	132	87	4,8
A1511-4.9	4,9	79	132	87	4,9
A1511-5	5	79	132	87	5
A1511-5.1	5,1	79	132	87	5,1
A1511-5.2	5,2	79	132	87	5,2
A1511-5.25	5,25	79	132	87	5,25
A1511-5.3	5,3	79	132	87	5,3
A1511-5.4	5,4	82	139	91	5,4
A1511-5.5	5,5	82	139	91	5,5
A1511-5.6	5,6	82	139	91	5,6
A1511-5.7	5,7	82	139	91	5,7
A1511-5.75	5,75	82	139	91	5,75
A1511-5.8	5,8	82	139	91	5,8
A1511-5.9	5,9	82	139	91	5,9
A1511-6	6	82	139	91	6
A1511-6.1	6,1	86	148	97	6,1
A1511-6.2	6,2	86	148	97	6,2
A1511-6.3	6,3	86	148	97	6,3
A1511-6.4	6,4	86	148	97	6,4
A1511-6.5	6,5	86	148	97	6,5
A1511-6.6	6,6	86	148	97	6,6
A1511-6.7	6,7	86	148	97	6,7
A1511-6.75	6,75	90	156	102	6,75
A1511-6.8	6,8	90	156	102	6,8
A1511-6.9	6,9	90	156	102	6,9
A1511-7	7	90	156	102	7
A1511-7.1	7,1	90	156	102	7,1
A1511-7.2	7,2	90	156	102	7,2
A1511-7.25	7,25	90	156	102	7,25
A1511-7.3	7,3	90	156	102	7,3
A1511-7.4	7,4	90	156	102	7,4
A1511-7.5	7,5	90	156	102	7,5

B1

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D _c h8 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ f11 mm
A1511-7.6	7,6	96	165	109	7,6
A1511-7.7	7,7	96	165	109	7,7
A1511-7.8	7,8	96	165	109	7,8
A1511-7.9	7,9	96	165	109	7,9
A1511-8	8	96	165	109	8
A1511-8.1	8,1	96	165	109	8,1
A1511-8.2	8,2	96	165	109	8,2
A1511-8.3	8,3	96	165	109	8,3
A1511-8.4	8,4	96	165	109	8,4
A1511-8.5	8,5	96	165	109	8,5
A1511-8.6	8,6	100	175	115	8,6
A1511-8.7	8,7	100	175	115	8,7
A1511-8.75	8,75	100	175	115	8,75
A1511-8.8	8,8	100	175	115	8,8
A1511-8.9	8,9	100	175	115	8,9
A1511-9	9	100	175	115	9
A1511-9.1	9,1	100	175	115	9,1
A1511-9.2	9,2	100	175	115	9,2
A1511-9.25	9,25	100	175	115	9,25
A1511-9.3	9,3	100	175	115	9,3
A1511-9.4	9,4	100	175	115	9,4
A1511-9.5	9,5	100	175	115	9,5
A1511-9.6	9,6	105	184	121	9,6
A1511-9.7	9,7	105	184	121	9,7
A1511-9.75	9,75	105	184	121	9,75
A1511-9.8	9,8	105	184	121	9,8
A1511-9.9	9,9	105	184	121	9,9
A1511-10	10	105	184	121	10
A1511-10.1	10,1	105	184	121	10,1
A1511-10.2	10,2	105	184	121	10,2
A1511-10.3	10,3	105	184	121	10,3
A1511-10.4	10,4	105	184	121	10,4
A1511-10.5	10,5	105	184	121	10,5
A1511-10.7	10,7	110	195	128	10,7
A1511-10.8	10,8	110	195	128	10,8
A1511-11	11	110	195	128	11
A1511-11.5	11,5	110	195	128	11,5
A1511-11.8	11,8	110	195	128	11,8
A1511-12	12	120	205	134	12
A1511-12.5	12,5	120	205	134	12,5
A1511-13	13	120	205	134	13
A1511-13.5	13,5	126	214	140	13,5
A1511-14	14	126	214	140	14
A1511-14.5	14,5	129	220	144	14,5
A1511-15	15	129	220	144	15
A1511-15.5	15,5	133	227	149	15,5
A1511-16	16	133	227	149	16
A1511-17	17	137	235	154	17
A1511-18	18	140	241	158	18
A1511-19	19	143	247	162	19
A1511-20	20	146	254	166	20
A1511-21	21	149	261	171	21
A1511-22	22	153	268	176	22

B1

**WALTER
SELECT**

●● Application principale ● Autre application

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

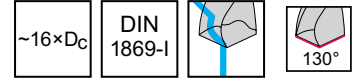
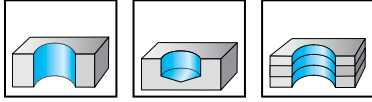
Foret HSS pour perçage profond, extra-long

A1622

UFL®

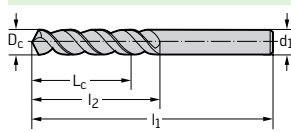


B1



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

Outil de coupe



Cylindrical shank

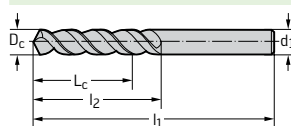
Désignation	D _c h8 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ f11 mm
A1622-2	2		81	125	85	2
A1622-2.1	2,1		81	125	85	2,1
A1622-2.2	2,2		86	135	90	2,2
A1622-2.3	2,3		86	135	90	2,3
A1622-3/32IN	2,381	3/32"	91	140	95	2,381
A1622-2.4	2,4		91	140	95	2,4
A1622-N040	2,489	No. 40	91	140	95	2,489
A1622-2.5	2,5		91	140	95	2,5
A1622-N039	2,527	No. 39	91	140	95	2,527
A1622-N038	2,578	No. 38	91	140	95	2,578
A1622-2.6	2,6		91	140	95	2,6
A1622-N037	2,642	No. 37	91	140	95	2,642
A1622-2.7	2,7		95	150	100	2,7
A1622-N036	2,705	No. 36	95	150	100	2,705
A1622-7/64IN	2,778	7/64"	95	150	100	2,778
A1622-N035	2,794	No. 35	95	150	100	2,794
A1622-2.8	2,8		95	150	100	2,8
A1622-N034	2,819	No. 34	95	150	100	2,819
A1622-N033	2,870	No. 33	95	150	100	2,87
A1622-2.9	2,9		95	150	100	2,9
A1622-N032	2,946	No. 32	95	150	100	2,946
A1622-3	3		95	150	100	3
A1622-N031	3,048	No. 31	99	155	105	3,048
A1622-3.1	3,1		99	155	105	3,1
A1622-1/8IN	3,175	1/8"	99	155	105	3,175
A1622-3.2	3,2		99	155	105	3,2
A1622-N030	3,264	No. 30	99	155	105	3,264
A1622-3.3	3,3		99	155	105	3,3
A1622-3.4	3,4		109	165	115	3,4
A1622-N029	3,454	No. 29	109	165	115	3,454
A1622-3.5	3,5		109	165	115	3,5
A1622-N028	3,569	No. 28	109	165	115	3,569
A1622-9/64IN	3,572	9/64"	109	165	115	3,572
A1622-3.6	3,6		109	165	115	3,6
A1622-N027	3,658	No. 27	109	165	115	3,658
A1622-3.7	3,7		109	165	115	3,7

**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 h8 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ f11 mm
A1622-N026	3,734	No. 26	109	165	115	3,734
A1622-N025	3,797	No. 25	113	175	120	3,797
A1622-3.8	3,8		113	175	120	3,8
A1622-N024	3,861	No. 24	113	175	120	3,861
A1622-3.9	3,9		113	175	120	3,9
A1622-N023	3,912	No. 23	113	175	120	3,912
A1622-5/32IN	3,969	5/32"	113	175	120	3,969
A1622-N022	3,988	No. 22	113	175	120	3,988
A1622-4	4		113	175	120	4
A1622-N021	4,039	No. 21	113	175	120	4,039
A1622-N020	4,089	No. 20	113	175	120	4,089
A1622-4.1	4,1		113	175	120	4,1
A1622-4.2	4,2		113	175	120	4,2
A1622-N019	4,216	No. 19	113	175	120	4,216
A1622-4.3	4,3		117	185	125	4,3
A1622-N018	4,305	No. 18	117	185	125	4,305
A1622-11/64IN	4,366	11/64"	117	185	125	4,366
A1622-N017	4,394	No. 17	117	185	125	4,394
A1622-4.4	4,4		117	185	125	4,4
A1622-N016	4,496	No. 16	117	185	125	4,496
A1622-4.5	4,5		117	185	125	4,5
A1622-N015	4,572	No. 15	117	185	125	4,572
A1622-4.6	4,6		117	185	125	4,6
A1622-N014	4,623	No. 14	117	185	125	4,623
A1622-N013	4,699	No. 13	117	185	125	4,699
A1622-4.7	4,7		117	185	125	4,7
A1622-3/16IN	4,763	3/16"	127	195	135	4,763
A1622-4.8	4,8		127	195	135	4,8
A1622-N012	4,801	No. 12	127	195	135	4,801
A1622-N011	4,851	No. 11	127	195	135	4,851
A1622-4.9	4,9		127	195	135	4,9
A1622-N010	4,915	No. 10	127	195	135	4,915
A1622-N09	4,978	No. 09	127	195	135	4,978
A1622-5	5		127	195	135	5
A1622-N08	5,055	No. 08	127	195	135	5,055
A1622-5.1	5,1		127	195	135	5,1
A1622-N07	5,105	No. 07	127	195	135	5,105
A1622-13/64IN	5,159	13/64"	127	195	135	5,159
A1622-N06	5,182	No. 06	127	195	135	5,182
A1622-5.2	5,2		127	195	135	5,2
A1622-N05	5,220	No. 05	127	195	135	5,22
A1622-5.3	5,3		127	195	135	5,3
A1622-N04	5,309	No. 04	131	205	140	5,309
A1622-5.4	5,4		131	205	140	5,4
A1622-N03	5,410	No. 03	131	205	140	5,41
A1622-5.5	5,5		131	205	140	5,5

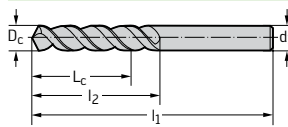
B1

WALTER
SELECT

●● Application principale ● Autre application

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

Outil de coupe

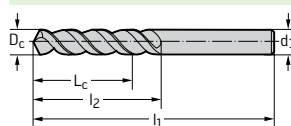


Cylindrical shank

Désignation	D _c h8 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ f11 mm
A1622-7/32IN	5,556	7/32"	131	205	140	5,556
A1622-5.6	5,6		131	205	140	5,6
A1622-N02	5,613	No. 02	131	205	140	5,613
A1622-5.7	5,7		131	205	140	5,7
A1622-N01	5,791	No. 01	131	205	140	5,791
A1622-5.8	5,8		131	205	140	5,8
A1622-5.9	5,9		131	205	140	5,9
A1622-15/64IN	5,953	15/64"	131	205	140	5,953
A1622-6	6		131	205	140	6
A1622-6.1	6,1		139	215	150	6,1
A1622-6.2	6,2		139	215	150	6,2
A1622-6.3	6,3		139	215	150	6,3
A1622-1/4IN	6,350	1/4"	139	215	150	6,35
A1622-6.4	6,4		139	215	150	6,4
A1622-6.5	6,5		139	215	150	6,5
A1622-6.6	6,6		139	215	150	6,6
A1622-6.7	6,7		139	215	150	6,7
A1622-17/64IN	6,747	17/64"	143	225	155	6,747
A1622-6.8	6,8		143	225	155	6,8
A1622-6.9	6,9		143	225	155	6,9
A1622-7	7		143	225	155	7
A1622-7.1	7,1		143	225	155	7,1
A1622-9/32IN	7,144	9/32"	143	225	155	7,144
A1622-7.2	7,2		143	225	155	7,2
A1622-7.3	7,3		143	225	155	7,3
A1622-7.4	7,4		143	225	155	7,4
A1622-7.5	7,5		143	225	155	7,5
A1622-19/64IN	7,541	19/64"	152	240	165	7,541
A1622-7.6	7,6		152	240	165	7,6
A1622-7.7	7,7		152	240	165	7,7
A1622-7.8	7,8		152	240	165	7,8
A1622-7.9	7,9		152	240	165	7,9
A1622-5/16IN	7,938	5/16"	152	240	165	7,938
A1622-8	8		152	240	165	8
A1622-8.1	8,1		152	240	165	8,1
A1622-8.2	8,2		152	240	165	8,2
A1622-8.3	8,3		152	240	165	8,3
A1622-21/64IN	8,334	21/64"	152	240	165	8,334
A1622-8.4	8,4		152	240	165	8,4
A1622-8.5	8,5		152	240	165	8,5
A1622-8.6	8,6		160	250	175	8,6
A1622-8.7	8,7		160	250	175	8,7
A1622-11/32IN	8,731	11/32"	160	250	175	8,731
A1622-8.8	8,8		160	250	175	8,8
A1622-8.9	8,9		160	250	175	8,9
A1622-9	9		160	250	175	9

B1

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D _c h8 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ f11 mm
A1622-9.1	9,1		160	250	175	9,1
A1622-23/64IN	9,128	23/64"	160	250	175	9,128
A1622-9.2	9,2		160	250	175	9,2
A1622-9.3	9,3		160	250	175	9,3
A1622-9.4	9,4		160	250	175	9,4
A1622-9.5	9,5		160	250	175	9,5
A1622-3/8IN	9,525	3/8"	169	265	185	9,525
A1622-9.6	9,6		169	265	185	9,6
A1622-9.7	9,7		169	265	185	9,7
A1622-9.8	9,8		169	265	185	9,8
A1622-9.9	9,9		169	265	185	9,9
A1622-25/64IN	9,922	25/64"	169	265	185	9,922
A1622-10	10		169	265	185	10
A1622-13/32IN	10,319	13/32"	169	265	185	10,319
A1622-10.5	10,5		169	265	185	10,5
A1622-27/64IN	10,716	27/64"	177	280	195	10,716
A1622-11	11		177	280	195	11
A1622-7/16IN	11,113	7/16"	177	280	195	11,113
A1622-11.5	11,5		177	280	195	11,5
A1622-29/64IN	11,509	29/64"	177	280	195	11,509
A1622-15/32IN	11,906	15/32"	191	295	205	11,906
A1622-12	12		191	295	205	12
A1622-31/64IN	12,303	31/64"	191	295	205	12,303
A1622-1/2IN	12,700	1/2"	191	295	205	12,7

B1

**WALTER
SELECT**

●● Application principale ● Autre application

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

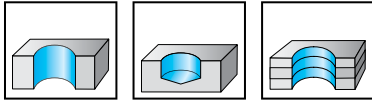
Foret HSS pour perçage profond, extra-long

A1722

UFL®

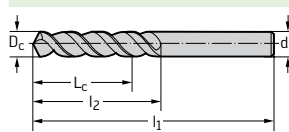


B1



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

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D _c h8 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ f11 mm
A1722-3	3	125	190	130	3
A1722-3.5	3,5	139	210	145	3,5
A1722-4	4	143	220	150	4
A1722-4.5	4,5	152	235	160	4,5
A1722-5	5	162	245	170	5
A1722-5.5	5,5	171	260	180	5,5
A1722-6	6	171	260	180	6
A1722-6.5	6,5	179	275	190	6,5
A1722-7	7	188	290	200	7
A1722-7.5	7,5	188	290	200	7,5
A1722-8	8	197	305	210	8
A1722-8.5	8,5	197	305	210	8,5
A1722-9	9	205	320	220	9
A1722-9.5	9,5	205	320	220	9,5
A1722-10	10	219	340	235	10
A1722-10.5	10,5	219	340	235	10,5
A1722-11	11	232	360	250	11
A1722-11.5	11,5	232	360	250	11,5
A1722-12	12	246	380	260	12

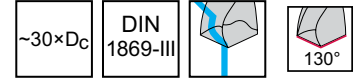
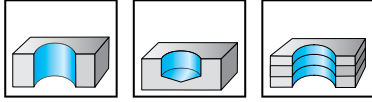
**WALTER
SELECT**

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

Foret HSS pour perçage profond, extra-long

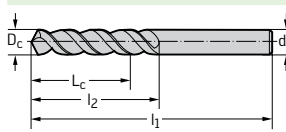
A1822

UFL®



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

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D _c h8 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ f11 mm
A1822-3.5	3,5	174	265	180	3,5
A1822-4	4	183	280	190	4
A1822-4.5	4,5	192	295	200	4,5
A1822-5	5	202	315	210	5
A1822-5.5	5,5	216	330	225	5,5
A1822-6	6	216	330	225	6
A1822-6.5	6,5	224	350	235	6,5
A1822-7	7	238	370	250	7
A1822-7.5	7,5	238	370	250	7,5
A1822-8	8	252	390	265	8
A1822-8.5	8,5	252	390	265	8,5
A1822-9	9	265	410	280	9
A1822-9.5	9,5	265	410	280	9,5
A1822-10	10	279	430	295	10
A1822-10.5	10,5	279	430	295	10,5
A1822-11	11	287	450	305	11
A1822-11.5	11,5	287	450	305	11,5
A1822-12	12	291	480	305	12

WALTER
SELECT

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

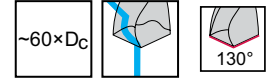
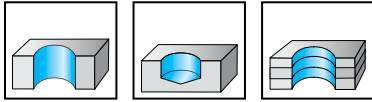
Foret HSS pour perçage profond, super long

A1922S

UFL®

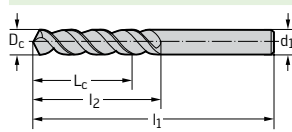


B1



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

Outil de coupe



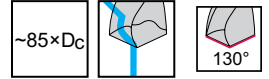
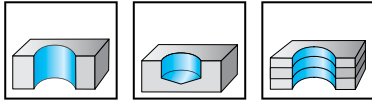
Cylindrical shank

Désignation	D _c h8 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ f11 mm
A1922S-6	6	389	500	400	6
A1922S-6.5	6,5	389	500	400	6,5
A1922S-7	7	389	500	400	7
A1922S-8	8	536	650	550	8
A1922S-9	9	536	650	550	9
A1922S-10	10	680	800	700	10
A1922S-11	11	680	800	700	11
A1922S-12	12	680	800	700	12
A1922S-13	13	680	800	700	13
A1922S-14	14	680	800	700	14

Foret HSS pour perçage profond, super long

A1922L

UFL®



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

Outil de coupe

	Désignation	D _c h8 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ f11 mm
	A1922L-8	8	685	800	700	8
	A1922L-10	10	769	1.000	800	10
	A1922L-12	12	769	1.000	800	12

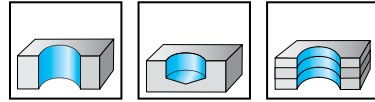
Cylindrical shank

B1

Foret hélicoïdal HSS-E avec cône morse

A4244

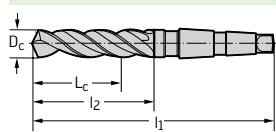
VA



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

B1

Outil de coupe



Morse taper

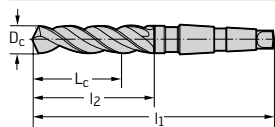
Désignation	D _c h8 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	MK
A4244-10	10	71	168	87	MK1 B
A4244-10.2	10,2	71	168	87	MK1 B
A4244-10.5	10,5	71	168	87	MK1 B
A4244-10.8	10,8	76	175	94	MK1 B
A4244-11	11	76	175	94	MK1 B
A4244-11.2	11,2	76	175	94	MK1 B
A4244-11.5	11,5	76	175	94	MK1 B
A4244-11.8	11,8	76	175	94	MK1 B
A4244-12	12	87	182	101	MK1 B
A4244-12.2	12,2	87	182	101	MK1 B
A4244-12.5	12,5	87	182	101	MK1 B
A4244-12.8	12,8	87	182	101	MK1 B
A4244-13	13	87	182	101	MK1 B
A4244-13.5	13,5	94	189	108	MK1 B
A4244-13.8	13,8	94	189	108	MK1 B
A4244-14	14	94	189	108	MK1 B
A4244-14.25	14,25	99	212	114	MK2 B
A4244-14.5	14,5	99	212	114	MK2 B
A4244-14.75	14,75	99	212	114	MK2 B
A4244-15	15	99	212	114	MK2 B
A4244-15.25	15,25	104	218	120	MK2 B
A4244-15.5	15,5	104	218	120	MK2 B
A4244-15.75	15,75	104	218	120	MK2 B
A4244-16	16	104	218	120	MK2 B
A4244-16.5	16,5	108	223	125	MK2 B
A4244-16.75	16,75	108	223	125	MK2 B
A4244-17	17	108	223	125	MK2 B
A4244-17.25	17,25	112	228	130	MK2 B
A4244-17.5	17,5	112	228	130	MK2 B
A4244-17.75	17,75	112	228	130	MK2 B
A4244-18	18	112	228	130	MK2 B
A4244-18.25	18,25	116	233	135	MK2 B
A4244-18.5	18,5	116	233	135	MK2 B
A4244-18.75	18,75	116	233	135	MK2 B
A4244-19	19	116	233	135	MK2 B
A4244-19.25	19,25	120	238	140	MK2 B

**WALTER
SELECT**

●● Application principale ● Autre application

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

Outil de coupe



Morse taper

Désignation	D _c h8 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	MK
A4244-19.5	19,5	120	238	140	MK2 B
A4244-19.75	19,75	120	238	140	MK2 B
A4244-20	20	120	238	140	MK2 B
A4244-20.25	20,25	123	243	145	MK2 B
A4244-20.5	20,5	123	243	145	MK2 B
A4244-20.75	20,75	123	243	145	MK2 B
A4244-21	21	123	243	145	MK2 B
A4244-21.25	21,25	127	248	150	MK2 B
A4244-21.5	21,5	127	248	150	MK2 B
A4244-22	22	127	248	150	MK2 B
A4244-22.25	22,25	127	248	150	MK2 B
A4244-22.5	22,5	131	253	155	MK2 B
A4244-22.75	22,75	131	253	155	MK2 B
A4244-23	23	131	253	155	MK2 B
A4244-23.5	23,5	131	276	155	MK3 B
A4244-24	24	135	281	160	MK3 B
A4244-24.5	24,5	135	281	160	MK3 B
A4244-25	25	135	281	160	MK3 B
A4244-25.5	25,5	138	286	165	MK3 B
A4244-26	26	138	286	165	MK3 B
A4244-26.5	26,5	138	286	165	MK3 B
A4244-27	27	142	291	170	MK3 B
A4244-28	28	142	291	170	MK3 B
A4244-29	29	145	296	175	MK3 B
A4244-29.5	29,5	145	296	175	MK3 B
A4244-30	30	145	296	175	MK3 B
A4244-30.5	30,5	148	301	180	MK3 B
A4244-31	31	148	301	180	MK3 B
A4244-31.5	31,5	148	301	180	MK3 B
A4244-32	32	151	334	185	MK4 B

B1

**WALTER
SELECT**

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

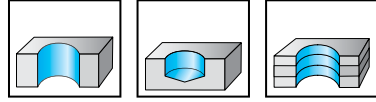
Foret hélicoïdal HSS-E avec cône morse

A4247

Alpha® XE



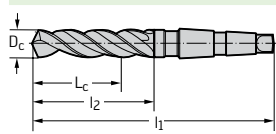
– Sans traitement à partir de 23,02 mm



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

B1

Outil de coupe



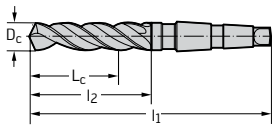
Morse taper

Désignation	D _c h8 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	MK
A4247-10	10	71	168	87	MK1 B
A4247-10.2	10,2	71	168	87	MK1 B
A4247-10.5	10,5	71	168	87	MK1 B
A4247-10.8	10,8	76	175	94	MK1 B
A4247-11	11	76	175	94	MK1 B
A4247-11.5	11,5	76	175	94	MK1 B
A4247-11.8	11,8	76	175	94	MK1 B
A4247-12	12	87	182	101	MK1 B
A4247-12.2	12,2	87	182	101	MK1 B
A4247-12.5	12,5	87	182	101	MK1 B
A4247-12.8	12,8	87	182	101	MK1 B
A4247-13	13	87	182	101	MK1 B
A4247-13.2	13,2	87	182	101	MK1 B
A4247-13.5	13,5	94	189	108	MK1 B
A4247-13.8	13,8	94	189	108	MK1 B
A4247-14	14	94	189	108	MK1 B
A4247-14.25	14,25	99	212	114	MK2 B
A4247-14.5	14,5	99	212	114	MK2 B
A4247-14.75	14,75	99	212	114	MK2 B
A4247-15	15	99	212	114	MK2 B
A4247-15.25	15,25	104	218	120	MK2 B
A4247-15.5	15,5	104	218	120	MK2 B
A4247-15.75	15,75	104	218	120	MK2 B
A4247-16	16	104	218	120	MK2 B
A4247-16.25	16,25	108	223	125	MK2 B
A4247-16.5	16,5	108	223	125	MK2 B
A4247-16.75	16,75	108	223	125	MK2 B
A4247-17	17	108	223	125	MK2 B
A4247-17.25	17,25	112	228	130	MK2 B
A4247-17.5	17,5	112	228	130	MK2 B
A4247-17.75	17,75	112	228	130	MK2 B
A4247-18	18	112	228	130	MK2 B
A4247-18.25	18,25	116	233	135	MK2 B
A4247-18.5	18,5	116	233	135	MK2 B
A4247-18.75	18,75	116	233	135	MK2 B
A4247-19	19	116	233	135	MK2 B

**WALTER
SELECT**

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

Outil de coupe



Morse taper

Désignation	D _c h8 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	MK
A4247-19.25	19,25	120	238	140	MK2 B
A4247-19.5	19,5	120	238	140	MK2 B
A4247-19.75	19,75	120	238	140	MK2 B
A4247-20	20	120	238	140	MK2 B
A4247-20.25	20,25	123	243	145	MK2 B
A4247-20.5	20,5	123	243	145	MK2 B
A4247-20.75	20,75	123	243	145	MK2 B
A4247-21	21	123	243	145	MK2 B
A4247-21.25	21,25	127	248	150	MK2 B
A4247-21.5	21,5	127	248	150	MK2 B
A4247-21.75	21,75	127	248	150	MK2 B
A4247-22	22	127	248	150	MK2 B
A4247-22.25	22,25	127	248	150	MK2 B
A4247-22.5	22,5	131	253	155	MK2 B
A4247-22.75	22,75	131	253	155	MK2 B
A4247-23	23	131	253	155	MK2 B
A4247-23.5	23,5	131	276	155	MK3 B
A4247-24	24	135	281	160	MK3 B
A4247-24.5	24,5	135	281	160	MK3 B
A4247-25	25	135	281	160	MK3 B
A4247-25.5	25,5	138	286	165	MK3 B
A4247-26	26	138	286	165	MK3 B
A4247-26.5	26,5	138	286	165	MK3 B
A4247-27	27	142	291	170	MK3 B
A4247-27.5	27,5	142	291	170	MK3 B
A4247-28	28	142	291	170	MK3 B
A4247-28.5	28,5	145	296	175	MK3 B
A4247-29	29	145	296	175	MK3 B
A4247-29.5	29,5	145	296	175	MK3 B
A4247-30	30	145	296	175	MK3 B
A4247-30.5	30,5	148	301	180	MK3 B
A4247-31	31	148	301	180	MK3 B
A4247-31.5	31,5	148	301	180	MK3 B
A4247-32	32	151	334	185	MK4 B
A4247-32.5	32,5	151	334	185	MK4 B
A4247-33	33	151	334	185	MK4 B
A4247-34	34	154	339	190	MK4 B
A4247-35	35	154	339	190	MK4 B
A4247-36	36	157	344	195	MK4 B
A4247-37	37	157	344	195	MK4 B
A4247-38	38	160	349	200	MK4 B
A4247-39	39	160	349	200	MK4 B
A4247-40	40	160	349	200	MK4 B

B1

**WALTER
SELECT**

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

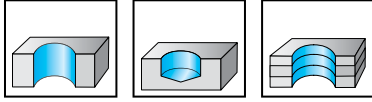
Foret hélicoïdal HSS avec cône morse, long

A4422

UFL®



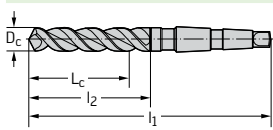
- Sans traitement à partir de 23,02 mm



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

B1

Outil de coupe



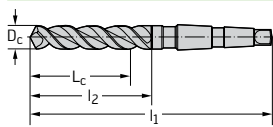
Morse taper

Désignation	D _c h8 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	MK
A4422-10	10	100	197	116	MK1 B
A4422-10.2	10,2	100	197	116	MK1 B
A4422-10.5	10,5	100	197	116	MK1 B
A4422-10.8	10,8	107	206	125	MK1 B
A4422-11	11	107	206	125	MK1 B
A4422-11.5	11,5	107	206	125	MK1 B
A4422-11.8	11,8	107	206	125	MK1 B
A4422-12	12	120	215	134	MK1 B
A4422-12.2	12,2	120	215	134	MK1 B
A4422-12.5	12,5	120	215	134	MK1 B
A4422-12.8	12,8	120	215	134	MK1 B
A4422-13	13	120	215	134	MK1 B
A4422-13.2	13,2	120	215	134	MK1 B
A4422-13.5	13,5	128	223	142	MK1 B
A4422-13.8	13,8	128	223	142	MK1 B
A4422-14	14	128	223	142	MK1 B
A4422-14.25	14,25	132	245	147	MK2 B
A4422-14.5	14,5	132	245	147	MK2 B
A4422-14.75	14,75	132	245	147	MK2 B
A4422-15	15	132	245	147	MK2 B
A4422-15.25	15,25	137	251	153	MK2 B
A4422-15.5	15,5	137	251	153	MK2 B
A4422-15.75	15,75	137	251	153	MK2 B
A4422-16	16	137	251	153	MK2 B
A4422-16.5	16,5	142	257	159	MK2 B
A4422-16.75	16,75	142	257	159	MK2 B
A4422-17	17	142	257	159	MK2 B
A4422-17.5	17,5	147	263	165	MK2 B
A4422-17.75	17,75	147	263	165	MK2 B
A4422-18	18	147	263	165	MK2 B
A4422-18.25	18,25	152	269	171	MK2 B
A4422-18.5	18,5	152	269	171	MK2 B
A4422-18.75	18,75	152	269	171	MK2 B
A4422-19	19	152	269	171	MK2 B
A4422-19.25	19,25	157	275	177	MK2 B
A4422-19.5	19,5	157	275	177	MK2 B

**WALTER
SELECT**

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

Outil de coupe



Morse taper

Désignation	D _c h8 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	MK
A4422-19.75	19,75	157	275	177	MK2 B
A4422-20	20	157	275	177	MK2 B
A4422-20.5	20,5	162	282	184	MK2 B
A4422-21	21	162	282	184	MK2 B
A4422-21.5	21,5	168	289	191	MK2 B
A4422-22	22	168	289	191	MK2 B
A4422-22.5	22,5	174	296	198	MK2 B
A4422-23	23	174	296	198	MK2 B
A4422-23.5	23,5	174	319	198	MK3 B
A4422-24	24	181	327	206	MK3 B
A4422-24.5	24,5	181	327	206	MK3 B
A4422-25	25	181	327	206	MK3 B
A4422-26	26	187	335	214	MK3 B
A4422-27	27	194	343	222	MK3 B
A4422-28	28	194	343	222	MK3 B
A4422-29	29	200	351	230	MK3 B
A4422-30	30	200	351	230	MK3 B
A4422-31	31	207	360	239	MK3 B

B1

**WALTER
SELECT**

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

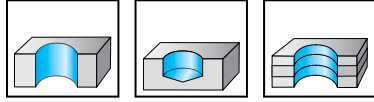
Foret HSS avec cône morse, extra-long

A4622

UFL®



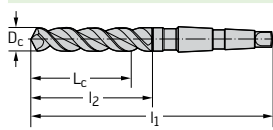
- Sans traitement à partir de 23,02 mm



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

B1

Outil de coupe

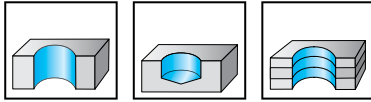


Morse taper

Désignation	D _c h8 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	MK
A4622-12	12	191	310	205	MK1 B
A4622-12.5	12,5	191	310	205	MK1 B
A4622-13	13	191	310	205	MK1 B
A4622-13.5	13,5	206	325	220	MK1 B
A4622-14	14	206	325	220	MK1 B
A4622-14.5	14,5	205	340	220	MK2 B
A4622-15	15	205	340	220	MK2 B
A4622-15.5	15,5	214	355	230	MK2 B
A4622-16	16	214	355	230	MK2 B
A4622-16.5	16,5	213	355	230	MK2 B
A4622-17	17	213	355	230	MK2 B
A4622-17.5	17,5	227	370	245	MK2 B
A4622-18	18	227	370	245	MK2 B
A4622-18.5	18,5	226	370	245	MK2 B
A4622-19	19	226	370	245	MK2 B
A4622-19.5	19,5	240	385	260	MK2 B
A4622-20	20	240	385	260	MK2 B
A4622-21	21	238	385	260	MK2 B
A4622-22	22	247	405	270	MK2 B
A4622-23	23	246	405	270	MK2 B
A4622-24	24	265	440	290	MK3 B
A4622-25	25	265	440	290	MK3 B
A4622-26	26	263	440	290	MK3 B
A4622-27	27	277	460	305	MK3 B
A4622-28	28	277	460	305	MK3 B
A4622-29	29	275	460	305	MK3 B
A4622-30	30	275	460	305	MK3 B

Foret HSS avec cône morse, extra-long A4611

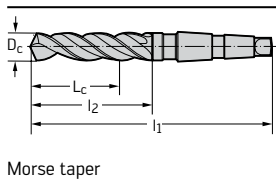
- Type N



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

B1

Outil de coupe		D _c h8 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	MK
 Morse taper	A4611-8	8	152	265	165	MK1 B
	A4611-9	9	160	275	175	MK1 B
	A4611-10	10	169	285	185	MK1 B
	A4611-10.5	10,5	169	285	185	MK1 B
	A4611-11	11	177	300	195	MK1 B
	A4611-11.5	11,5	177	300	195	MK1 B
	A4611-14	14	206	325	220	MK1 B
	A4611-15	15	205	340	220	MK2 B
	A4611-15.5	15,5	214	355	230	MK2 B
	A4611-16	16	214	355	230	MK2 B
	A4611-16.5	16,5	213	355	230	MK2 B
	A4611-17	17	213	355	230	MK2 B
	A4611-17.5	17,5	227	370	245	MK2 B
	A4611-18	18	227	370	245	MK2 B
	A4611-19	19	226	370	245	MK2 B
	A4611-19.5	19,5	240	385	260	MK2 B
	A4611-20	20	240	385	260	MK2 B
	A4611-20.5	20,5	238	385	260	MK2 B
	A4611-21	21	238	385	260	MK2 B
	A4611-21.5	21,5	247	405	270	MK2 B
A4611-22	22	247	405	270	MK2 B	
A4611-22.5	22,5	246	405	270	MK2 B	
A4611-23	23	246	405	270	MK2 B	
A4611-23.5	23,5	246	425	270	MK3 B	
A4611-24	24	265	440	290	MK3 B	
A4611-24.5	24,5	265	440	290	MK3 B	
A4611-25	25	265	440	290	MK3 B	
A4611-25.5	25,5	263	440	290	MK3 B	
A4611-26	26	263	440	290	MK3 B	
A4611-26.5	26,5	263	440	290	MK3 B	
A4611-27	27	277	460	305	MK3 B	
A4611-28	28	277	460	305	MK3 B	
A4611-29	29	275	460	305	MK3 B	
A4611-30	30	275	460	305	MK3 B	
A4611-31	31	288	480	320	MK3 B	
A4611-32	32	286	505	320	MK4 B	
A4611-33	33	286	505	320	MK4 B	
A4611-34	34	304	530	340	MK4 B	
A4611-35	35	304	530	340	MK4 B	
A4611-38	38	320	555	360	MK4 B	
A4611-39	39	320	555	360	MK4 B	
A4611-40	40	320	555	360	MK4 B	



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

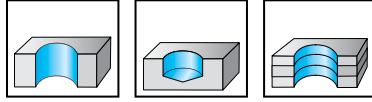
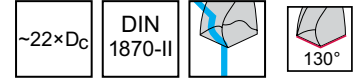
Foret HSS avec cône morse, extra-long

A4722

UFL®



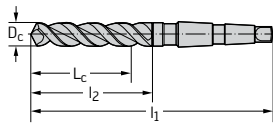
– Sans traitement à partir de 23,02 mm



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

B1

Outil de coupe



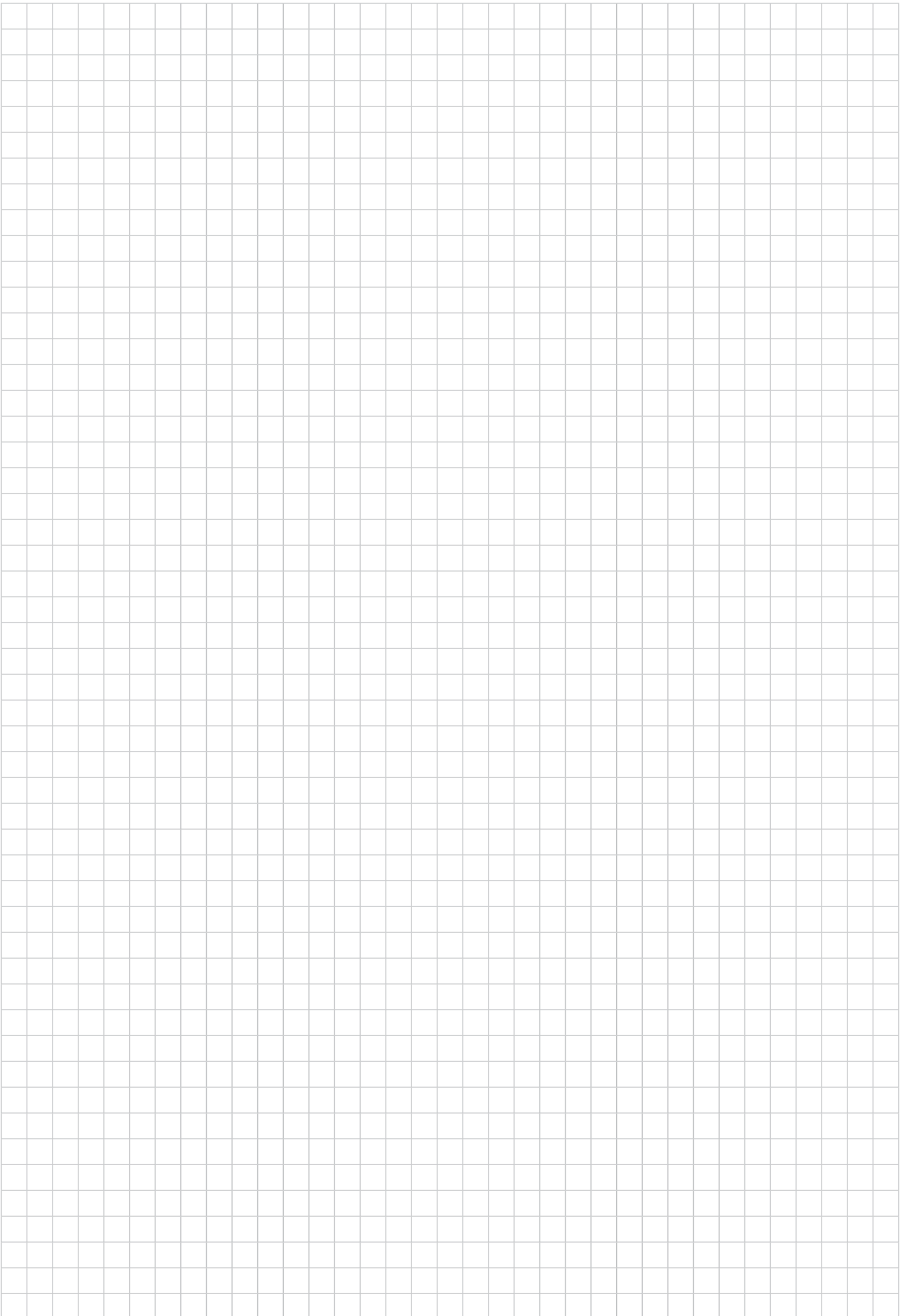
Morse taper

Désignation	D _c h8 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	MK
A4722-8	8	197	330	210	MK1 B
A4722-8.5	8,5	197	330	210	MK1 B
A4722-9	9	205	345	220	MK1 B
A4722-10	10	219	360	235	MK1 B
A4722-10.5	10,5	219	360	235	MK1 B
A4722-11	11	232	375	250	MK1 B
A4722-11.5	11,5	232	375	250	MK1 B
A4722-12	12	246	395	260	MK1 B
A4722-12.5	12,5	246	395	260	MK1 B
A4722-13	13	246	395	260	MK1 B
A4722-13.5	13,5	261	410	275	MK1 B
A4722-14	14	261	410	275	MK1 B
A4722-14.5	14,5	260	425	275	MK2 B
A4722-15	15	260	425	275	MK2 B
A4722-15.5	15,5	279	445	295	MK2 B
A4722-16	16	279	445	295	MK2 B
A4722-16.5	16,5	278	445	295	MK2 B
A4722-17	17	278	445	295	MK2 B
A4722-17.5	17,5	292	465	310	MK2 B
A4722-18	18	292	465	310	MK2 B
A4722-18.5	18,5	291	465	310	MK2 B
A4722-19	19	291	465	310	MK2 B
A4722-19.5	19,5	305	490	325	MK2 B
A4722-20	20	305	490	325	MK2 B
A4722-21	21	303	490	325	MK2 B
A4722-22	22	322	515	345	MK2 B
A4722-23	23	321	515	345	MK2 B
A4722-24	24	340	555	365	MK3 B
A4722-25	25	340	555	365	MK3 B
A4722-26	26	338	555	365	MK3 B
A4722-27	27	357	580	385	MK3 B
A4722-28	28	357	580	385	MK3 B
A4722-29	29	355	580	385	MK3 B
A4722-30	30	355	580	385	MK3 B
A4722-32	32	376	635	410	MK4 B
A4722-33	33	376	635	410	MK4 B
A4722-34	34	394	665	430	MK4 B
A4722-35	35	394	665	430	MK4 B
A4722-38	38	420	695	460	MK4 B
A4722-40	40	420	695	460	MK4 B

**WALTER
SELECT**

●● Application principale ● Autre application

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



B1

Forets à pointer NC en carbure monobloc et en HSS

Usinage					
Norme	Walter	Walter	Walter	Walter	Walter
Angle d'amorce	90°		120°		
Désignation	A1174	A1174C	A1114	A1114L	A1114S
Autres services					
Matériau de coupe	VHM	VHM	HSS	HSS	HSS
Revêtement / nuance	non revêtu	non revêtu	non revêtu	non revêtu	non revêtu
Queue	Queue cylindrique	Queue cylindrique	Queue cylindrique	Queue cylindrique	Queue cylindrique
Plage de Ø	3–20	3–20	4–20	4–12,7	2–25,4
P Acier			●●	●●	●●
M Acier inoxydable			●	●	●
K Fonte	●	●	●●	●●	●●
N Métaux non ferreux	●●	●●	●●	●●	●●
S Matériaux difficilement usinables	●●	●●	●	●	●
H Matériaux durs					
O Autres	●●	●●	●●	●●	●●
Page dans le catalogue	B 436	B 440	B 441	B 443	B 442
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	A1174	A1174C	A1114	A1114L	A1114S

Forets à pointer NC en carbure monobloc et en HSS

Usinage



Norme	Walter	Walter	Walter
-------	--------	--------	--------

Angle d'amorce		90°	
----------------	--	-----	--



Désignation	A1115	A1115L	A1115S
-------------	-------	--------	--------

Autres services

Matériau de coupe	HSS	HSS	HSS
-------------------	-----	-----	-----

Revêtement / nuance	non revêtu	non revêtu	non revêtu
---------------------	------------	------------	------------

Queue	Queue cylindrique	Queue cylindrique	Queue cylindrique
-------	-------------------	-------------------	-------------------

Plage de Ø	4–20	4–25,4	2–25,4
------------	------	--------	--------

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

Page dans le catalogue	B 437	B 439	B 438
------------------------	-------	-------	-------

Code QR

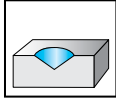
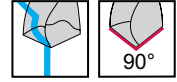


www.walter-tools.com/woc/	A1115	A1115L	A1115S
---------------------------	-------	--------	--------

Foret à pointer NC 90° en carbure monobloc

A1174

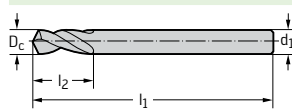
NC 90°



B1

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

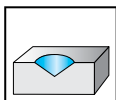
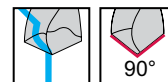
Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D _c h6 mm	D _c Inch/Nr	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ h6 mm
A1174-3	3		46	11	3
A1174-4	4		55	15	4
A1174-5	5		62	16	5
A1174-6	6		66	17	6
A1174-1/4IN	6,350	1/4"	70	18	6,35
A1174-8	8		79	22	8
A1174-3/8IN	9,525	3/8"	89	26	9,525
A1174-10	10		89	26	10
A1174-12	12		102	30	12
A1174-1/2IN	12,700	1/2"	102	30	12,7
A1174-16	16		115	34	16
A1174-20	20		131	40	20

Foret à pointer NC 90° en HSS A1115



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

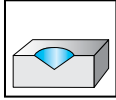
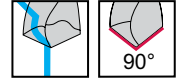
B1

Outil de coupe		D _c h8 mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ h8 mm
<p>Cylindrical shank</p>	Désignation				
	A1115-4	4	55	18	4
	A1115-5	5	62	21	5
	A1115-6	6	66	22	6
	A1115-8	8	79	30	8
	A1115-10	10	89	34	10
	A1115-12	12	102	41	12
	A1115-16	16	115	46	16
A1115-20	20	131	53	20	

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

Foret à pointer NC 90° en HSS

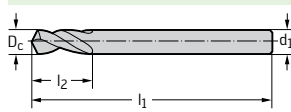
A1115S



B1

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

Outil de coupe

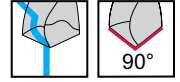
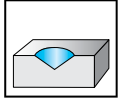


Cylindrical shank

Désignation	D _c h8 mm	D _c Inch/Nr	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ h8 mm
A1115S-2	2		40	8	2
A1115S-3	3		50	10	3
A1115S-4	4		52	12	4
A1115S-5	5		60	15	5
A1115S-6	6		66	20	6
A1115S-1/4IN	6,350	1/4"	66	20	6,35
A1115S-8	8		79	25	8
A1115S-3/8IN	9,525	3/8"	89	25	9,525
A1115S-10	10		89	25	10
A1115S-12	12		102	30	12
A1115S-1/2IN	12,700	1/2"	102	35	12,7
A1115S-14	14		115	35	14
A1115S-5/8IN	15,875	5/8"	115	35	15,875
A1115S-16	16		115	35	16
A1115S-18	18		130	40	18
A1115S-3/4IN	19,050	3/4"	131	40	19,05
A1115S-20	20		131	40	20
A1115S-1IN	25,400	1.0"	138	45	25,4

Foret à pointer NC 90° en HSS

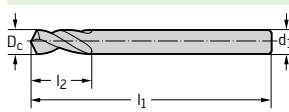
A1115L



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

B1

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D _c h8 mm	D _c Inch/Nr	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ h8 mm
A1115L-4	4		100	12	4
A1115L-5	5		120	15	5
A1115L-6	6		140	20	6
A1115L-1/4IN	6,350	1/4"	140	20	6,35
A1115L-8	8		140	25	8
A1115L-3/8IN	9,525	3/8"	170	25	9,525
A1115L-10	10		170	25	10
A1115L-12	12		170	30	12
A1115L-1/2IN	12,700	1/2"	170	30	12,7
A1115L-5/8IN	15,875	5/8"	200	35	15,875
A1115L-3/4IN	19,050	3/4"	200	40	19,05
A1115L-20	20		200	40	20
A1115L-1IN	25,400	1.0"	200	40	25,4

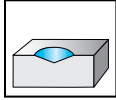
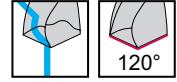
**WALTER
SELECT**

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

Foret à pointer NC 120° en carbure monobloc

A1174C

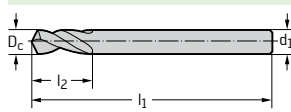
NC 120°



B1

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

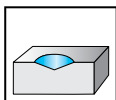
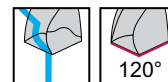
Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D _c h6 mm	D _c Inch/Nr	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ h6 mm
A1174C-3	3		46	11	3
A1174C-4	4		55	15	4
A1174C-5	5		62	16	5
A1174C-6	6		66	17	6
A1174C-1/4IN	6,350	1/4"	70	18	6,35
A1174C-8	8		79	22	8
A1174C-3/8IN	9,525	3/8"	89	26	9,525
A1174C-10	10		89	26	10
A1174C-12	12		102	30	12
A1174C-1/2IN	12,700	1/2"	102	30	12,7
A1174C-16	16		115	34	16
A1174C-20	20		131	40	20

Foret à pointer NC 120° en HSS A1114



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

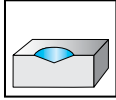
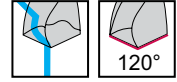
B1

Outil de coupe		D _c h8 mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ h8 mm
<p>Cylindrical shank</p>	Désignation				
	A1114-4	4	55	18	4
	A1114-5	5	62	21	5
	A1114-6	6	66	22	6
	A1114-8	8	79	30	8
	A1114-10	10	89	34	10
	A1114-12	12	102	41	12
	A1114-16	16	115	46	16
A1114-20	20	131	53	20	

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

Foret à pointer NC 120° en HSS

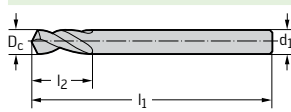
A1114S



B1

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

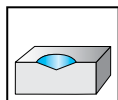
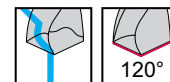
Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D _c h8 mm	D _c Inch/Nr	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ h8 mm
A1114S-2	2		40	8	2
A1114S-3	3		50	10	3
A1114S-4	4		52	12	4
A1114S-5	5		60	15	5
A1114S-6	6		66	20	6
A1114S-1/4IN	6,350	1/4"	66	20	6,35
A1114S-8	8		79	25	8
A1114S-3/8IN	9,525	3/8"	89	25	9,525
A1114S-10	10		89	25	10
A1114S-12	12		102	30	12
A1114S-1/2IN	12,700	1/2"	102	35	12,7
A1114S-14	14		115	35	14
A1114S-5/8IN	15,875	5/8"	115	35	15,875
A1114S-3/4IN	19,050	3/4"	131	40	19,05
A1114S-1IN	25,400	1.0"	138	45	25,4

Foret à pointer NC 120° en HSS A1114L



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

B1

Outil de coupe		D _c h8 mm	D _c Inch/Nr	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ h8 mm
<p>Cylindrical shank</p>	A1114L-4	4		100	12	4
	A1114L-5	5		120	15	5
	A1114L-6	6		140	20	6
	A1114L-1/4IN	6,350	1/4"	140	20	6,35
	A1114L-8	8		140	25	8
	A1114L-3/8IN	9,525	3/8"	170	25	9,525
	A1114L-10	10		170	25	10
	A1114L-12	12		170	30	12
	A1114L-1/2IN	12,700	1/2"	170	30	12,7

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

Forets à centrer en carbure monobloc et HSS

Usinage



Forme	A	A	A	A	A
-------	---	---	---	---	---

B1



Désignation	K1161XPL	K1161	K1911	K1811	K1411S
Norme	DIN 333-A	DIN 333-A	B.S. 328	ANSI B94.11	Walter
Matériau de coupe	VHM	VHM	HSS	HSS	HSS
Revêtement / nuance	XPL	non revêtu	non revêtu	non revêtu	non revêtu
Queue	Queue cylindrique	Queue cylindrique	Queue cylindrique	Queue cylindrique	Queue cylindrique
Plage de Ø	0,5–6,3	0,5–6,3	1,191–7,938	0,635–7,938	0,75–5
P Acier	●●	●●	●●	●●	●●
M Acier inoxydable	●●	●●	●●	●●	●●
K Fonte	●●	●●	●●	●●	●●
N Métaux non ferreux	●●	●●	●●	●●	●●
S Matériaux difficilement usinables	●●	●●	●●	●●	●●
H Matériaux durs	●●	●			
O Autres	●●	●●	●●	●●	●●
Page dans le catalogue	B 448	B 448	B 457	B 456	B 453
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	K1161XPL	K1161	K1911	K1811	K1411S

Forets à centrer en carbure monobloc et HSS

Usinage					
Forme	A	A	R	A	B



Désignation	K1411M	K1411L	K1313	K1311	K1215
Norme	Walter	Walter	Walter	Walter	DIN 333-B
Matériau de coupe	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS
Revêtement / nuance	non revêtu	non revêtu	non revêtu	non revêtu	non revêtu
Queue	Queue cylindrique	Queue cylindrique	Queue cylindrique	Queue cylindrique	Queue cylindrique
Plage de Ø	0,75-4	2-4	1-4	0,63-6	1-10
P Acier	●●	●●	●●	●●	●●
M Acier inoxydable	●●	●●	●●	●●	●●
K Fonte	●●	●●	●●	●●	●●
N Métaux non ferreux	●●	●●	●●	●●	●●
S Matériaux difficilement usinables	●●	●●	●●	●●	●●
H Matériaux durs					
O Autres	●●	●●	●●	●●	●●
Page dans le catalogue	B 454	B 455	B 461	B 452	B 458
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	K1411M	K1411L	K1313	K1311	K1215

B1

Forets à centrer en carbure monobloc et HSS

Usinage					
Forme	A	R	R	R	A

B1



Désignation	K1131	K1114	K1113TIN	K1113	K1112
Norme	DIN 333-A	DIN 333-R	DIN 333-R	DIN 333-R	DIN 333-A
Matériau de coupe	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS
Revêtement / nuance	non revêtu	non revêtu	TIN	non revêtu	non revêtu
Queue	Queue cylindrique	Queue cylindrique avec méplat	Queue cylindrique	Queue cylindrique	Queue cylindrique avec méplat
Plage de Ø	0,5-6,3	2-5	1-5	0,5-10	1,6-5
P Acier	●●	●●	●●	●●	●●
M Acier inoxydable	●●	●●	●●	●●	●●
K Fonte	●●	●●	●●	●●	●●
N Métaux non ferreux	●●	●●	●●	●●	●●
S Matériaux difficilement usinables	●●	●●	●●	●●	●●
H Matériaux durs					
O Autres	●●	●●	●●	●●	●●
Page dans le catalogue	B 451	B 460	B 459	B 459	B 450
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	K1131	K1114	K1113TIN	K1113	K1112

Forets à centrer en carbure monobloc et HSS

Usinage



Forme

A

A



Désignation

K1111TIN

K1111

Norme

DIN 333-A

DIN 333-A

Matériau de coupe

HSS

HSS

Revêtement / nuance

TIN

non revêtu

Queue

Queue cylindrique

Queue cylindrique

Plage de Ø

1-5

0,5-12,5

P Acier

●●

●●

M Acier inoxydable

●●

●●

K Fonte

●●

●●

N Métaux non ferreux

●●

●●

S Matériaux difficilement usinables

●●

●●

H Matériaux durs

O Autres

●●

●●

Page dans le catalogue

B 449

B 449

Code QR



www.walter-tools.com/woc/

K1111TIN

K1111

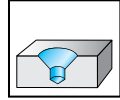
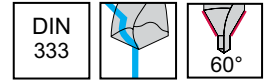
B1

forets à centrer en carbure monobloc

K1161XPL / K1161



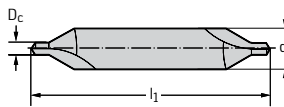
- Pour des surfaces de roulement droites conformes à la norme DIN 332 A
 - Forme A



B1

	P	M	K	N	S	H	O
XPL	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
non revêtu	●●	●●	●●	●●	●●	●	●●

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D _c k12 mm	l ₁ mm	d ₁ h9 mm
K1161XPL-0.5	0,5	25	3,15
K1161XPL-0.8	0,8	25	3,15
K1161XPL-1	1	31,5	3,15
K1161XPL-1.25	1,25	31,5	3,15
K1161XPL-1.6	1,6	35,5	4
K1161XPL-2	2	40	5
K1161XPL-2.5	2,5	45	6,3
K1161XPL-3.15	3,15	50	8
K1161XPL-4	4	56	10
K1161XPL-5	5	63	12,5
K1161XPL-6.3	6,3	71	16
K1161-0.5	0,5	25	3,15
K1161-0.8	0,8	25	3,15
K1161-1	1	31,5	3,15
K1161-1.25	1,25	31,5	3,15
K1161-1.6	1,6	35,5	4
K1161-2	2	40	5
K1161-2.5	2,5	45	6,3
K1161-3.15	3,15	50	8
K1161-4	4	56	10
K1161-5	5	63	12,5
K1161-6.3	6,3	71	16

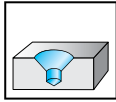
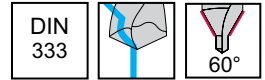
 D_c 0,5 / 0,8 mm, d'un côté

Foret à centrer en HSS

K1111TIN / K1111



- Pour des surfaces de roulement droites conformes à la norme DIN 332 A
 - Forme A



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●●	●●	●●	●●	●●		●●
non revêtu	●●	●●	●●	●●	●●		●●

B1

Outil de coupe		D _c k12 mm	l ₁ mm	d ₁ h9 mm
<p>Cylindrical shank</p>	Désignation			
	K1111TIN-1	1	31,5	3,15
	K1111TIN-1.25	1,25	31,5	3,15
	K1111TIN-1.6	1,6	35,5	4
	K1111TIN-2	2	40	5
	K1111TIN-2.5	2,5	45	6,3
	K1111TIN-3.15	3,15	50	8
	K1111TIN-4	4	56	10
	K1111TIN-5	5	63	12,5
	K1111-0.5	0,5	25	3,15
	K1111-0.8	0,8	25	3,15
	K1111-1	1	31,5	3,15
	K1111-1.25	1,25	31,5	3,15
	K1111-1.6	1,6	35,5	4
	K1111-2	2	40	5
	K1111-2.5	2,5	45	6,3
	K1111-3.15	3,15	50	8
	K1111-4	4	56	10
	K1111-5	5	63	12,5
	K1111-6.3	6,3	71	16
K1111-8	8	80	20	
K1111-10	10	100	25	
K1111-12.5	12,5	125	31,5	

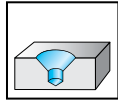
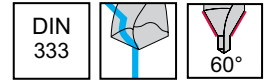
D_c 0,5 / 0,8 mm, d'un côté

Foret à centrer en HSS

K1112



- Pour des surfaces de roulement droites conformes à la norme DIN 332 A
- Forme A mit méplat



B1

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

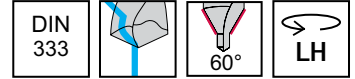
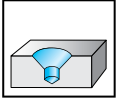
Outil de coupe

	Désignation	D _c k12 mm	l ₁ mm	d ₁ h9 mm
<p>Cylindrical shank with flat</p>	K1112-1.6	1,6	35,5	4
	K1112-2	2	40	5
	K1112-2.5	2,5	45	6,3
	K1112-3.15	3,15	50	8
	K1112-4	4	56	10
	K1112-5	5	63	12,5

Foret à centrer HSS, à gauche K1131

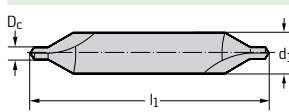


- Pour des surfaces de roulement droites conformes à la norme DIN 332 A
- Forme A



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

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D _c k12 mm	l ₁ mm	d ₁ h9 mm
K1131-0.5	0,5	25	3,15
K1131-0.8	0,8	25	3,15
K1131-1	1	31,5	3,15
K1131-1.25	1,25	31,5	3,15
K1131-1.6	1,6	35,5	4
K1131-2	2	40	5
K1131-2.5	2,5	45	6,3
K1131-3.15	3,15	50	8
K1131-4	4	56	10
K1131-5	5	63	12,5
K1131-6.3	6,3	71	16

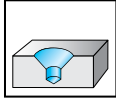
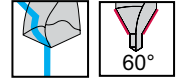
D_c 0,5 / 0,8 mm, d'un côté

Foret à centrer en HSS

K1311



- Pour des surfaces de roulement droites conformes à la norme DIN 332 A
 - Forme A



B1

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

Outil de coupe

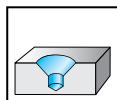
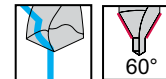
	Désignation	D _c k12 mm	l ₁ mm	d ₁ h9 mm
<p>Cylindrical shank</p>	K1311-0.63	0,63	20	3,15
	K1311-0.75	0,75	35	3,5
	K1311-1	1	31,5	4
	K1311-1.5	1,5	40	5
	K1311-1.6	1,6	40	5
	K1311-2	2	45	6
	K1311-2.5	2,5	50	8
	K1311-3	3	56	10
	K1311-3.15	3,15	56	10
	K1311-4	4	66	12
	K1311-5	5	78	14
	K1311-6	6	90	18

D_c 0,63 mm, d'un côté

Foret à centrer HSS, extra-long K1411S



- Pour des surfaces de roulement droites conformes à la norme DIN 332 A
- Forme A



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

B1

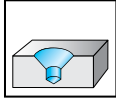
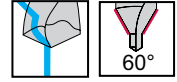
Outil de coupe		D_c k12 mm	l_1 mm	d_1 h9 mm
<p>Cylindrical shank</p>	Désignation			
	K1411S-0.75X3.5	0,75	60	3,5
	K1411S-1X4	1	60	4
	K1411S-1.5X5	1,5	60	5
	K1411S-2X6	2	80	6
	K1411S-2.5X8	2,5	80	8
	K1411S-3X8	3	80	8
	K1411S-4X10	4	100	10
K1411S-5X14	5	120	14	

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

Foret à centrer HSS, extra-long K1411M



- Pour des surfaces de roulement droites conformes à la norme DIN 332 A
- Forme A



B1

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

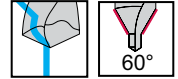
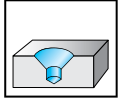
Outil de coupe

	Désignation	D _c k12 mm	l ₁ mm	d ₁ h9 mm
<p>Cylindrical shank</p>	K1411M-0.75X3.5	0,75	120	3,5
	K1411M-1X4	1	120	4
	K1411M-1.5X5	1,5	120	5
	K1411M-2X6	2	120	6
	K1411M-2.5X8	2,5	120	8
	K1411M-3X8	3	120	8
	K1411M-4X10	4	120	10

Foret à centrer HSS, extra-long K1411L



- Pour des surfaces de roulement droites conformes à la norme DIN 332 A
- Forme A



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

B1

Outil de coupe		D_c k12 mm	l_1 mm	d_1 h9 mm
	Désignation			
	K1411L-2X5	2	200	5
	K1411L-2.5X6.3	2,5	200	6,3
	K1411L-3.15X8	3,15	200	8
	K1411L-4X10	4	200	10

Cylindrical shank

**WALTER
SELECT**

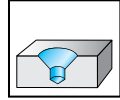
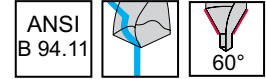
●● Application principale ● Autre application
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹️

Foret à centrer en HSS

K1811



- Pour des surfaces de roulement droites conformes à la norme DIN 332 A
 - Forme A



B1

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

Outil de coupe

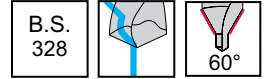
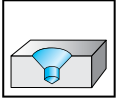
	Désignation	Taille	D _c k12 mm	D _c Inch/Nr	l ₁ mm	d ₁ h9 mm
<p>Cylindrical shank</p>	K1811-N0.00	NR. 00	0,635	1/8"	31	3,175
	K1811-N0.0	NR. 0	0,794	1/8"	31	3,175
	K1811-N01	NR. 1	1,191	1/8"	31,8	3,175
	K1811-N02	NR. 2	1,984	3/16"	47,6	4,763
	K1811-N03	NR. 3	2,778	1/4"	50,8	6,35
	K1811-N04	NR. 4	3,175	5/16"	54	7,938
	K1811-N05	NR. 5	4,763	7/16"	69,9	11,113
	K1811-N06	NR. 6	5,556	1/2"	76,2	12,7
	K1811-N07	NR. 7	6,35	5/8"	82,6	15,875
	K1811-N08	NR. 8	7,938	3/4"	88,9	19,05

Foret à centrer en HSS

K1911



- Pour des surfaces de roulement droites conformes à la norme DIN 332 A
 - Forme A



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

Outil de coupe

	Désignation	Taille	D _c k12 mm	D _c Inch/Nr	l ₁ mm	d ₁ h9 mm
<p>Cylindrical shank</p>	K1911-BS1	B.S. 1	1,191	1/8"	38,1	3,175
	K1911-BS2	B.S. 2	1,588	3/16"	44,5	4,763
	K1911-BS3	B.S. 3	2,381	1/4"	50,8	6,35
	K1911-BS4	B.S. 4	3,175	5/16"	57,2	7,938
	K1911-BS5	B.S. 5	4,763	7/16"	63,5	11,113
	K1911-BS6	B.S. 6	6,35	5/8"	76,2	15,875
	K1911-BS7	B.S. 7	7,938	3/4"	88,9	19,05

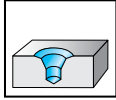
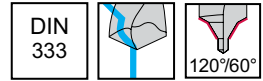
B1

Foret à centrer en HSS

K1215



- Forme B



B1

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

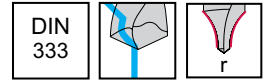
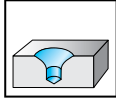
Outil de coupe		D_c k12 mm	l_1 mm	d_1 h9 mm
<p>Cylindrical shank</p>	Désignation			
	K1215-1	1	31,5	4
	K1215-1.25	1,25	31,5	5
	K1215-1.6	1,6	35,5	6,3
	K1215-2	2	40	8
	K1215-2.5	2,5	45	10
	K1215-3.15	3,15	50	11,2
	K1215-4	4	56	14
	K1215-5	5	63	18
	K1215-6.3	6,3	71	20
	K1215-8	8	80	25
	K1215-10	10	100	31,5

Foret à centrer en HSS

K1113TIN / K1113

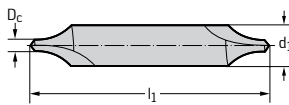


- Forme R



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●●	●●	●●	●●	●●		●●
non revêtu	●●	●●	●●	●●	●●		●●

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D _c k12 mm	l ₁ mm	d ₁ h9 mm
K1113TIN-1	1	31,5	3,15
K1113TIN-1.25	1,25	31,5	3,15
K1113TIN-1.6	1,6	35,5	4
K1113TIN-2	2	40	5
K1113TIN-2.5	2,5	45	6,3
K1113TIN-3.15	3,15	50	8
K1113TIN-4	4	56	10
K1113TIN-5	5	63	12,5
K1113-0.5	0,5	25	3,15
K1113-0.8	0,8	25	3,15
K1113-1	1	31,5	3,15
K1113-1.25	1,25	31,5	3,15
K1113-1.6	1,6	35,5	4
K1113-2	2	40	5
K1113-2.5	2,5	45	6,3
K1113-3.15	3,15	50	8
K1113-4	4	56	10
K1113-5	5	63	12,5
K1113-6.3	6,3	71	16
K1113-8	8	80	20
K1113-10	10	100	25

D_c 0,5 / 0,8 mm, d'un côté

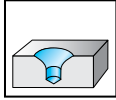
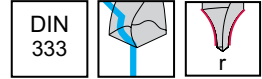
B1

Foret à centrer en HSS

K1114



– Forme R avec méplat



B1

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

Outil de coupe

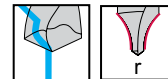
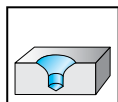
	Désignation	D _c k12 mm	l ₁ mm	d ₁ h9 mm
<p>Cylindrical shank with flat</p>	K1114-2	2	40	5
	K1114-2.5	2,5	45	6,3
	K1114-3.15	3,15	50	8
	K1114-4	4	56	10
	K1114-5	5	63	12,5

Foret à centrer en HSS

K1313



- Forme R



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

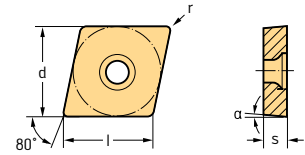
B1

Outil de coupe		D _c k12 mm	l ₁ mm	d ₁ h9 mm
<p>Cylindrical shank</p>	Désignation			
	K1313-1	1	31,5	4
	K1313-1.5	1,5	40	5
	K1313-2	2	45	6
	K1313-2.5	2,5	50	8
	K1313-3	3	56	10
	K1313-4	4	66	12

Plaquettes de tournage Rhombiques positives 80°

CCGT / CCMT

Tiger-tec® Gold



Plaquettes amovibles

Désignation	l mm	r mm	r mm	P						M					K				N		S				
				HC						HC					HC				HC	HW	HC				
				WKP01G	WPP10G	WXM15	WPP20S	WMP20S	WTP35	WEP10C	WSM01	WSM10S	WXM15	WMP20S	WSM20S	WSM30S	WKP01G	WKK10S	WAK15	WXM15	WKK20S	WN10	WN10	WSM01	WSM10S
CCGT060202-X5	6,45	0,2			☺	☺	☺			☺					☺	☺	☺								
CCGT060204-X5	6,45	0,4			☺	☺	☺			☺					☺	☺	☺								
CCGT060202-X15	6,45	0,2			☺	☺	☺			☺					☺	☺	☺								
CCGT060204-X15	6,45	0,4			☺	☺	☺			☺					☺	☺	☺								
CCGT060201-FN2	6,45		0,1																☺						
CCGT060202-FN2	6,45		0,2																☺	☺					
CCGT060204-FN2	6,45		0,4																☺	☺					
CCGT09T301-FN2	9,67		0,1																☺						
CCGT09T302-FN2	9,67		0,2																☺	☺					
CCGT09T304-FN2	9,67		0,4																☺	☺					
CCGT09T308-FN2	9,67		0,8																☺	☺					
CCGT120404-FN2	12,9		0,4																☺	☺					
CCGT120408-FN2	12,9		0,8																☺	☺					
CCGT060201-FM2	6,45		0,1																					☺	
CCGT060202-FM2	6,45		0,2						☺															☺	☺
CCGT060204-FM2	6,45		0,4						☺															☺	☺
CCGT09T301-FM2	9,67		0,1																					☺	☺
CCGT09T302-FM2	9,67		0,2						☺															☺	☺
CCGT09T304-FM2	9,67		0,4						☺	☺														☺	☺
CCGT09T308-FM2	9,67		0,8						☺	☺														☺	☺
CCGT120404-FM2	12,9		0,4																					☺	☺
CCGT120408-FM2	12,9		0,8																					☺	☺
CCGT060201M-FP2	6,45		0,07																						
CCGT060202M-FP2	6,45		0,17																						
CCGT060204M-FP2	6,45		0,37																						
CCGT09T301M-FP2	9,67		0,07																						
CCGT09T302M-FP2	9,67		0,17																						
CCGT09T304M-FP2	9,67		0,37																						
CCGT09T308M-FP2	9,67		0,77																						
CCMT060202-FP4	6,45		0,2	☺	☺	☺		☺						☺											
CCMT060204-FP4	6,45		0,4	☺	☺	☺		☺						☺											
CCMT060208-FP4	6,45		0,8	☺	☺	☺		☺						☺											
CCMT09T302-FP4	9,67		0,2	☺	☺	☺		☺						☺											
CCMT09T304-FP4	9,67		0,4	☺	☺	☺		☺						☺											
CCMT09T308-FP4	9,67		0,8	☺	☺	☺		☺						☺											
CCMT120404-FP4	12,9		0,4	☺	☺	☺		☺						☺											
CCMT120408-FP4	12,9		0,8	☺	☺	☺		☺						☺											
CCGT060201-MN2	6,45		0,1																☺	☺					
CCGT060202-MN2	6,45		0,2						☺										☺	☺	☺				
CCGT060204-MN2	6,45		0,4						☺										☺	☺	☺	☺			
CCGT09T301-MN2	9,67		0,1																☺	☺					
CCGT09T302-MN2	9,67		0,2						☺										☺	☺	☺				
CCGT09T304-MN2	9,67		0,4						☺										☺	☺	☺	☺			

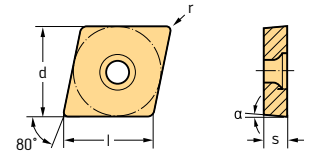
Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WAK15: CCGT060202-X5 WAK15

HC = carbure revêtu
HE = cermet revêtu
HW = carbure non revêtu

Plaquettes de tournage Rhombiques positives 80°

CCGT / CCMT

Tiger-tec®
Gold



Plaquettes amovibles

Désignation	l mm	r mm	r mm	P						M					K				N		S					
				HC						HE					HC					HC		HW		HC		
				WKP01G	WPP10G	WXM15	WPP20G	WMP20S	WTP35	WEP10C	WSM01	WSM10S	WXM15	WMP20S	WSM20S	WSM30S	WKP01G	WKK10S	WAK15	WXM15	WKK20S	WNN10	WN10	WSM01	WSM10S	WSM20S
CCGT09T308-MN2	9,67		0,8																							
CCGT120402-MN2	12,9		0,2																							
CCGT120404-MN2	12,9		0,4																							
CCGT120408-MN2	12,9		0,8																							
CCMT060202-FM4	6,45		0,2																							
CCMT060204-FM4	6,45		0,4																							
CCMT060208-FM4	6,45		0,8																							
CCMT09T302-FM4	9,67		0,2																							
CCMT09T304-FM4	9,67		0,4																							
CCMT09T308-FM4	9,67		0,8																							
CCMT120404-FM4	12,9		0,4																							
CCMT120408-FM4	12,9		0,8																							
CCMT060204-FP6	6,45		0,4																							
CCMT060208-FP6	6,45		0,8																							
CCMT09T304-FP6	9,67		0,4																							
CCMT09T308-FP6	9,67		0,8																							
CCMT120404-FP6	12,9		0,4																							
CCMT120408-FP6	12,9		0,8																							
CCMT060204-FK6	6,45		0,4																							
CCMT060208-FK6	6,45		0,8																							
CCMT09T304-FK6	9,67		0,4																							
CCMT09T308-FK6	9,67		0,8																							
CCMT120404-FK6	12,9		0,4																							
CCMT120408-FK6	12,9		0,8																							
CCMT060204-FM6	6,45		0,4																							
CCMT060208-FM6	6,45		0,8																							
CCMT09T304-FM6	9,67		0,4																							
CCMT09T308-FM6	9,67		0,8																							
CCMT120408-FM6	12,9		0,8																							

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WAK15: CCGT060202-X5 WAK15

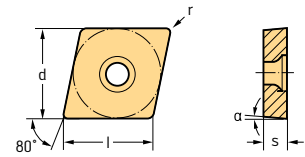
HC = carbure revêtu
HE = cermet revêtu
HW = carbure non revêtu

Rhombiques positives 80°

CPGT / CPMT / CCMT

Tiger-tec®

Gold



Plaquettes amovibles

Désignation	l mm	r mm	r mm	P					M				K		N	S	
				HC					HC				HC		HW	HC	
				WPP10G	WXM15	WPP20G	WMP20S	WTP35	WEP10C	WSM01	WXM15	WMP20S	WSM20S	WAK15	WXM15	WK1	WSM01
CPGT050202-X5	5,65	0,2		☺							☺	☺					
CPGT050204-X5	5,65	0,4		☺							☺	☺					
CPGT050202-X15	5,65	0,2		☺							☺	☺					
CPGT050204-X15	5,65	0,4		☺							☺	☺					
CPGT050204-X25	5,65	0,4												☺			
CPMT050204-FM4	5,64		0,4													☺	
CPMT060204-FM4	6,45		0,4													☺	
CPMT09T304-FM4	9,67		0,4													☺	
CPMT09T308-FM4	9,67		0,8													☺	
CPGT050202M-FP2	5,64		0,17					☺									
CPGT050204M-FP2	5,64		0,37					☺									
CPMT050204-FP4	5,64		0,4	☺													
CPMT060204-FP4	6,45		0,4	☺													
CPMT09T304-FP4	9,67		0,4	☺													
CPMT09T308-FP4	9,67		0,8	☺													
CCMT060204-FP6	6,45		0,4	☺	☺												
CCMT060208-FP6	6,45		0,8		☺												
CCMT09T304-FP6	9,67		0,4	☺	☺												
CCMT09T308-FP6	9,67		0,8	☺	☺												
CCMT120404-FP6	12,9		0,4		☺												
CCMT120408-FP6	12,9		0,8		☺												
CPGT050204-MM4	5,64		0,4								☺					☺	
CPGT060201-MM4	6,45		0,1							☺						☺	
CPGT060202-MM4	6,45		0,2							☺						☺	
CPGT060204-MM4	6,45		0,4							☺						☺	
CPGT060208-MM4	6,45		0,8							☺	☺					☺	
CPGT09T301-MM4	9,67		0,1							☺						☺	
CPGT09T304-MM4	9,67		0,4							☺						☺	
CPGT09T308-MM4	9,67		0,8							☺						☺	

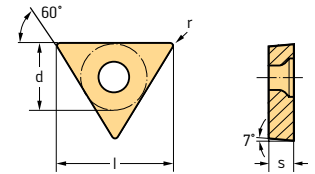
Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WAK15: CPGT050202-X5 WAK15

HC = carbure revêtu
HE = cermet revêtu
HW = carbure non revêtu

Plaquettes de tournage A trois pans positives 60°

TCGT / TCMT

Tiger-tec® Gold



Plaquettes amovibles

Désignation	l mm	r mm	P					M					K			N		S			
			HC				HE	HC				HC	HW	HC		HC		HC			
			WKP01G	WPP10G	WPP20G	WMP20S	WEP10C	WSM01	WSM10S	WMP20S	WSM20S	WSM21	WSM30S	WKP01G	WNN10	WN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM21	WSM30S
TCGT06T101-FN2	6,87	0,1																			
TCGT06T102-FN2	6,87	0,2																			
TCGT06T104-FN2	6,87	0,4																			
TCGT090202-FN2	9,62	0,2																			
TCGT090204-FN2	9,62	0,4																			
TCGT110202-FN2	11	0,2																			
TCGT110204-FN2	11	0,4																			
TCGT16T304-FN2	16,5	0,4																			
TCGT16T308-FN2	16,5	0,8																			
TCGT06T101-FM2	6,87	0,1																			
TCGT06T102-FM2	6,87	0,2																			
TCGT06T104-FM2	6,87	0,4																			
TCGT090202-FM2	9,62	0,2																			
TCGT090204-FM2	9,62	0,4																			
TCGT110201-FM2	11	0,1																			
TCGT110202-FM2	11	0,2																			
TCGT110204-FM2	11	0,4																			
TCGT16T302-FM2	16,5	0,2																			
TCGT16T304-FM2	16,5	0,4																			
TCGT16T308-FM2	16,5	0,8																			
TCMT06T102-FM4	6,87	0,2																			
TCMT06T104-FM4	6,87	0,4																			
TCMT090202-FM4	9,62	0,2																			
TCMT090204-FM4	9,62	0,4																			
TCMT090208-FM4	9,62	0,8																			
TCMT110202-FM4	11	0,2																			
TCMT110204-FM4	11	0,4																			
TCMT110208-FM4	11	0,8																			
TCMT16T302-FM4	16,5	0,2																			
TCMT16T304-FM4	16,5	0,4																			
TCMT16T308-FM4	16,5	0,8																			
TCGT06T104M-FP2	6,87	0,37																			
TCGT090204M-FP2	9,62	0,37																			
TCGT110202M-FP2	11	0,17																			
TCGT110204M-FP2	11	0,37																			
TCMT06T102-FP4	6,87	0,2																			
TCMT06T104-FP4	6,87	0,4																			
TCMT090202-FP4	9,62	0,2																			
TCMT090204-FP4	9,62	0,4																			
TCMT090208-FP4	9,62	0,8																			
TCMT110202-FP4	11	0,2																			
TCMT110204-FP4	11	0,4																			
TCMT110208-FP4	11	0,8																			

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
 Exemple de commande pour la nuance WNN10: TCGT06T101-FN2 WNN10

HC = carbure revêtu
 HE = cermet revêtu
 HW = carbure non revêtu

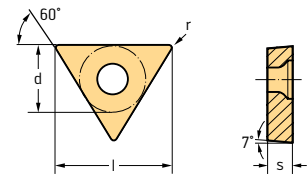
WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = ☹ → défavorables = ☹☹

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

Plaquettes de tournage A trois pans positives 60°

TCGT / TCMT

**Tiger-tec®
Gold**



Plaquettes amovibles

Désignation	l mm	r mm	P						M					K			N			S				
			WKP01G	WPP10G	WPP20G	WMP20S	WEP10C	HE	WSM01	WSM10S	WMP20S	WSM20S	WSM21	WSM30S	HC	HC	HW	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM21	WSM30S		
TCMT16T302-FP4	16,5	0,2																						
	TCMT16T304-FP4	16,5	0,4	☺	☺	☺								☺										
	TCMT16T308-FP4	16,5	0,8	☺	☺	☺	☺																	
TCMT110204-FP6	11	0,4																						
	TCMT110208-FP6	11	0,8																					
	TCMT16T304-FP6	16,5	0,4																					
	TCMT16T308-FP6	16,5	0,8																					
TCGT110201-MN2	11	0,1																						
	TCGT110202-MN2	11	0,2																					
	TCGT110204-MN2	11	0,4																					
	TCGT16T302-MN2	16,5	0,2																					
	TCGT16T304-MN2	16,5	0,4																					
	TCGT16T308-MN2	16,5	0,8																					

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WNN10: TCGT06T101-FN2 WNN10

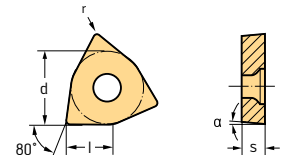
HC = carbure revêtu
HE = cermet revêtu
HW = carbure non revêtu

B2

Plaquettes de tournage Trigones positives 80°

WCGT / WCMT / WCMW

Tiger-tec® Gold



Plaquettes amovibles

Désignation	Nombre d'arêtes de coupe	l mm	r mm	r mm	P				M			K		N				S			H			
					WPP10G	WXM15	WPP20G	WTP35	WXM15	WSM20S	WSM21	WSM30S	WAK15	WXM15	WCB80	HC	HW	DP	WSM20S	WSM21	WSM30S	WCB50	WCB80	
WCGT020102-X5		2,7	0,2																					
	WCGT020104-X5	2,7	0,4		☺	☺	☺	☺																
	WCGT030202-X5	3,5	0,2		☺	☺	☺	☺																
	WCGT030204-X5	3,5	0,4		☺	☺	☺	☺																
	WCGT040202-X5	4,3	0,2																					
	WCGT040204-X5	4,3	0,4		☺	☺	☺	☺																
	WCGT050304-X5	5,43	0,4		☺	☺	☺	☺																

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WAK15: WCGT020102-X5 WAK15

HC = carbure revêtu
BH = CBN à haute teneur en CBN
HW = carbure non revêtu
DP = diamant polycristallin

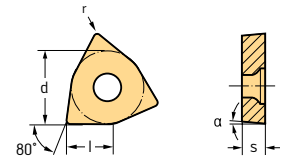
WALTER SELECT

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

Plaquettes de tournage Trigones positives 80°

WCGT / WCMT / WCMW

Tiger-tec®
Gold



Plaquettes amovibles

Désignation	Nombre d'arêtes de coupe	l mm	r mm	r mm	P				M			K		N			S		H	
					HC				HC			HC	BH	HC	HW	DP	HC		BH	
					WPP10G	WXM15	WPP20G	WTP35	WXM15	WSM20S	WSM21	WSM30S	WAK15	WXM15	WCB80	WNN10	WK1	WCD10	WSM20S	WSM21
WCGT020102-X15		2,7	0,2		☺	☺	☺	☺												
WCGT020104-X15		2,7	0,4		☺	☺	☺	☺												
WCGT030202-X15		3,5	0,2		☺	☺	☺	☺					☺							
WCGT030204-X15		3,5	0,4		☺	☺	☺	☺					☺							
WCGT040202-X15		4,3	0,2		☺	☺	☺	☺					☺							
WCGT040204-X15		4,3	0,4		☺	☺	☺	☺					☺							
WCGT050304-X15		5,43	0,4		☺	☺	☺	☺					☺							
WCGT020102-X25		2,7	0,2											☺						
WCGT030202-X25		3,5	0,2											☺						
WCGT030204-X25		3,5	0,4											☺						
WCGT040204-X25		4,3	0,4											☺						
WCGT050304-X25		5,43	0,4											☺						
WCGT020102-FN2		2,7	0,2	0,2										☺						
WCGT020104-FN2		2,7	0,4	0,4										☺						
WCGT030202-FN2		3,91	0,2	0,2										☺						
WCGT030204-FN2		3,91	0,4	0,4										☺						
WCGT040202-FN2		4,34	0,2	0,2										☺						
WCGT040204-FN2		4,34	0,4	0,4										☺						
WCGT06T304-FN2		6,52	0,4	0,4										☺						
WCGT06T308-FN2		6,52	0,8	0,8										☺						
WCGT030202-FM2		3,91	0,2	0,2						☺								☺		
WCGT030204-FM2		3,91	0,4	0,4						☺								☺		
WCGT040202-FM2		4,34	0,2	0,2						☺								☺		
WCGT040204-FM2		4,34	0,4	0,4						☺								☺		
WCMT040202-FM4		4,34	0,2	0,2						☺	☺							☺	☺	
WCMT040204-FM4		4,34	0,4	0,4						☺	☺							☺	☺	
WCMT06T304-FM4		6,52	0,4	0,4						☺	☺							☺	☺	
WCMT06T308-FM4		6,52	0,8	0,8						☺	☺							☺	☺	
WCMT040202-FP4		4,34	0,2	0,2	☺	☺														
WCMT040204-FP4		4,34	0,4	0,4	☺	☺														
WCMT040208-FP4		4,34	0,8	0,8	☺	☺														
WCMT06T302-FP4		6,52	0,2	0,2	☺	☺														
WCMT06T304-FP4		6,52	0,4	0,4	☺	☺														
WCMT06T308-FP4		6,52	0,8	0,8	☺	☺														
WCMT080404-FP4		8,69	0,4	0,4	☺	☺														
WCMT080408-FP4		8,69	0,8	0,8	☺	☺														
WCGT030202-MN2		3,91	0,2	0,2										☺						
WCGT030204-MN2		3,91	0,4	0,4										☺						
WCGT040204-MN2		4,34	0,4	0,4										☺						
WCGT06T302-MN2		6,52	0,2	0,2										☺						
WCGT06T304-MN2		6,52	0,4	0,4										☺						
WCGT080404-MN2		8,69	0,4	0,4										☺						
WCGT080408-MN2		8,69	0,8	0,8										☺						

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WAK15: WCGT020102-X5 WAK15

HC = carbure revêtu
BH = CBN à haute teneur en CBN
HW = carbure non revêtu
DP = diamant polycristallin

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

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

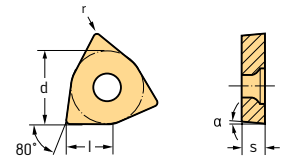
Plaquettes amovibles pour l'alésage d'ébauche et de finition B 467

B2



Plaquettes de tournage Trigones positives 80°

WCGT / WCMT / WCMW

Tiger-tec® Gold



Plaquettes amovibles

Désignation	Nombre d'arêtes de coupe	l mm	r mm	r mm	P				M			K		N			S		H	
					WPP10G	WXM15	WPP20G	WTP35	WSM20S	WSM21	WSM30S	WAK15	WXM15	WCB80	WNN10	WK1	WCD10	WSM20S	WSM21	WSM30S
 WCMW020102	1	2,7	0,2																	
WCMW020104	1	2,7	0,4																	
WCMW030202	1	3,5	0,2																	
WCMW030204	1	3,5	0,4																	
WCMW040202	1	4,3	0,2																	
WCMW040204	1	4,3	0,4																	
WCMW050304	1	5,43	0,4																	
 WCMW020104		2,7	0,4																	
WCMW030202		3,5	0,2																	
WCMW030204		3,5	0,4																	
WCMW040202		4,3	0,2																	
WCMW040204		4,3	0,4																	
WCMW050304		5,43	0,4																	

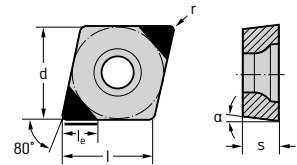
Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832

Exemple de commande pour la nuance WAK15: WCGT020102-X5 WAK15



 HC = carbure revêtu
 BH = CBN à haute teneur en CBN
 HW = carbure non revêtu
 DP = diamant polycristallin

Plaquettes de tournage CBN – rhombique positive 80°

CCGW



Plaquettes amovibles

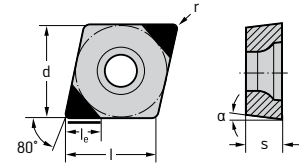
Désignation	Nombre d'arêtes de coupe	le mm	l mm	r mm	α	K		S		H	
						BH	BH	BC	BL	BH	
 CCGW09T304TS-MW2	2	2,8	9,67	0,4	7°						
CCGW09T308TM-MW2	2	2,7	9,67	0,8	7°						
 CCGW060202EM-2	2	2,8	6,45	0,2	7°						
CCGW060204EM-2	2	2,8	6,45	0,4	7°						
CCGW09T304EM-2	2	2,8	9,67	0,4	7°						
CCGW09T308EM-2	2	2,7	9,67	0,8	7°						

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832



Exemple de commande pour la nuance WBH10C: CCGW09T304TS-MW2 WBH10C

 BH = CBN à haute teneur en CBN
 BC = CBN revêtu
 BL = CBN à faible teneur en CBN

Plaquettes de tournage CBN – rhombique positive 80° CCGW



Plaquettes amovibles

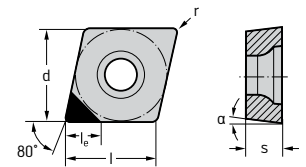
Désignation	Nombre d'arêtes de coupe	l _e mm	l mm	r mm	α	K		S		H		
						BH	BH	BC	BL	BH		
						WBK20	WBS10	WBH10C	WBH20C	WBH10	WBH20	WBH30
 CCGW060202TS-2 CCGW060204TS-2 CCGW060208TS-2 CCGW09T304TS-2 CCGW09T308TS-2	2	2,8	6,45	0,2	7°	☺	☺	☺				
	2	2,8	6,45	0,4	7°	☺	☺					
	2	2,7	6,45	0,8	7°	☺	☺					
	2	2,8	9,67	0,4	7°	☺	☺					
	2	2,7	9,67	0,8	7°	☺	☺					
 CCGW060202TM-2 CCGW060204TM-2 CCGW060208TM-2 CCGW09T304TM-2 CCGW09T308TM-2	2	2,8	6,45	0,2	7°			☺				
	2	2,8	6,45	0,4	7°			☺	☺	☺	☺	☺
	2	2,7	6,45	0,8	7°			☺	☺	☺	☺	☺
	2	2,8	9,67	0,4	7°			☺	☺	☺	☺	☺
	2	2,7	9,67	0,8	7°			☺	☺	☺	☺	☺

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WBH10C: CCGW09T304TS-MW2 WBH10C


BH = CBN à haute teneur en CBN
BC = CBN revêtu
BL = CBN à faible teneur en CBN

B2

Plaquettes de tournage CBN – Rhombiques positives 80° CPGW



Plaquettes amovibles

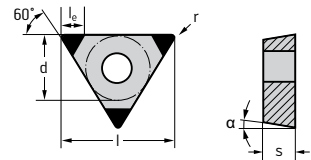
Désignation	Nombre d'arêtes de coupe	l mm	r mm	H
				BH
				WCB50
 CPGW050202 CPGW050204	1	5,65	0,2	☺
	1	5,65	0,4	☺

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WCB50: CPGW050202 WCB50



BH = CBN à haute teneur en CBN

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

Plaquettes de tournage CBN – A trois pans positives 60° TCGW



Plaquettes amovibles

Désignation	Nombre d'arêtes de coupe	l _e mm	l mm	r mm	α	K					
						BH	BC	H		BH	
						WBK20	WBH10C	WBH20C	WBH10	WBH20	WBH30
 TCGW110202TS-3 TCGW110204TS-3	3	2,8	11	0,2	7°	☺					
	3	3,1	11	0,4	7°	☺					
 TCGW110204TM-3 TCGW110208TM-3	3	3,1	11	0,4	7°	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	3	2,8	11	0,8	7°	☺	☺	☺	☺	☺	☺



Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WBK20: TCGW110202TS-3 WBK20

BH = CBN à haute teneur en CBN
BC = CBN revêtu
BL = CBN à faible teneur en CBN

B2

Trigones positives 80° WCMW

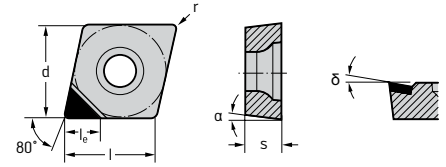
Plaquettes amovibles

Désignation	Nombre d'arêtes de coupe	l mm	r mm	K				
				BH	DP	N	H	
					WCB80	WCD10	WCB50	WCB80
 WCMW020104 WCMW030202 WCMW030204 WCMW040202 WCMW040204 WCMW050304		2,7	0,4			☺		
		3,5	0,2			☺		
		3,5	0,4			☺		
		4,3	0,2			☺		
		4,3	0,4			☺		
		5,43	0,4			☺		
	 WCMW020102 WCMW020104 WCMW030202 WCMW030204 WCMW040202 WCMW040204 WCMW050304	1	2,7	0,2	☺		☺	☺
1		2,7	0,4			☺		
1		3,5	0,2			☺		☺
1		3,5	0,4			☺		☺
1		4,3	0,2			☺		☺
1		4,3	0,4			☺		☺
1		5,43	0,4			☺		☺

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WCD10: WCMW020104 WCD10

BH = CBN à haute teneur en CBN
DP = diamant polycristallin

Plaquettes de tournage PCD – Rhombiques positives 80° CCGT / CCGW



Plaquettes amovibles

Désignation	Nombre d'arêtes de coupe	l _e mm	l mm	r mm	α			N	
								DP	DP
								WDN10	WDN10
	CCGT060202FS-1	1	3,5	6,45	0,2	7°	7°	☺	☺
	CCGT060204FS-1	1	3,5	6,45	0,4	7°	7°	☺	☺
	CCGT060208FS-1	1	3,5	6,45	0,8	7°	7°	☺	☺
	CCGT09T304FS-1	1	4	9,67	0,4	7°	10°	☺	☺
	CCGT09T308FS-1	1	4	9,67	0,8	7°	10°	☺	☺
	CCGW060202FS-1	1	3,6	6,45	0,2	7°	0°	☺	☺
	CCGW060204FS-1	1	3,5	6,45	0,4	7°	0°	☺	☺
	CCGW060208FS-1	1	3,5	6,45	0,8	7°	0°	☺	☺
	CCGW09T302FS-1	1	4,1	9,67	0,2	7°	0°	☺	☺
	CCGW09T304FS-1	1	4,1	9,67	0,4	7°	0°	☺	☺
	CCGW09T308FS-1	1	4	9,67	0,8	7°	0°	☺	☺
	CCGW120404FS-1	1	4,1	12,9	0,4	7°	0°	☺	☺
	CCGW120408FS-1	1	4	12,9	0,8	7°	0°	☺	☺
 Chipbreaker	CCGT060204FS-M1	1	3,5	6,45	0,4	7°	25°	☺	☺
	CCGT09T304FS-M1	1	4	9,67	0,4	7°	25°	☺	☺
	CCGW060204FSL-9	1	6,4	6,45	0,4	7°	0°	☺	☺
	CCGW09T304FSL-9	1	9,7	9,67	0,4	7°	0°	☺	☺
	CCGW09T308FSL-9	1	9,7	9,67	0,8	7°	0°	☺	☺
	CCGW060204FSR-9	1	6,4	6,45	0,4	7°	0°	☺	☺
	CCGW09T304FSR-9	1	9,7	9,67	0,4	7°	0°	☺	☺
	CCGW09T308FSR-9	1	9,7	9,67	0,8	7°	0°	☺	☺

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WDN10: CCGT060202FS-1 WDN10

DP = diamant polycristallin

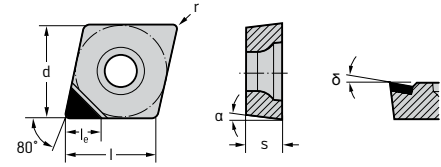
WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = ☹ → défavorables = ☹

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











Plaquettes amovibles pour l'alésage d'ébauche et de finition B 471

B 2

Plaquettes de tournage PCD – Rhombique positive 80° CPGW



Plaquettes amovibles

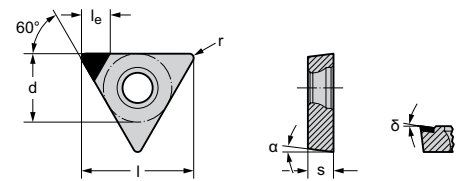
Désignation	Nombre d'arêtes de coupe	l _e mm	l mm	r mm	α		N	
							DP	DP
							WDN10	WDN10
 CPGW050204FS-1	1	3	5,64	0,4	11°	0°		
CPGW060204FS-1	1	3,5	6,45	0,4	11°	0°		
CPGW09T304FS-1	1	4	9,67	0,4	11°	0°		
CPGW09T308FS-1	1	4	9,67	0,8	11°	0°		
CPGW120408FS-1	1	4	12,9	0,8	11°	0°		

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832





















DP = diamant polycristallin

Exemple de commande pour la nuance WDN10: CPGW050204FS-1 WDN10

Plaquettes de tournage PCD – A trois pans positives 60° TCGW



Plaquettes amovibles

Désignation	Nombre d'arêtes de coupe	l _e mm	l mm	r mm	α		N	
							DP	DP
							WDN10	WDN10
 TCGW090204FS-1	1	3,8	9,62	0,4	7°	0°		
TCGW110202FS-1	1	4,4	11	0,2	7°	0°		
TCGW110204FS-1	1	4,3	11	0,4	7°	0°		
TCGW110208FS-1	1	4	11	0,8	7°	0°		
TCGW16T304FS-1	1	4,3	16,5	0,4	7°	0°		
TCGW16T308FS-1	1	4	16,5	0,8	7°	0°		
 TCGW090204FS-9	1	9	9,62	0,4	7°	0°		
TCGW110204FS-9	1	10,4	11	0,4	7°	0°		
TCGW16T308FS-9	1	15,3	16,5	0,8	7°	0°		

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832

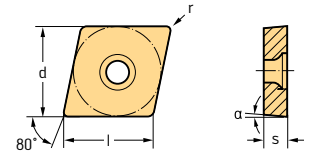
DP = diamant polycristallin

Exemple de commande pour la nuance WDN10: TCGW090204FS-1 WDN10

Plaquettes de tournage Rhombiques positives 80°

CCMT / CCGT

Tiger-tec® Gold



Plaquettes amovibles

Désignation	l mm	r mm	r mm	P					M					K		S				
				HC					HE					HC		HC				
				WPP10G	WPP20G	WPP20S	WSM20S	WMP20S	WPP30G	WEP10C	WSM01	WSM10S	WMP20S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WSM01	WSM10S	WSM20S
CCMT060202-E47	6,45	0,2				☹	☹												☹	☹
CCMT060204-E47	6,45	0,4				☹	☹												☹	☹
CCMT09T302-E47	9,67	0,2				☹	☹												☹	☹
CCMT09T304-E47	9,67	0,4				☹	☹												☹	☹
CCMT09T308-E47	9,67	0,8				☹	☹												☹	☹
CCMT120404-E47	12,9	0,4				☹	☹												☹	☹
CCMT120408-E47	12,9	0,8				☹	☹												☹	☹
CCMT120412-E47	12,9	1,2				☹	☹												☹	☹
CCMT060204-MP4	6,45		0,4	☹	☹															
CCMT060208-MP4	6,45		0,8	☹	☹															
CCMT09T304-MP4	9,67		0,4	☹	☹															
CCMT09T308-MP4	9,67		0,8	☹	☹			☹												
CCMT120404-MP4	12,9		0,4	☹	☹															
CCMT120408-MP4	12,9		0,8	☹	☹															
CCGT060204-MP4	6,45		0,4	☹	☹															
CCGT09T304-MP4	9,67		0,4	☹	☹															
CCGT09T308-MP4	9,67		0,8	☹	☹															
CCGT120408-MP4	12,9		0,8	☹	☹															
CCMT060204-MM4	6,45		0,4			☹	☹			☹	☹	☹	☹					☹	☹	
CCMT060208-MM4	6,45		0,8			☹	☹			☹	☹	☹	☹					☹	☹	
CCMT09T304-MM4	9,67		0,4			☹	☹			☹	☹	☹	☹			☹	☹	☹	☹	
CCMT09T308-MM4	9,67		0,8			☹	☹			☹	☹	☹	☹			☹	☹	☹	☹	
CCMT120404-MM4	12,9		0,4			☹	☹			☹	☹	☹	☹					☹	☹	
CCMT120408-MM4	12,9		0,8			☹	☹			☹	☹	☹	☹					☹	☹	
CCGT060204-MM4	6,45		0,4			☹	☹			☹	☹	☹	☹					☹	☹	
CCGT060208-MM4	6,45		0,8			☹	☹			☹	☹	☹	☹					☹	☹	
CCGT09T304-MM4	9,67		0,4			☹	☹			☹	☹	☹	☹					☹	☹	
CCGT09T308-MM4	9,67		0,8			☹	☹			☹	☹	☹	☹					☹	☹	
CCGT120408-MM4	12,9		0,8			☹	☹			☹	☹	☹	☹					☹	☹	
CCMT060204-MK4	6,45		0,4											☹	☹					
CCMT060208-MK4	6,45		0,8											☹	☹					
CCMT09T304-MK4	9,67		0,4											☹	☹					
CCMT09T308-MK4	9,67		0,8											☹	☹					
CCMT120404-MK4	12,9		0,4											☹	☹					
CCMT120408-MK4	12,9		0,8											☹	☹					
CCGT060204-MK4	6,45		0,4											☹	☹					
CCGT060208-MK4	6,45		0,8											☹	☹					
CCGT09T304-MK4	9,67		0,4											☹	☹					
CCGT09T308-MK4	9,67		0,8											☹	☹					
CCGT120408-MK4	12,9		0,8											☹	☹					
CCMT060204-RM4	6,45		0,4				☹			☹	☹	☹	☹					☹	☹	
CCMT060208-RM4	6,45		0,8				☹			☹	☹	☹	☹					☹	☹	
CCMT09T304-RM4	9,67		0,4				☹			☹	☹	☹	☹					☹	☹	
CCMT09T308-RM4	9,67		0,8				☹			☹	☹	☹	☹					☹	☹	
CCMT120404-RM4	12,9		0,4				☹			☹	☹	☹	☹					☹	☹	
CCMT120408-RM4	12,9		0,8				☹			☹	☹	☹	☹					☹	☹	
CCMT120412-RM4	12,9		1,2				☹			☹	☹	☹	☹					☹	☹	

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WPP20S: CCMT060202-E47 WPP20S

HC = carbure revêtu
HE = cermet revêtu

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

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

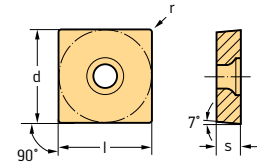
Plaquettes amovibles pour l'alésage d'ébauche et de finition B 473

B2

Plaquettes de tournage Carrées positives

SCMT / SCGT

Tiger-tec® Gold



Plaquettes amovibles

Désignation	l mm	r mm	r mm	P					M					K		S		
				HC					HC					HC		HC		
				WPP10G	WPP20G	WPP20S	WSM20S	WMP20S	WPP30G	WSM01	WSM10S	WMP20S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WSM01	WSM10S
SCGT09T304-MP4	9.53		0.4	☹	☹													
SCGT09T308-MP4	9.53		0.8	☹	☹													
SCGT120408-MP4	12.7		0.8	☹	☹													
SCMT09T304-MM4	9.53		0.4			☹	☹		☹	☹	☹					☹	☹	☹
SCMT09T308-MM4	9.53		0.8			☹	☹		☹	☹	☹					☹	☹	☹
SCMT120408-MM4	12.7		0.8			☹	☹		☹	☹	☹					☹	☹	☹
SCGT09T304-MM4	9.53		0.4			☹	☹		☹	☹	☹					☹	☹	☹
SCGT09T308-MM4	9.53		0.8			☹	☹		☹	☹	☹					☹	☹	☹
SCGT120408-MM4	12.7		0.8			☹	☹		☹	☹	☹					☹	☹	☹
SCMT09T304-MK4	9.53		0.4									☹	☹					
SCMT09T308-MK4	9.53		0.8									☹	☹					
SCMT120408-MK4	12.7		0.8									☹	☹					
SCGT09T308-MK4	9.53		0.8									☹	☹					
SCMT09T304-RM4	9.53		0.4														☹	☹
SCMT09T308-RM4	9.53		0.8														☹	☹
SCMT120404-RM4	12.7		0.4														☹	☹
SCMT120408-RM4	12.7		0.8														☹	☹
SCMT120412-RM4	12.7		1.2														☹	☹
SCMT09T304-RP4	9.53		0.4	☹	☹													
SCMT09T308-RP4	9.53		0.8	☹	☹													
SCMT09T312-RP4	9.53		1.2	☹	☹													
SCMT120404-RP4	12.7		0.4	☹	☹													
SCMT120408-RP4	12.7		0.8	☹	☹													
SCMT120412-RP4	12.7		1.2	☹	☹													
SCMT09T304-RK4	9.53		0.4									☹	☹					
SCMT09T308-RK4	9.53		0.8									☹	☹					
SCMT120404-RK4	12.7		0.4									☹	☹					
SCMT120408-RK4	12.7		0.8									☹	☹					
SCMT120412-RK4	12.7		1.2									☹	☹					

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
 Exemple de commande pour la nuance WPP20S: SCMT060204-E47 WPP20S

HC = carbure revêtu

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

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

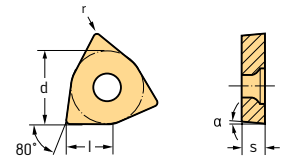
Plaquettes amovibles pour l'alésage d'ébauche et de finition B 475

B2

Plaquettes de tournage Trigones positives 80°

WCMT

Tiger-tec® Gold



Plaquettes amovibles

Désignation	l mm	r mm	r mm	P			M		K	S
				HC			HC		HC	HC
				WPP20G	WPP20S	WSM20S	WPP30G	WSM20S	WSM30S	WKK20S
	WCMT030204-E47	3,5	0,4		☺	☺				
	WCMT040204-E47	4,3	0,4		☺	☺				
	WCMT06T304-E47	6,5	0,4		☺					
	WCMT06T308-E47	6,5	0,8			☺				
	WCMT06T304-MP4	6,52		0,4	☺					
	WCMT06T308-MP4	6,52		0,8	☺					
	WCMT06T304-MM4	6,52		0,4		☺	☺			
	WCMT06T308-MM4	6,52		0,8			☺			☺
	WCMT030202-RM4	3,91		0,2				☺		☺
	WCMT040202-RM4	4,34		0,2				☺	☺	☺
	WCMT040204-RM4	4,34		0,4				☺	☺	☺
	WCMT06T304-RM4	6,52		0,4				☺	☺	☺
	WCMT06T308-RM4	6,52		0,8				☺	☺	☺
	WCMT080408-RM4	8,69		0,8				☺	☺	☺
	WCMT080412-RM4	8,69		1,2				☺		☺
	WCMT030202-RP4	3,91		0,2	☺					
	WCMT040204-RP4	4,34		0,4	☺					
	WCMT06T304-RP4	6,52		0,4	☺					
	WCMT06T308-RP4	6,52		0,8	☺		☺			
	WCMT080404-RP4	8,69		0,4	☺					
	WCMT080408-RP4	8,69		0,8	☺		☺			
	WCMT080412-RP4	8,69		1,2	☺					
	WCMT040204-RK4	4,34		0,4					☺	
	WCMT06T304-RK4	6,52		0,4					☺	
	WCMT06T308-RK4	6,52		0,8					☺	
	WCMT080404-RK4	8,69		0,4					☺	
	WCMT080408-RK4	8,69		0,8					☺	
WCMT080412-RK4	8,69		1,2					☺		

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832

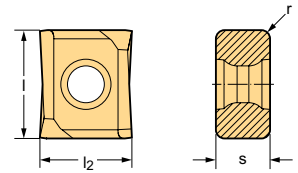
Exemple de commande pour la nuance WPP20S: WCMT030204-E47 WPP20S

HC = carbure revêtu



Rhombiques tangentielles

P4130 / P4160 / P4460

Tiger-tec® Silver



Plaquettes amovibles

Désignation	l ₂ mm	l mm	r mm	P		M		K		N		S
				HC		HC		HC		HC	HW	HC
				WSM20S	WKP30S	WSM20S	WKK10S	WKK20S	WNN15	WK10	WSM20S	
 P4130-4R12-E47	10,48	14	1,2		☺			☺	☺			
 P4160-2L08-E47	9,69	10	0,8	☺	☺	☺		☺				☺
P4160-2R04-E47	9,69	10	0,4	☺	☺	☺		☺				☺
P4160-2R08-E47	9,69	10	0,8	☺	☺	☺		☺				☺
P4460-2R04-G88	9,69	10	0,4							☺		
P4460-2R08-G88	9,69	10	0,8							☺	☺	

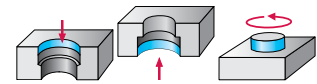
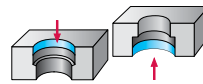
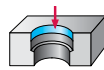
Exemple de commande pour la nuance WKK10S: P4130-4R12-E47 WKK10S

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

B2

Outils d'alésage de finition

Usinage



Plage de Ø [mm]

1–20

19–167

148–635



Désignation

B5110

B5115

B5120

Affichage

analogue

analogue

analogue

Queue

Walter Capto™

✓

✓

✓

ScrewFit

✓

✓

NCT

✓

✓

✓

P Acier

●●

●●

●●

M Acier inoxydable

●●

●●

●●

K Fonte

●●

●●

●●

N Métaux non ferreux

●●

●●

●●

S Matériaux difficilement usinables

●●

●●

●●

H Matériaux durs

●

●

●

O Autres

●

●

●

Barre d'alésage VHM



Types de plaquettes réversibles correspondants



Page dans le catalogue

B 482

B 486

B 504

Code QR


www.walter-tools.com/woc/

B5110

B5115

B5120

Outils d'alésage de finition

Usinage



Plage de Ø [mm]	69–167	3–124	
-----------------	--------	-------	--



Désignation	B5125	B4035	EB100
Affichage	analogue	numérique	

Queue

Walter Capto™	✓	✓	
ScrewFit		✓	
NCT			
P Acier	●●	●●	
M Acier inoxydable	●●	●●	
K Fonte	●●	●●	
N Métaux non ferreux	●●	●●	
S Matériaux difficilement usinables	●●	●●	
H Matériaux durs	●	●	
O Autres	●	●	

Barre d'alésage VHM



Types de plaquettes réversibles correspondants



Page dans le catalogue	B 494	B 506	B 548
------------------------	-------	-------	-------

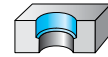
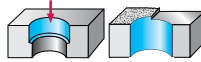
Code QR



www.walter-tools.com/woc/	B5125	B4035	EB100
---------------------------	-------	-------	-------

Outils d'alésage à deux arêtes de coupe

Usinage



Plage de Ø [mm]	148–620	148–620	33–153
-----------------	---------	---------	--------



Désignation	B5460	B5560	B3220
Affichage	analogue	analogue	analogue

Queue

Walter Capto™	✓	✓	✓
ScrewFit			✓
NCT	✓	✓	✓
P Acier	●●	●●	●●
M Acier inoxydable	●●	●●	●●
K Fonte	●●	●●	●●
N Métaux non ferreux	●●	●●	●
S Matériaux difficilement usinables	●●	●●	●●
H Matériaux durs			
O Autres			

Barre d'alésage VHM

Types de plaquettes réversibles correspondants			
Page dans le catalogue	B 554	B 556	B 558

Code QR


www.walter-tools.com/woc/

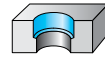
B5460

B5560

B3220

Outils d'alésage à deux arêtes de coupe

Usinage



Plage de Ø [mm]

20–33



Désignation

B3221

Affichage

analogue

Queue

Walter Capto™



ScrewFit



NCT



P Acier



M Acier inoxydable



K Fonte



N Métaux non ferreux



S Matériaux difficilement usinables



H Matériaux durs

O Autres

Barre d'alésage VHM

Types de plaquettes réversibles correspondants



Page dans le catalogue

B 558

Code QR


www.walter-tools.com/woc/

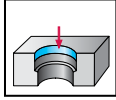
B3221

Outil d'alésage de finition

B5110

Walter Precision XT

– Réglage du diamètre en mm et en pouces



D_c 1-20	$\kappa=92^\circ$	Z = 1
---------------	-------------------	-------

	P	M	K	N	S	H	O
B5110	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Outil de coupe

	Désignation	D_c mm	d_1	L_c mm	l_4 mm	kg	Type	
<p>Walter Capto™ in acc. with ISO 26623</p>	B5110-001-003-C3-CS	1-3	C3	6	48	0,2		
	B5110-0017-0037-C3-CS	1,7-3,7	C3	9	48	0,2		
	B5110-0022-0042-C3-CS	2,2-4,2	C3	13	53	0,2		
	B5110-0027-0047-C3-CS	2,7-4,7	C3	15	53	0,2		
	B5110-0032-0052-C3-CS	3,2-5,2	C3	20	58	0,2		
	B5110-0042-0062-C3-CS	4,2-6,2	C3	20	58	0,6		
<p>Walter Capto™ in acc. with ISO 26623</p>	B5110-0062-0082-C3-CS	6,2-8,2	C3	30	68	0,2		
	B5110-008-010-C3-TC06	8-10	C3	30	67	0,2		TC .. 06T1 ..
	B5110-010-012-C3-TC06	10-12	C3	40	81	0,3		
B5110-012-014-C3-TC06	12-14	C3	40	81	0,3			
<p>Walter Capto™ in acc. with ISO 26623</p>	B5110-014-017-C4-TC09	14-17	C4	50	93	0,5	TC .. 0902 ..	
	B5110-017-020-C4-TC09	17-20	C4	50	93	0,5		

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

Pièces de montage




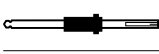
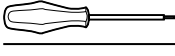
Type	TC .. 06T1 ..	TC .. 0902 ..
Vis de serrage	FS2623 (SW 2,5)	FS2625 (SW 3)
Vis de serrage pour plaquette amovible	FS2626 (6IP) 0,6 Nm	FS2627 (7IP) 0,8 Nm



Corps de base		Barre d'alésage
	B5110-001-006-C3-B	EB701.WKP21
	B5110-001-006-C3-B	EB702.WKP21
	B5110-001-006-C3-B	EB703.WKP21
	B5110-001-006-C3-B	EB704.WKP21
	B5110-001-006-C3-B	EB705.WKP21
	B5110-001-006-C3-B	EB706.WKP21
	B5110-006-010-C3-B	EB707.WKP21
	B5110-006-010-C3-B	EB708.TC06
	B5110-010-014-C3-B	EB709.TC06
	B5110-010-014-C3-B	EB710.TC06
	B5110-014-020-C4-B	EB711.TC09
	B5110-014-020-C4-B	EB712.TC09

B 2

Accessoires

Type		TC .. 06T1 ..	TC .. 0902 ..
	Clé ISO 2936-2,5	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)
	Clé ISO 2936-3		ISO2936-3 (SW 3)
	Tournevis dynamométrique, analogique		FS2001
	Lame de rechange		FS2085 (T6IP)
	Tournevis		FS2086 (T6IP)

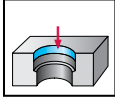
Outil d'alésage de finition

B5110

Walter Precision XT

– Réglage du diamètre en mm et en pouces

D_c 1-20	$\kappa=92^\circ$	Z = 1
---------------	-------------------	-------



	P	M	K	N	S	H	O
B5110	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe

	Désignation	D_c mm	d_1	L_c mm	l_4 mm	kg	Type
 ScrewFit	B5110-001-003-T22-CS	1-3	T22	6	45	0,1	
	B5110-0017-0037-T22-CS	1,7-3,7	T22	9	45	0,1	
	B5110-0022-0042-T22-CS	2,2-4,2	T22	13	50	0,1	
	B5110-0027-0047-T22-CS	2,7-4,7	T22	15	50	0,1	
	B5110-0032-0052-T22-CS	3,2-5,2	T22	20	55	0,1	
	B5110-0042-0062-T22-CS	4,2-6,2	T22	20	55	0,1	
 ScrewFit	B5110-0062-0082-T22-CS	6,2-8,2	T22	30	70	0,2	
	B5110-008-010-T22-TC06	8-10	T22	30	69	0,2	TC .. 06T1 ..
	B5110-010-012-T28-TC06	10-12	T28	40	86	0,3	
 ScrewFit	B5110-012-014-T28-TC06	12-14	T28	40	86	0,3	
	B5110-014-017-T36-TC09	14-17	T36	50	98	0,6	TC .. 0902 ..
 ScrewFit	B5110-017-020-T36-TC09	17-20	T36	50	98	0,6	

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

Pièces de montage





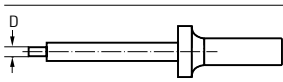
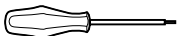
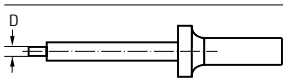
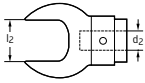
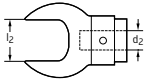
Type	TC .. 06T1 ..	TC .. 0902 ..
 Vis de serrage	FS2623 (SW 2,5)	FS2625 (SW 3)
 Vis de serrage pour plaquette amovible	FS2626 (6IP) 0,6 Nm	FS2627 (7IP) 0,8 Nm
 Clé dynamométrique	FS1386	FS1386
 Tête de fourche	FS1390	FS1392



Corps de base		Barre d'alésage
	B5110-001-006-T22-B	EB701.WKP21
	B5110-001-006-T22-B	EB702.WKP21
	B5110-001-006-T22-B	EB703.WKP21
	B5110-001-006-T22-B	EB704.WKP21
	B5110-001-006-T22-B	EB705.WKP21
	B5110-001-006-T22-B	EB706.WKP21
	B5110-006-010-T22-B	EB707.WKP21
	B5110-006-010-T22-B	EB708.TC06
	B5110-010-014-T28-B	EB709.TC06
	B5110-010-014-T28-B	EB710.TC06
	B5110-014-020-T36-B	EB711.TC09
	B5110-014-020-T36-B	EB712.TC09

B 2

Accessoires

Type	TC .. 06T1 ..	TC .. 0902 ..
 Clé ISO 2936-2,5	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)
 Clé ISO 2936-3		ISO2936-3 (SW 3)
 Tournevis dynamométrique, analogique		FS2001
 lame de rechange		FS2085 (T6IP)
 Clé dynamométrique	FS1385	FS1385
 Tournevis		FS2086 (T6IP)
 Clé dynamométrique	FS1386	FS1386
 Tête de fourche	FS1390	FS1390
 Tête de fourche		FS1391

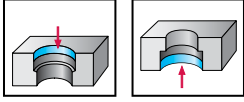
Outil d'alésage de finition

B5115

Walter Precision XT

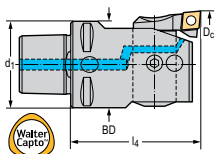
– Réglage du diamètre en mm et en pouces

D_c 19-167	$\kappa=92^\circ$	Z = 1
-----------------	-------------------	-------



	P	M	K	N	S	H	O
B5115	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Désignation	D_c mm	d_1	l_4 mm	BD mm	kg	Type
B5115-035-045-C3-CC06	35-45	C3	48	32	0,7	CC .. 0602 ..
B5115-044-056-C4-CC06	44-56	C4	56	40	0,5	
B5115-055-070-C5-CC09	55-70	C5	70	50	1	CC .. 09T3 ..
B5115-069-087-C6-CC09	69-87	C6	82	63	1,9	
B5115-086-107-C6-CC09	86-107	C6	94	80	2,6	
B5115-106-137-C6-CC09	106-137	C6	94	100	3	
B5115-106-137-C8-CC09	106-137	C8	104	100	4,3	
B5115-136-167-C6-CC09	136-167	C6	94	130	3,7	CC .. 09T3 ..
B5115-136-167-C8-CC09	136-167	C8	104	130	4,9	
B5115-019-023-C3-TC06	19-23	C3	89	18	0,3	TC .. 06T1 ..
B5115-023-029-C3-TC06	23-29	C3	105	20	0,4	
B5115-028-036-C3-TC06	28-36	C3	117	25	0,5	

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

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



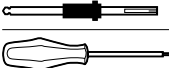
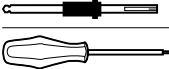

Pièces de montage

Type	CC .. 0602 ..	CC .. 09T3 ..	TC .. 06T1 ..	TC .. 0902 ..	TC .. 1102 ..
Vis de serrage	FS2624 (SW 3)	FS2630 (SW 4)	FS2628 (SW 2)	FS2624 (SW 3)	FS2630 (SW 4)
Vis de serrage pour plaquette amovible	FS2665 (7IP) 0,8 Nm	FS2666 (15IP) 3 Nm	FS2633 (6IP) 0,6 Nm	FS2664 (7IP) 0,8 Nm	FS2665 (7IP) 0,8 Nm
Vis de serrage pour cartouche	FS2635 (SW 3)	FS2636 (SW 4)	FS2634 (SW 2)	FS2635 (SW 3)	FS2636 (SW 4)
Vis de réglage de la sortie de refroidissement	FS2640 (SW 0,9)	FS2641 (SW 1,5)	FS2640 (SW 0,9)	FS2640 (SW 0,9)	FS2641 (SW 1,5)



Corps de base		Cartouche
	B5115-035-045-C3-B	EB716.CC06
	B5115-044-056-C4-B	EB716.CC06
	B5115-055-070-C5-B	EB717.CC09
	B5115-069-087-C6-B	EB717.CC09
	B5115-086-107-C6-B	EB717.CC09
	B5115-106-137-C6-B	EB717.CC09
	B5115-106-137-C8-B	EB717.CC09
	B5115-136-167-C6-B	EB717.CC09
	B5115-136-167-C8-B	EB717.CC09
	B5115-019-023-C3-B	EB713.TC06
	B5115-023-029-C3-B	EB713.TC06
	B5115-028-036-C3-B	EB713.TC06

Accessoires

Type	CC .. 0602 ..-TC .. 0902 ..	CC .. 09T3 ..	TC .. 06T1 ..	TC .. 1102 ..	
	Clé ISO 2936-1,5		ISO2936-1,5 (SW 1,5)	ISO2936-1,5 (SW 1,5)	
	Clé ISO 2936-2		ISO2936-2 (SW 2)	ISO2936-2 (SW 2)	
	Clé ISO 2936-2,5			ISO2936-2,5 (SW 2,5)	
	Clé ISO 2936-3	ISO2936-3 (SW 3)			
	Clé ISO 2936-0,9	ISO2936-0,9 (SW 0,9)		ISO2936-0,9 (SW 0,9)	
	Clé ISO 2936-4		ISO2936-4 (SW 4)		ISO2936-4 (SW 4)
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001	FS2003	FS2001	FS2001
	Tournevis dynamométrique, numérique		FS2248		
	Lame de rechange	FS2011 (T7IP)		FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)
	Tournevis	FS2088 (T7IP)		FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)
	Lame de rechange		FS2014 (T15IP)		
	Tournevis		FS1485 (T15IP)		
	Rallonge	EB736 3 Nm	EB737 6 Nm	EB735 1,2 Nm	EB737 6 Nm

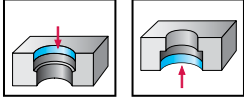
Outil d'alésage de finition

B5115

Walter Precision XT

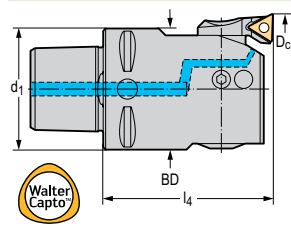
– Réglage du diamètre en mm et en pouces

D_c 19-167	$\kappa=92^\circ$	Z = 1
-----------------	-------------------	-------

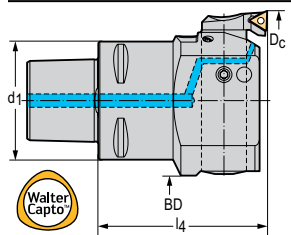


	P	M	K	N	S	H	O
B5115	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Désignation	D_c mm	d_1	l_4 mm	BD mm	kg	Type
B5115-035-045-C3-TC09	35-45	C3	48	32	0,3	TC .. 0902 ..
B5115-044-056-C4-TC09	44-56	C4	56	40	0,5	
B5115-055-070-C5-TC11	55-70	C5	66	50	1	TC .. 1102 ..
B5115-069-087-C6-TC11	69-87	C6	78	63	1,9	
B5115-086-107-C6-TC11	86-107	C6	90	80	3,1	
B5115-106-137-C6-TC11	106-137	C6	90	100	3	
B5115-106-137-C8-TC11	106-137	C8	100	100	4,3	
B5115-136-167-C6-TC11	136-167	C6	90	130	3,7	
B5115-136-167-C8-TC11	136-167	C8	100	130	4,9	

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

Pièces de montage

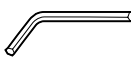



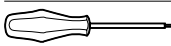
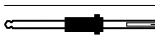
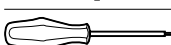


Type	CC .. 0602 ..	CC .. 09T3 ..	TC .. 06T1 ..	TC .. 0902 ..	TC .. 1102 ..
Vis de serrage	FS2624 (SW 3)	FS2630 (SW 4)	FS2628 (SW 2)	FS2624 (SW 3)	FS2630 (SW 4)
Vis de serrage pour plaquette amovible	FS2665 (7IP) 0,8 Nm	FS2666 (15IP) 3 Nm	FS2633 (6IP) 0,6 Nm	FS2664 (7IP) 0,8 Nm	FS2665 (7IP) 0,8 Nm
Vis de serrage pour cartouche	FS2635 (SW 3)	FS2636 (SW 4)	FS2634 (SW 2)	FS2635 (SW 3)	FS2636 (SW 4)
Vis de réglage de la sortie de refroidissement	FS2640 (SW 0,9)	FS2641 (SW 1,5)	FS2640 (SW 0,9)	FS2640 (SW 0,9)	FS2641 (SW 1,5)



Corps de base		Cartouche
	B5115-035-045-C3-B	EB714.TC09
	B5115-044-056-C4-B	EB714.TC09
	B5115-055-070-C5-B	EB715.TC11
	B5115-069-087-C6-B	EB715.TC11
	B5115-086-107-C6-B	EB715.TC11
	B5115-106-137-C6-B	EB715.TC11
	B5115-106-137-C8-B	EB715.TC11
	B5115-136-167-C6-B	EB715.TC11
	B5115-136-167-C8-B	EB715.TC11

B 2

Accessoires

Type	CC .. 0602 ..-TC .. 0902 ..	CC .. 09T3 ..	TC .. 06T1 ..	TC .. 1102 ..
	Clé ISO 2936-1,5		ISO2936-1,5 (SW 1,5)	ISO2936-1,5 (SW 1,5)
	Clé ISO 2936-2		ISO2936-2 (SW 2)	ISO2936-2 (SW 2)
	Clé ISO 2936-2,5			ISO2936-2,5 (SW 2,5)
	Clé ISO 2936-3	ISO2936-3 (SW 3)		
	Clé ISO 2936-0,9	ISO2936-0,9 (SW 0,9)		ISO2936-0,9 (SW 0,9)
	Clé ISO 2936-4		ISO2936-4 (SW 4)	
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001	FS2003	FS2001
	Tournevis dynamométrique, numérique		FS2248	
	Lame de rechange	FS2011 (T7IP)		FS2085 (T6IP)
	Tournevis	FS2088 (T7IP)		FS2086 (T6IP)
	Lame de rechange		FS2014 (T15IP)	
	Tournevis		FS1485 (T15IP)	
	Rallonge	EB736 3 Nm		EB735 1,2 Nm
	Rallonge		EB737 6 Nm	EB737 6 Nm

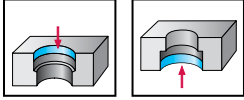
Outil d'alésage de finition

B5115

Walter Precision XT

- Réglage du diamètre en mm et en pouces

D_c 19-167	$K=92^\circ$	$Z=1$
-----------------	--------------	-------



	P	M	K	N	S	H	O
B5115	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe

	Désignation	D_c mm	d_1	l_4 mm	BD mm	 kg	Type
	B5115-035-045-T28-CC06	35-45	T28	54	32	0,6	CC .. 0602 ..
	B5115-044-056-T36-CC06	44-56	T36	56	40	0,6	
	B5115-055-070-T45-CC09	55-70	T45	74	50	1	CC .. 09T3 ..
	B5115-019-023-T18-TC06	19-23	T18	38	18	0,1	TC .. 06T1 ..
	B5115-023-029-T18-TC06	23-29	T18	38	20	0,1	
	B5115-028-036-T22-TC06	28-36	T22	41	25	0,2	
	B5115-035-045-T28-TC09	35-45	T28	54	32	0,3	TC .. 0902 ..
	B5115-044-056-T36-TC09	44-56	T36	56	40	0,6	

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

Pièces de montage





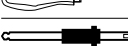
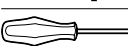
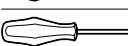
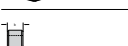

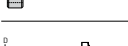



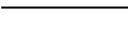



Type	CC .. 0602 ..	CC .. 09T3 ..	TC .. 06T1 ..	TC .. 0902 ..	TC .. 1102 ..
Vis de serrage	FS2624 (SW 3)	FS2630 (SW 4)	FS2628 (SW 2)	FS2624 (SW 3)	FS2630 (SW 4)
Vis de serrage pour plaquette amovible	FS2665 (7IP) 0,8 Nm	FS2666 (15IP) 3 Nm	FS2633 (6IP) 0,6 Nm	FS2664 (7IP) 0,8 Nm	FS2665 (7IP) 0,8 Nm
Vis de serrage pour cartouche	FS2635 (SW 3)	FS2636 (SW 4)	FS2634 (SW 2)	FS2635 (SW 3)	FS2636 (SW 4)
Vis de réglage de la sortie de refroidissement	FS2640 (SW 0,9)	FS2641 (SW 1,5)	FS2640 (SW 0,9)	FS2640 (SW 0,9)	FS2641 (SW 1,5)
Clé dynamométrique	FS1386	FS1386	FS1386	FS1386	FS1386
Tête de fourche	FS1391	FS1393	FS1389	FS1391	FS1393
Adaptor		FS1394			FS1394



Corps de base		Cartouche
B5115-035-045-T28-B		EB716.CC06
B5115-044-056-T36-B		EB716.CC06
B5115-055-070-T45-B		EB717.CC09
B5115-019-023-T18-B		EB713.TC06
B5115-023-029-T18-B		EB713.TC06
B5115-028-036-T22-B		EB713.TC06
B5115-035-045-T28-B		EB714.TC09
B5115-044-056-T36-B		EB714.TC09

B 2

Accessoires

Type	CC .. 0602 ..-TC .. 0902 ..	CC .. 09T3 ..	TC .. 06T1 ..	TC .. 1102 ..
 Clé ISO 2936-1,5		ISO2936-1,5 (SW 1,5)		ISO2936-1,5 (SW 1,5)
 Clé ISO 2936-2			ISO2936-2 (SW 2)	
 Clé ISO 2936-3	ISO2936-3 (SW 3)			
 Clé ISO 2936-0,9	ISO2936-0,9 (SW 0,9)		ISO2936-0,9 (SW 0,9)	
 Clé ISO 2936-4		ISO2936-4 (SW 4)		ISO2936-4 (SW 4)
 Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001	FS2003	FS2001	FS2001
 Tournevis dynamométrique, numérique		FS2248		
 lame de rechange	FS2011 (T7IP)	FS2014 (T15IP)	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)
 Tournevis	FS2088 (T7IP)		FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)
 lame de rechange		FS1485 (T15IP)		
 Tournevis	EB736 3 Nm		EB735 1,2 Nm	
 Rallonge		EB737 6 Nm		EB737 6 Nm
 Rallonge	FS1386		FS1386	FS1386
 Clé dynamométrique			FS1385	
 Clé dynamométrique	FS1391			
 Tête de fourche			FS1389	FS1393
 Tête de fourche				FS1394

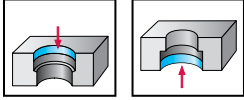
Outil d'alésage de finition

B5115

Walter Precision XT

– Réglage du diamètre en mm et en pouces

D_c 19-167	$\kappa=92^\circ$	Z = 1
-----------------	-------------------	-------



	P	M	K	N	S	H	O
B5115	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe

	Désignation	D_c mm	d_1	l_4 mm	BD mm	kg	Type
<p>ScrewFit</p>	B5115-055-070-T45-TC11	55-70	T45		50	1	TC .. 1102 ..

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

Pièces de montage

Type	CC .. 0602 ..	CC .. 09T3 ..	TC .. 06T1 ..	TC .. 0902 ..	TC .. 1102 ..
Vis de serrage	FS2624 (SW 3)	FS2630 (SW 4)	FS2628 (SW 2)	FS2624 (SW 3)	FS2630 (SW 4)
Vis de serrage pour plaquette amovible	FS2665 (7IP) 0,8 Nm	FS2666 (15IP) 3 Nm	FS2633 (6IP) 0,6 Nm	FS2664 (7IP) 0,8 Nm	FS2665 (7IP) 0,8 Nm
Vis de serrage pour cartouche	FS2635 (SW 3)	FS2636 (SW 4)	FS2634 (SW 2)	FS2635 (SW 3)	FS2636 (SW 4)
Vis de réglage de la sortie de refroidissement	FS2640 (SW 0,9)	FS2641 (SW 1,5)	FS2640 (SW 0,9)	FS2640 (SW 0,9)	FS2641 (SW 1,5)
Clé dynamométrique	FS1386	FS1386	FS1386	FS1386	FS1386
Tête de fourche	FS1391	FS1393	FS1389	FS1391	FS1393
Adaptor		FS1394			FS1394



Corps de base




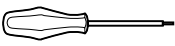

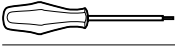



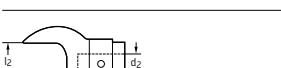
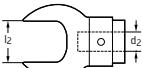


B5115-055-070-T45-B

Cartouche

EB715.TC11

B 2

Accessoires

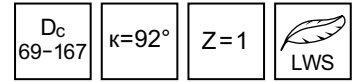
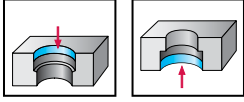
Type	CC .. 0602 ..-TC .. 0902 ..	CC .. 09T3 ..	TC .. 06T1 ..	TC .. 1102 ..
Clé ISO 2936-1,5		ISO2936-1,5 (SW 1,5)		ISO2936-1,5 (SW 1,5)
Clé ISO 2936-2			ISO2936-2 (SW 2)	
Clé ISO 2936-3	ISO2936-3 (SW 3)			
Clé ISO 2936-0,9	ISO2936-0,9 (SW 0,9)		ISO2936-0,9 (SW 0,9)	
Clé ISO 2936-4		ISO2936-4 (SW 4)		ISO2936-4 (SW 4)
 Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001	FS2003	FS2001	FS2001
 Tournevis dynamométrique, numérique		FS2248		
 lame de rechange	FS2011 (T7IP)		FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)
 tournevis	FS2088 (T7IP)		FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)
 lame de rechange		FS2014 (T15IP)		
 tournevis		FS1485 (T15IP)		
 rallonge	EB736 3 Nm		EB735 1,2 Nm	
 rallonge		EB737 6 Nm		EB737 6 Nm
 clé dynamométrique	FS1386		FS1386	FS1386
 clé dynamométrique			FS1385	
 tête de fourche	FS1391			
 tête de fourche			FS1389	FS1393
 adaptor				FS1394

Outil léger d'alésage de finition

B5125

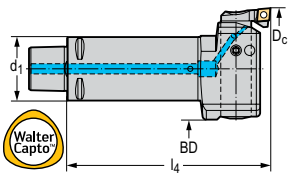
Walter Precision XT

- Allégé (LWS)
- Réglage du diamètre en mm et en pouces



	P	M	K	N	S	H	O
B5125	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe



Désignation	D _c mm	d ₁	l ₄ mm	BD mm	kg	Type
B5125-069-087-C5-CC09	69-87	C5	154	63	1,5	CC .. 09T3 ..
B5125-086-107-C5-CC09	86-107	C5	160	80	1,6	
B5125-106-137-C6-CC09	106-137	C6	194	100	3	
B5125-136-167-C8-CC09	136-167	C8	204	130	4,1	

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

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



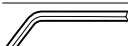



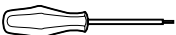

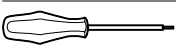

Pièces de montage

Type	CC .. 09T3 ..	TC .. 1102 ..
Vis de serrage	FS2630 (SW 4)	FS2630 (SW 4)
Vis de serrage pour plaquette amovible	FS2666 (15IP) 3 Nm	FS2665 (7IP) 0,8 Nm
Vis de serrage pour cartouche	FS2636 (SW 4)	FS2636 (SW 4)
Vis de réglage de la sortie de refroidissement	FS2641 (SW 1,5)	FS2641 (SW 1,5)



Corps de base		Cartouche
	B5125-069-087-C5-B	EB717.CC09
	B5125-086-107-C5-B	EB717.CC09
	B5125-106-137-C6-B	EB717.CC09
	B5125-136-167-C8-B	EB717.CC09

B2

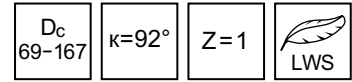
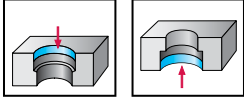
Accessoires			
	Type	CC .. 09T3 ..	TC .. 1102 ..
	Clé ISO 2936-1,5	ISO2936-1,5 (SW 1,5)	ISO2936-1,5 (SW 1,5)
	Clé ISO 2936-2	ISO2936-2 (SW 2)	ISO2936-2 (SW 2)
	Clé ISO 2936-4	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003	FS2001
	Tournevis dynamométrique, analogique		FS2011 (T7IP)
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	
	Tournevis		FS2088 (T7IP)
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)	
	Tournevis	FS1485 (T15IP)	
	Rallonge	EB737 6 Nm	EB737 6 Nm

Outil léger d'alésage de finition

B5125

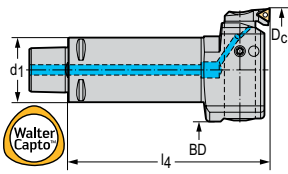
Walter Precision XT

- Allégé (LWS)
- Réglage du diamètre en mm et en pouces



	P	M	K	N	S	H	O
B5125	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe



Désignation	D _c mm	d ₁	l ₄ mm	BD mm	kg	Type
B5125-069-087-C5-TC11	69-87	C5	150	63	1,5	TC .. 1102 ..
B5125-086-107-C5-TC11	86-107	C5	156	80	1,6	
B5125-106-137-C6-TC11	106-137	C6	190	100	3	
B5125-136-167-C8-TC11	136-167	C8	200	130	4,1	

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

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



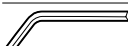



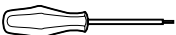

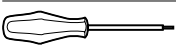

Pièces de montage

Type	CC .. 09T3 ..	TC .. 1102 ..
Vis de serrage	FS2630 (SW 4)	FS2630 (SW 4)
Vis de serrage pour plaquette amovible	FS2666 (15IP) 3 Nm	FS2665 (7IP) 0,8 Nm
Vis de serrage pour cartouche	FS2636 (SW 4)	FS2636 (SW 4)
Vis de réglage de la sortie de refroidissement	FS2641 (SW 1,5)	FS2641 (SW 1,5)



Corps de base		Cartouche
	B5125-069-087-C5-B	EB715.TC11
	B5125-086-107-C5-B	EB715.TC11
	B5125-106-137-C6-B	EB715.TC11
	B5125-136-167-C8-B	EB715.TC11

B 2

Accessoires			
	Type	CC .. 09T3 ..	TC .. 1102 ..
	Clé ISO 2936-1,5	ISO2936-1,5 (SW 1,5)	ISO2936-1,5 (SW 1,5)
	Clé ISO 2936-2	ISO2936-2 (SW 2)	ISO2936-2 (SW 2)
	Clé ISO 2936-4	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003	FS2001
	Tournevis dynamométrique, analogique		FS2011 (T7IP)
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	
	Tournevis		FS2088 (T7IP)
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)	
	Tournevis	FS1485 (T15IP)	
	Rallonge	EB737 6 Nm	EB737 6 Nm

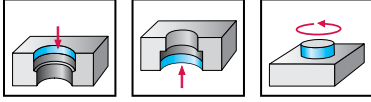
Outil d'alésage de finition

B5120

Walter Precision XT

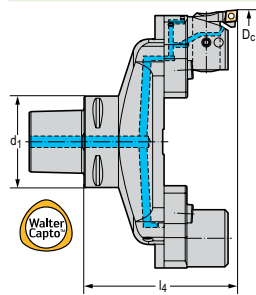
- Corps de base/semelle également utilisables pour B5460 et B5560
- Réglage du diamètre en mm et en pouces

D _c 148- 635	κ=92°	Z = 1
-------------------------------	-------	-------



	P	M	K	N	S	H	O
B5120	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Désignation	D _c mm	d ₁	l ₄ mm	kg	Type
B5120-148-215-C8-CC09	148-215	C8	134	6,2	CC .. 09T3 ..
B5120-198-265-C8-CC09	198-265	C8	134	7,4	
B5120-248-315-C8-CC09	248-315	C8	134	8,5	

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

Pièces de montage



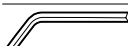


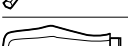

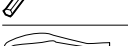
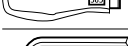



Type	CC .. 09T3 ..	TC .. 1102 ..
Vis de serrage	FS2646 (SW 5)	FS2646 (SW 5)
Vis de réglage de la sortie de refroidissement	FS2641 (SW 1,5)	FS2641 (SW 1,5)
Vis de serrage pour plaquette amovible	FS2666 (15IP) 3 Nm	FS2665 (7IP) 0,8 Nm
Rondelle	FS2649	FS2649
Kit de réglage	FS2653 (SW 3)	FS2653 (SW 3)
Joint torique	FS2657	FS2657
Goujon fileté	FS2654	FS2654



B 2

Corps de base	Semelle	Coulisseau	Tête d'alésage de finition	Contrepoids	Cartouche
B5120-148-000-C8-B		EB719	EB718	EB721	EB717.CC09
B5120-198-000-C8-B		EB719	EB718	EB721	EB717.CC09
B5120-248-000-C8-B		EB719	EB718	EB721	EB717.CC09

Accessoires

	Type	CC .. 09T3 ..	TC .. 1102 ..
	Clé ISO 2936-1,5	ISO2936-1,5 (SW 1,5)	ISO2936-1,5 (SW 1,5)
	Clé ISO 2936-3	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)
	Clé ISO 2936-4	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)
	Clé ISO 2936-5	ISO2936-5 (SW 5)	ISO2936-5 (SW 5)
	Clé ISO 2936-8	ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-8 (SW 8)
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003	FS2001
	Clé ISO 2936-10	ISO2936-10 (SW 10)	ISO2936-10 (SW 10)
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	
	Clé ISO 2936-14	ISO2936-14 (SW 14)	ISO2936-14 (SW 14)
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)	FS2011 (T7IP)
	Tournevis	FS1485 (T15IP)	FS2088 (T7IP)
	Rallonge	EB737 6 Nm	EB737 6 Nm

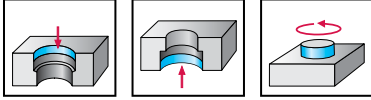
Outil d'alésage de finition

B5120

Walter Precision XT

- Corps de base/semelle également utilisables pour B5460 et B5560
- Réglage du diamètre en mm et en pouces

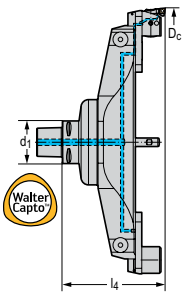
D _c 148- 635	κ=92°	Z = 1
-------------------------------	-------	-------



	P	M	K	N	S	H	O
B5120	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe

B2



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Désignation	D _c mm	d ₁	l ₄ mm	kg	Type
B5120-298-395-C8-CC09	298-395	C8	183	15,1	CC .. 09T3 ..
B5120-378-475-C8-CC09	378-475	C8	188	16,8	
B5120-458-555-C8-CC09	458-555	C8	193	18,8	
B5120-538-635-C8-CC09	538-635	C8	198	21,2	

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

Pièces de montage








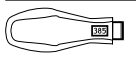


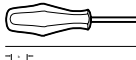

Type	CC .. 09T3 ..	TC .. 1102 ..
Vis de serrage	FS2646 (SW 5)	FS2646 (SW 5)
Vis de réglage de la sortie de refroidissement	FS2641 (SW 1,5)	FS2641 (SW 1,5)
Vis de serrage pour plaquette amovible	FS2666 (15IP) 3 Nm	FS2665 (7IP) 0,8 Nm
Rondelle	FS2649	FS2649
Kit de réglage	FS2653 (SW 3)	FS2653 (SW 3)
Joint torique	FS2657	FS2657
Goujon fileté	FS2654	FS2654



Corps de base	Semelle	Coulisseau	Tête d'alésage de finition	Contrepoids	Cartouche
B5120-298-000-C8-B	EB731	EB720	EB718	EB722	EB717.CC09
B5120-298-000-C8-B	EB732	EB720	EB718	EB722	EB717.CC09
B5120-298-000-C8-B	EB733	EB720	EB718	EB722	EB717.CC09
B5120-298-000-C8-B	EB734	EB720	EB718	EB722	EB717.CC09

B 2

Accessoires

Type	CC .. 09T3 ..	TC .. 1102 ..
	Clé ISO 2936-1,5	ISO2936-1,5 (SW 1,5)
	Clé ISO 2936-3	ISO2936-3 (SW 3)
	Clé ISO 2936-4	ISO2936-4 (SW 4)
	Clé ISO 2936-5	ISO2936-5 (SW 5)
	Clé ISO 2936-8	ISO2936-8 (SW 8)
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Clé ISO 2936-10	ISO2936-10 (SW 10)
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Clé ISO 2936-14	ISO2936-14 (SW 14)
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)
	Tournevis	FS1485 (T15IP)
	Rallonge	EB737 6 Nm

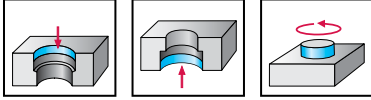
Outil d'alésage de finition

B5120

Walter Precision XT

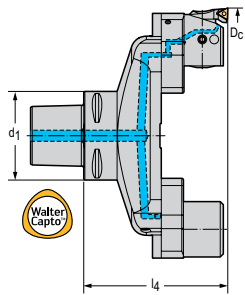
- Corps de base/semelle également utilisables pour B5460 et B5560
- Réglage du diamètre en mm et en pouces

D _c 148- 635	κ=92°	Z = 1
-------------------------------	-------	-------



	P	M	K	N	S	H	O
B5120	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Désignation	D _c mm	d ₁	l ₄ mm	kg	Type
B5120-148-215-C8-TC11	148-215	C8	130	6,2	TC .. 1102 ..
B5120-198-265-C8-TC11	198-265	C8	130	7,4	
B5120-248-315-C8-TC11	248-315	C8	130	8,5	

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

Pièces de montage



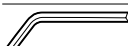


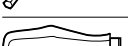

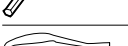
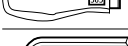



Type	CC .. 09T3 ..	TC .. 1102 ..
Vis de serrage	FS2646 (SW 5)	FS2646 (SW 5)
Vis de réglage de la sortie de refroidissement	FS2641 (SW 1,5)	FS2641 (SW 1,5)
Vis de serrage pour plaquette amovible	FS2666 (15IP) 3 Nm	FS2665 (7IP) 0,8 Nm
Rondelle	FS2649	FS2649
Kit de réglage	FS2653 (SW 3)	FS2653 (SW 3)
Joint torique	FS2657	FS2657
Goujon fileté	FS2654	FS2654



B 2

Corps de base	Semelle	Coulisseau	Tête d'alésage de finition	Contrepoids	Cartouche
B5120-148-000-C8-B		EB719	EB718	EB721	EB715.TC11
B5120-198-000-C8-B		EB719	EB718	EB721	EB715.TC11
B5120-248-000-C8-B		EB719	EB718	EB721	EB715.TC11

Accessoires

	Type	CC .. 09T3 ..	TC .. 1102 ..
	Clé ISO 2936-1,5	ISO2936-1,5 (SW 1,5)	ISO2936-1,5 (SW 1,5)
	Clé ISO 2936-3	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)
	Clé ISO 2936-4	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)
	Clé ISO 2936-5	ISO2936-5 (SW 5)	ISO2936-5 (SW 5)
	Clé ISO 2936-8	ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-8 (SW 8)
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003	FS2001
	Clé ISO 2936-10	ISO2936-10 (SW 10)	ISO2936-10 (SW 10)
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	
	Clé ISO 2936-14	ISO2936-14 (SW 14)	ISO2936-14 (SW 14)
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)	FS2011 (T7IP)
	Tournevis	FS1485 (T15IP)	FS2088 (T7IP)
	Rallonge	EB737 6 Nm	EB737 6 Nm

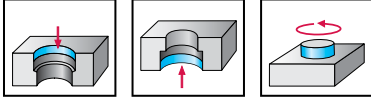
Outil d'alésage de finition

B5120

Walter Precision XT

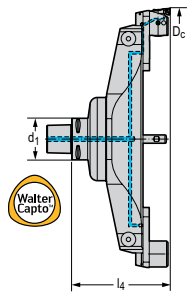
- Corps de base/semelle également utilisables pour B5460 et B5560
- Réglage du diamètre en mm et en pouces

D _c 148- 635	κ=92°	Z = 1
-------------------------------	-------	-------



	P	M	K	N	S	H	O
B5120	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Désignation	D _c mm	d ₁	l ₄ mm	kg	Type
B5120-298-395-C8-TC11	298-395	C8	179	15,1	TC .. 1102 ..
B5120-378-475-C8-TC11	378-475	C8	184	16,8	
B5120-458-555-C8-TC11	458-555	C8	189	18,8	
B5120-538-635-C8-TC11	538-635	C8	194	21,2	

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

Pièces de montage






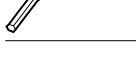
Type	CC .. 09T3 ..	TC .. 1102 ..
Vis de serrage	FS2646 (SW 5)	FS2646 (SW 5)
Vis de réglage de la sortie de refroidissement	FS2641 (SW 1,5)	FS2641 (SW 1,5)
Vis de serrage pour plaquette amovible	FS2666 (15IP) 3 Nm	FS2665 (7IP) 0,8 Nm
Rondelle	FS2649	FS2649
Kit de réglage	FS2653 (SW 3)	FS2653 (SW 3)
Joint torique	FS2657	FS2657
Goujon fileté	FS2654	FS2654



Corps de base	Semelle	Coulisseau	Tête d'alésage de finition	Contrepoids	Cartouche
B5120-298-000-C8-B	EB731	EB720	EB718	EB722	EB715.TC11
B5120-298-000-C8-B	EB732	EB720	EB718	EB722	EB715.TC11
B5120-298-000-C8-B	EB733	EB720	EB718	EB722	EB715.TC11
B5120-298-000-C8-B	EB734	EB720	EB718	EB722	EB715.TC11

B 2

Accessoires

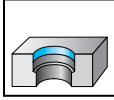
	Type	CC .. 09T3 ..	TC .. 1102 ..
	Clé ISO 2936-1,5	ISO2936-1,5 (SW 1,5)	ISO2936-1,5 (SW 1,5)
	Clé ISO 2936-3	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)
	Clé ISO 2936-4	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)
	Clé ISO 2936-5	ISO2936-5 (SW 5)	ISO2936-5 (SW 5)
	Clé ISO 2936-8	ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-8 (SW 8)
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003	FS2001
	Clé ISO 2936-10	ISO2936-10 (SW 10)	ISO2936-10 (SW 10)
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	
	Clé ISO 2936-14	ISO2936-14 (SW 14)	ISO2936-14 (SW 14)
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)	FS2011 (T7IP)
	Tournevis	FS1485 (T15IP)	FS2088 (T7IP)
	Rallonge	EB737 6 Nm	EB737 6 Nm

Outil d'alésage de finition

B4035

κ=93°

Z=1



	P	M	K	N	S	H	O
B4035	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe

	Désignation	D _c mm	d ₁	L _c mm	kg	Type
<p>Walter Capto™ in acc. with ISO 26623</p>	B4035.C6.03-10.Z1.P15	3-10	C6	10	2	WC .. 0302 ..
	B4035.C6.04-11.Z1.P15	4-11	C6	10	2	
	B4035.C6.05-12.Z1.P15.M	5-12	C6	20	2	
	B4035.C6.05-12.Z1.P15.S	5-12	C6	10	2	
	B4035.C6.06-13.Z1.P15.M	6-13	C6	30	2	
	B4035.C6.06-13.Z1.P15.S	6-13	C6	20	2	
<p>Walter Capto™ in acc. with ISO 26623</p>	B4035.C6.08-15.Z1.P15.M	8-15	C6	48	2	
	B4035.C6.08-15.Z1.P15.S	8-15	C6	23	2	
	B4035.C6.10-12.Z1.WC03	10-12	C6	52	2	
	B4035.C6.10-17.Z1.WC03	10-17	C6	27	2	
	B4035.C6.11-18.Z1.WC03	11-18	C6	27	2	
	B4035.C6.12-14.Z1.WC03	12-14	C6	62	2	
	B4035.C6.12-19.Z1.WC03	12-19	C6	42	2	
	B4035.C6.13-20.Z1.WC03	13-20	C6	42	2	
	B4035.C6.14-16.Z1.WC03	14-16	C6	72	2	
	B4035.C6.14-21.Z1.WC03	14-21	C6	47	2	
	B4035.C6.15-22.Z1.WC03	15-22	C6	47	2	
	B4035.C6.16-18.Z1.WC03	16-18	C6	82	2	
B4035.C6.16-23.Z1.WC03	16-23	C6	57	2		
B4035.C6.17-24.Z1.WC03	17-24	C6	57	2		
B4035.C6.18-20.Z1.WC03	18-20	C6	92	2		
B4035.C6.18-25.Z1.WC03	18-25	C6	65	2		
B4035.C6.19-26.Z1.WC03	19-26	C6	65	2		

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

Pièces de montage

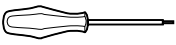
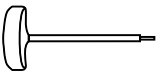

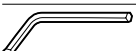
	Type	WC .. 0302 ..
	Vis de fixation	FS2101
	Vis de serrage pour plaquette amovible	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm
	Tige filetée	FS2102
	Batterie	FS2122
	Bague d'étanchéité compartiment des piles	FS2121
	Couvercle du compartiment des piles	FS2123



B 2

Corps de base	Barre d'alésage	Barre d'alésage
B4035G.C6.002-124.Z1	EB603.WXP15	EB603.WXP15
B4035G.C6.002-124.Z1	EB604.WXP15	EB604.WXP15
B4035G.C6.002-124.Z1	EB606.WXP15	EB606.WXP15
B4035G.C6.002-124.Z1	EB605.WXP15	EB605.WXP15
B4035G.C6.002-124.Z1	EB608.WXP15	EB608.WXP15
B4035G.C6.002-124.Z1	EB607.WXP15	EB607.WXP15
B4035G.C6.002-124.Z1	EB610.WXP15	EB610.WXP15
B4035G.C6.002-124.Z1	EB609.WXP15	EB609.WXP15
B4035G.C6.002-124.Z1	EB637.WC03.CS	EB637.WC03.CS
B4035G.C6.002-124.Z1	EB611.WC03	EB611.WC03
B4035G.C6.002-124.Z1	EB612.WC03	EB612.WC03
B4035G.C6.002-124.Z1	EB638.WC03.CS	EB638.WC03.CS
B4035G.C6.002-124.Z1	EB613.WC03	EB613.WC03
B4035G.C6.002-124.Z1	EB614.WC03	EB614.WC03
B4035G.C6.002-124.Z1	EB639.WC03.CS	EB639.WC03.CS
B4035G.C6.002-124.Z1	EB615.WC03	EB615.WC03
B4035G.C6.002-124.Z1	EB616.WC03	EB616.WC03
B4035G.C6.002-124.Z1	EB640.WC03.CS	EB640.WC03.CS
B4035G.C6.002-124.Z1	EB617.WC03	EB617.WC03
B4035G.C6.002-124.Z1	EB618.WC03	EB618.WC03
B4035G.C6.002-124.Z1	EB641.WC03.CS	EB641.WC03.CS
B4035G.C6.002-124.Z1	EB619.WC03	EB619.WC03
B4035G.C6.002-124.Z1	EB620.WC03	EB620.WC03

Accessoires

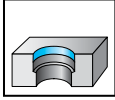
	Type		WC .. 0302 ..
	Tournevis pour plaquette amovible		FS2088 (T7IP)
	Tournevis pour réglage	FS1174 (T25)	FS1174 (T25)
	Clé ISO 2936-1,5	ISO2936-1,5 (SW 1,5)	ISO2936-1,5 (SW 1,5)
	Clé ISO 2936-3	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)

Outil d'alésage de finition

B4035

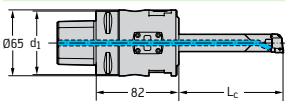
κ=93°

Z=1



	P	M	K	N	S	H	O
B4035	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Désignation	D _c mm	d ₁	L _c mm	kg	Type
B4035.C6.20-24.Z1.WC04.M	20-24	C6	117	2	WC .. 0402 ..
B4035.C6.20-24.Z1.WC04.S	20-24	C6	77	2	
B4035.C6.22-26.Z1.WC04.M	22-26	C6	117	2	
B4035.C6.22-26.Z1.WC04.S	22-26	C6	77	2	
B4035.C6.24-28.Z1.WC04.M	24-28	C6	117	2	
B4035.C6.24-28.Z1.WC04.S	24-28	C6	77	2	
B4035.C6.26-30.Z1.WC04.M	26-30	C6	117	2	
B4035.C6.26-30.Z1.WC04.S	26-30	C6	77	2	
B4035.C6.28-32.Z1.WC04.M	28-32	C6	117	2	
B4035.C6.28-32.Z1.WC04.S	28-32	C6	77	2	
B4035.C6.30-34.Z1.WC04.M	30-34	C6	117	2	
B4035.C6.30-34.Z1.WC04.S	30-34	C6	77	2	
B4035.C6.32-41.Z1.WC04	32-41	C6	63	2	
B4035.C6.41-50.Z1.WC04	41-50	C6	99	2	
B4035.C6.50-59.Z1.WC04	50-59	C6	72	2	
B4035.C6.59-68.Z1.WC04	59-68	C6	117	2	

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

Pièces de montage

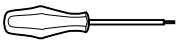
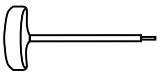

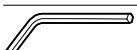
Type	WC .. 0402 ..
Vis de fixation	FS2101
Vis de serrage pour plaquette amovible	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm
Tige filetée	FS2102
Batterie	FS2122
Bague d'étanchéité compartiment des piles	FS2121
Couvercle du compartiment des piles	FS2123



B 2

Corps de base	Rallonge	Cartouche
B4035G.C6.002-124.Z1	EB643.CS	EB644.WC04
B4035G.C6.002-124.Z1	EB642	EB644.WC04
B4035G.C6.002-124.Z1	EB643.CS	EB645.WC04
B4035G.C6.002-124.Z1	EB642	EB645.WC04
B4035G.C6.002-124.Z1	EB643.CS	EB621.WC04
B4035G.C6.002-124.Z1	EB642	EB621.WC04
B4035G.C6.002-124.Z1	EB643.CS	EB622.WC04
B4035G.C6.002-124.Z1	EB642	EB622.WC04
B4035G.C6.002-124.Z1	EB643.CS	EB623.WC04
B4035G.C6.002-124.Z1	EB642	EB623.WC04
B4035G.C6.002-124.Z1	EB643.CS	EB624.WC04
B4035G.C6.002-124.Z1	EB642	EB624.WC04
B4035G.C6.002-124.Z1	EB625	EB629.WC04
B4035G.C6.002-124.Z1	EB626	EB630.WC04
B4035G.C6.002-124.Z1	EB627	EB629.WC04
B4035G.C6.002-124.Z1	EB628	EB630.WC04

Accessoires

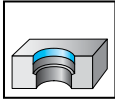
	Type	WC .. 0402 ..
	Tournevis pour plaquette amovible	FS1483 (T8IP)
	Tournevis pour réglage	FS1174 (T25)
	Clé ISO 2936-1,5	ISO2936-1,5 (SW 1,5)
	Clé ISO 2936-3	ISO2936-3 (SW 3)

Outil d'alésage de finition

B4035

κ=93°

Z=1



	P	M	K	N	S	H	O
B4035	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe

	Désignation	D _c mm	d ₁	L _c mm	kg	Type
	B4035.C6.68-96.Z1.WC04	68-96	C6		2	WC .. 0402 ..
	B4035.C6.96-124.Z1.WC04	96-124	C6		2	

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

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

Pièces de montage

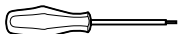
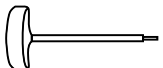
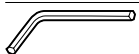


	Type	WC .. 0402 ..
	Vis de fixation	FS2101
	Vis de serrage pour plaquette amovible	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm
	Tige filetée	FS2102
	Batterie	FS2122
	Bague d'étanchéité compartiment des piles	FS2121
	Couvercle du compartiment des piles	FS2123



B 2

Corps de base	Semelle	Contrepoids	Cartouche
B4035G.C6.002-124.Z1	EB631	EB635	EB634.WC04
B4035G.C6.002-124.Z1	EB632	EB635	EB634.WC04

Accessoires

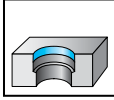
	Type	WC .. 0402 ..
	Tournevis pour plaquette amovible	FS1483 (T8IP)
	Tournevis pour réglage	FS1174 (T25)
	Clé ISO 2936-1,5	ISO2936-1,5 (SW 1,5)
	Clé ISO 2936-3	ISO2936-3 (SW 3)
	Transfert de lubrifiant pour semelle	EB636

Outil d'alésage de finition

 B4035 inch

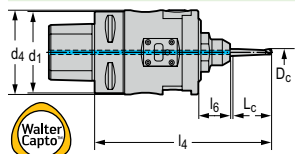
κ=93°

Z = 1

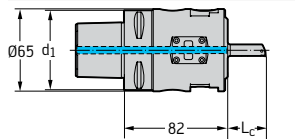


	P	M	K	N	S	H	O
B4035	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Désignation	D _c inch	d ₁	L _c inch	lbs	Type
B4035.UC6.03-10.Z1.P15	0,118–0,394	C6	0,394	4,299	
B4035.UC6.04-11.Z1.P15	0,157–0,433	C6	0,394	4,299	
B4035.UC6.05-12.Z1.P15.M	0,197–0,472	C6	0,787	4,299	
B4035.UC6.05-12.Z1.P15.S	0,197–0,472	C6	0,394	4,299	
B4035.UC6.06-13.Z1.P15.M	0,236–0,512	C6	1,181	4,299	
B4035.UC6.06-13.Z1.P15.S	0,236–0,512	C6	0,787	4,299	
B4035.UC6.08-15.Z1.P15.M	0,315–0,591	C6	1,890	4,299	
B4035.UC6.08-15.Z1.P15.S	0,315–0,591	C6	0,906	4,299	
B4035.UC6.10-12.Z1.WC03	0,394–0,472	C6	2,047	4,299	WC .. 0302 ..
B4035.UC6.10-17.Z1.WC03	0,394–0,669	C6	1,063	4,299	
B4035.UC6.11-18.Z1.WC03	0,433–0,709	C6	1,063	4,299	
B4035.UC6.12-14.Z1.WC03	0,472–0,551	C6	2,441	4,299	
B4035.UC6.12-19.Z1.WC03	0,472–0,748	C6	1,654	4,299	
B4035.UC6.13-20.Z1.WC03	0,512–0,787	C6	1,654	4,299	
B4035.UC6.14-16.Z1.WC03	0,551–0,630	C6	2,835	4,299	
B4035.UC6.14-21.Z1.WC03	0,551–0,827	C6	1,85	4,299	
B4035.UC6.15-22.Z1.WC03	0,591–0,866	C6	1,85	4,299	
B4035.UC6.16-18.Z1.WC03	0,630–0,709	C6	3,228	4,299	
B4035.UC6.16-23.Z1.WC03	0,630–0,906	C6	2,244	4,299	
B4035.UC6.17-24.Z1.WC03	0,669–0,945	C6	2,244	4,299	
B4035.UC6.18-20.Z1.WC03	0,709–0,787	C6	3,622	4,299	
B4035.UC6.18-25.Z1.WC03	0,709–0,984	C6	2,559	4,299	
B4035.UC6.19-26.Z1.WC03	0,748–1,024	C6	2,559	4,299	

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

Pièces de montage

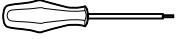
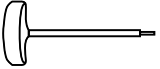


Type	WC .. 0302 ..
Vis de fixation	FS2101
Vis de serrage pour plaquette amovible	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm
Tige filetée	FS2102
Batterie	FS2122
Bague d'étanchéité compartiment des piles	FS2121
Couvercle du compartiment des piles	FS2123



B 2

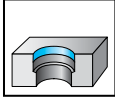
Corps de base	Barre d'alésage	Barre d'alésage
B4035G.UC6.002-124.Z1	EB603.WXP15	EB603.WXP15
B4035G.UC6.002-124.Z1	EB604.WXP15	EB604.WXP15
B4035G.UC6.002-124.Z1	EB606.WXP15	EB606.WXP15
B4035G.UC6.002-124.Z1	EB605.WXP15	EB605.WXP15
B4035G.UC6.002-124.Z1	EB608.WXP15	EB608.WXP15
B4035G.UC6.002-124.Z1	EB607.WXP15	EB607.WXP15
B4035G.UC6.002-124.Z1	EB610.WXP15	EB610.WXP15
B4035G.UC6.002-124.Z1	EB609.WXP15	EB609.WXP15
B4035G.UC6.002-124.Z1	EB637.WC03.CS	EB637.WC03.CS
B4035G.UC6.002-124.Z1	EB611.WC03	EB611.WC03
B4035G.UC6.002-124.Z1	EB612.WC03	EB612.WC03
B4035G.UC6.002-124.Z1	EB638.WC03.CS	EB638.WC03.CS
B4035G.UC6.002-124.Z1	EB613.WC03	EB613.WC03
B4035G.UC6.002-124.Z1	EB614.WC03	EB614.WC03
B4035G.UC6.002-124.Z1	EB639.WC03.CS	EB639.WC03.CS
B4035G.UC6.002-124.Z1	EB615.WC03	EB615.WC03
B4035G.UC6.002-124.Z1	EB616.WC03	EB616.WC03
B4035G.UC6.002-124.Z1	EB640.WC03.CS	EB640.WC03.CS
B4035G.UC6.002-124.Z1	EB617.WC03	EB617.WC03
B4035G.UC6.002-124.Z1	EB618.WC03	EB618.WC03
B4035G.UC6.002-124.Z1	EB641.WC03.CS	EB641.WC03.CS
B4035G.UC6.002-124.Z1	EB619.WC03	EB619.WC03
B4035G.UC6.002-124.Z1	EB620.WC03	EB620.WC03

Accessoires

	Type		WC .. 0302 ..
	Tournevis pour plaquette amovible		FS2088 (T7IP)
	Tournevis pour réglage	FS1174 (T25)	FS1174 (T25)
	Clé ISO 2936-1,5	ISO2936-1,5 (SW 1,5)	ISO2936-1,5 (SW 1,5)
	Clé ISO 2936-3	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)

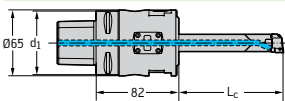
Outil d'alésage de finition

B4035 inch

κ=93°
Z = 1


	P	M	K	N	S	H	O
B4035	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Désignation	D _c inch	d ₁	L _c inch		Type
B4035.UC6.20-24.Z1.WC04M	0,787–0,945	C6	4,606	4,299	WC .. 0402 ..
B4035.UC6.20-24.Z1.WC04S	0,787–0,945	C6	3,031	4,299	
B4035.UC6.22-26.Z1.WC04M	0,866–1,024	C6	4,606	4,299	
B4035.UC6.22-26.Z1.WC04S	0,866–1,024	C6	3,031	4,299	
B4035.UC6.24-28.Z1.WC04M	0,945–1,102	C6	4,606	4,299	
B4035.UC6.24-28.Z1.WC04S	0,945–1,102	C6	3,031	4,299	
B4035.UC6.26-30.Z1.WC04M	1,024–1,181	C6	4,606	4,299	
B4035.UC6.26-30.Z1.WC04S	1,024–1,181	C6	3,031	4,299	
B4035.UC6.28-32.Z1.WC04M	1,102–1,260	C6	4,606	4,299	
B4035.UC6.28-32.Z1.WC04S	1,102–1,260	C6	3,031	4,299	
B4035.UC6.30-34.Z1.WC04M	1,181–1,339	C6	4,606	4,299	
B4035.UC6.30-34.Z1.WC04S	1,181–1,339	C6	3,031	4,299	
B4035.UC6.32-41.Z1.WC04	1,260–1,614	C6	2,48	4,299	
B4035.UC6.41-50.Z1.WC04	1,614–1,969	C6	3,898	4,299	
B4035.UC6.50-59.Z1.WC04	1,969–2,323	C6	2,835	4,299	
B4035.UC6.59-68.Z1.WC04	2,323–2,677	C6	4,606	4,299	

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

Pièces de montage

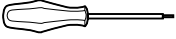
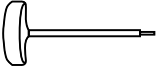


Type	WC .. 0402 ..
Vis de fixation	FS2101
Vis de serrage pour plaquette amovible	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm
Tige filetée	FS2102
Batterie	FS2122
Bague d'étanchéité compartiment des piles	FS2121
Couvercle du compartiment des piles	FS2123



B 2

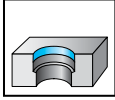
Corps de base	Rallonge	Cartouche
B4035G.UC6.002-124.Z1	EB643.CS	EB644.WC04
B4035G.UC6.002-124.Z1	EB642	EB644.WC04
B4035G.UC6.002-124.Z1	EB643.CS	EB645.WC04
B4035G.UC6.002-124.Z1	EB642	EB645.WC04
B4035G.UC6.002-124.Z1	EB643.CS	EB621.WC04
B4035G.UC6.002-124.Z1	EB642	EB621.WC04
B4035G.UC6.002-124.Z1	EB643.CS	EB622.WC04
B4035G.UC6.002-124.Z1	EB642	EB622.WC04
B4035G.UC6.002-124.Z1	EB643.CS	EB623.WC04
B4035G.UC6.002-124.Z1	EB642	EB623.WC04
B4035G.UC6.002-124.Z1	EB643.CS	EB624.WC04
B4035G.UC6.002-124.Z1	EB642	EB624.WC04
B4035G.UC6.002-124.Z1	EB625	EB629.WC04
B4035G.UC6.002-124.Z1	EB626	EB630.WC04
B4035G.UC6.002-124.Z1	EB627	EB629.WC04
B4035G.UC6.002-124.Z1	EB628	EB630.WC04

Accessoires

	Type	WC .. 0402 ..
	Tournevis pour plaquette amovible	FS1483 (T8IP)
	Tournevis pour réglage	FS1174 (T25)
	Clé ISO 2936-1,5	ISO2936-1,5 (SW 1,5)
	Clé ISO 2936-3	ISO2936-3 (SW 3)

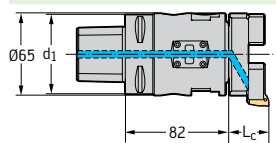
Outil d'alésage de finition

B4035 inch

κ=93°
Z=1


	P	M	K	N	S	H	O
B4035	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Outil de coupe



Désignation	D _c inch	d ₁	L _c inch		Type
B4035.UC6.68-96.Z1.WC04	2,677-3,780	C6		4,299	WC .. 0402 ..
B4035.UC6.96-124.Z1.WC04	3,780-4,882	C6		4,299	

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

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

Pièces de montage

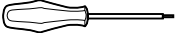
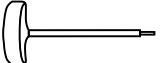

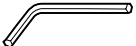

Type	WC .. 0402 ..
Vis de fixation	FS2101
Vis de serrage pour plaquette amovible	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm
Tige filetée	FS2102
Batterie	FS2122
Bague d'étanchéité compartiment des piles	FS2121
Couvercle du compartiment des piles	FS2123



B 2

	Corps de base	Semelle	Contrepoids	Cartouche
	B4035G.UC6.002-124.Z1	EB631	EB635	EB634.WC04
	B4035G.UC6.002-124.Z1	EB632	EB635	EB634.WC04

Accessoires

	Type	WC .. 0402 ..
	Tournevis pour plaquette amovible	FS1483 (T8IP)
	Tournevis pour réglage	FS1174 (T25)
	Clé ISO 2936-1,5	ISO2936-1,5 (SW 1,5)
	Clé ISO 2936-3	ISO2936-3 (SW 3)
	Transfert de lubrifiant pour semelle	EB636

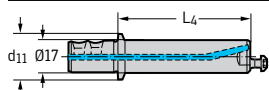
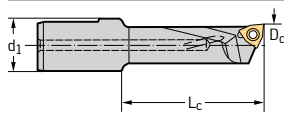
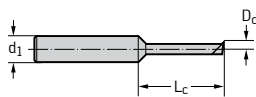
Barre d'alésage

EB100 /

Walter Precision DIGITAL

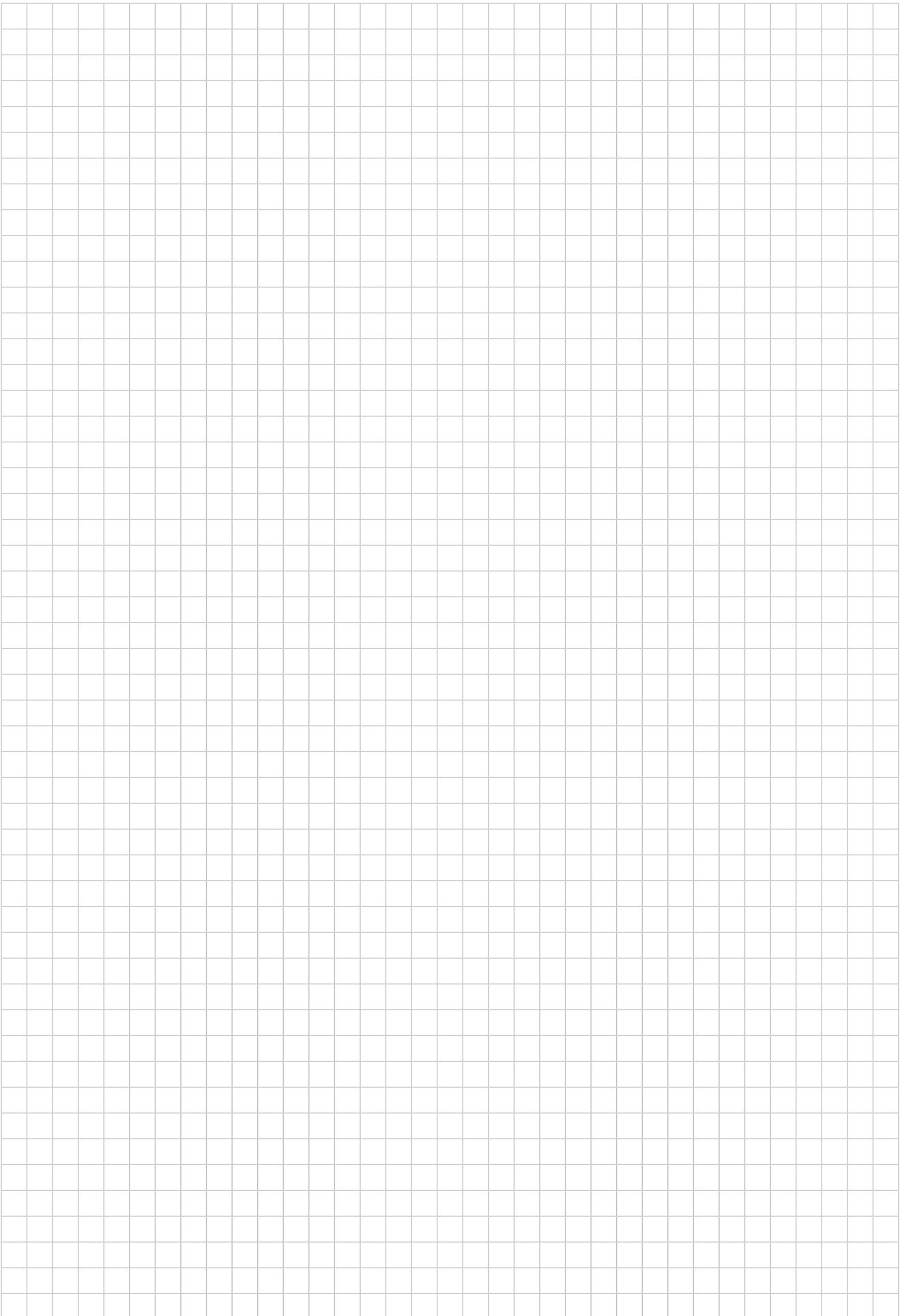


Outil de coupe



Désignation	D _{cmin} mm	d ₁ mm	f mm	l ₅ mm	l ₂ mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁
EB603.WXP15	3		1,4		30,2		10		40,2
EB604.WXP15	4		1,9		30,7		10		40,7
EB605.WXP15	5		2,4		30,7		10		40,7
EB606.WXP15	5		2,4		30,7		20		50,7
EB607.WXP15	6		2,9		30,7		20		50,7
EB608.WXP15	6		2,9		30,7		30		60,7
EB609.WXP15	8		3,9		29,8		23		52,8
EB610.WXP15	8		3,9		29,8		48		77,8
EB611.WC03				27	-27		27		
EB612.WC03				27	-27		27		
EB613.WC03				42	-42		42		
EB614.WC03				42	-42		42		
EB615.WC03				47	-47		47		
EB616.WC03				47	-47		47		
EB617.WC03				57	-57		57		
EB618.WC03				57	-57		57		
EB619.WC03				65	-65		65		
EB620.WC03				65	-65		65		
EB637.WC03.CS				52	-52		52		
EB638.WC03.CS				62	-62		62		
EB639.WC03.CS				72	-72		72		
EB640.WC03.CS				82	-82		82		
EB641.WC03.CS				92	-92		92		
EB625						52			
EB626						88			
EB627						61			
EB628						106			
EB642						72			
EB643.CS						108			

 WISO_
WC0302_1



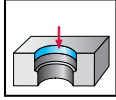
B2

Outil d'alésage de finition

B5110

Walter Precision XT

– Réglage du diamètre en mm et en pouces



D_c 1-20	$\kappa=92^\circ$	$Z=1$
---------------	-------------------	-------

	P	M	K	N	S	H	O
B5110	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Outil de coupe

	Désignation	D_c mm	d_1	L_c mm	l_4 mm	kg	Type
 Modular NCT adaptor	B5110-001-003-N2-CS	1-3	NCT 25	6	47	0,1	
	B5110-0017-0037-N2-CS	1,7-3,7	NCT 25	9	47	0,1	
	B5110-0022-0042-N2-CS	2,2-4,2	NCT 25	13	52	0,1	
	B5110-0027-0047-N2-CS	2,7-4,7	NCT 25	15	52	0,1	
	B5110-0032-0052-N2-CS	3,2-5,2	NCT 25	20	57	0,1	
	B5110-0042-0062-N2-CS	4,2-6,2	NCT 25	20	57	0,1	
 Modular NCT adaptor	B5110-0062-0082-N2-CS	6,2-8,2	NCT 25	30	72	0,2	
	B5110-008-010-N2-TC06	8-10	NCT 25	30	71	0,2	TC .. 06T1 ..
	B5110-010-012-N3-TC06	10-12	NCT 32	40	88	0,3	
	B5110-012-014-N3-TC06	12-14	NCT 32	40	88	0,3	
 Modular NCT adaptor	B5110-014-017-N4-TC09	14-17	NCT 40	50	100	0,5	TC .. 0902 ..
	B5110-017-020-N4-TC09	17-20	NCT 40	50	100	0,5	

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

Pièces de montage



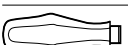

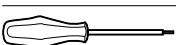
Type	TC .. 06T1 ..	TC .. 0902 ..
 Vis de serrage	FS2623 (SW 2,5)	FS2625 (SW 3)
 Vis de serrage pour plaquette amovible	FS2626 (6IP) 0,6 Nm	FS2627 (7IP) 0,8 Nm



Corps de base		Barre d'alésage
	B5110-001-006-N2-B	EB701.WKP21
	B5110-001-006-N2-B	EB702.WKP21
	B5110-001-006-N2-B	EB703.WKP21
	B5110-001-006-N2-B	EB704.WKP21
	B5110-001-006-N2-B	EB705.WKP21
	B5110-001-006-N2-B	EB706.WKP21
	B5110-006-010-N2-B	EB707.WKP21
	B5110-006-010-N2-B	EB708.TC06
	B5110-010-014-N3-B	EB709.TC06
	B5110-010-014-N3-B	EB710.TC06
	B5110-014-020-N4-B	EB711.TC09
	B5110-014-020-N4-B	EB712.TC09

B 2

Accessoires

	Type		TC .. 06T1 ..	TC .. 0902 ..
	Clé ISO 2936-2,5	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	
	Clé ISO 2936-3		ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)
	Tournevis dynamométrique, analogique		FS2001	FS2001
	Lame de rechange		FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)
	Tournevis		FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)

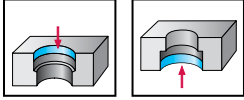
Outil d'alésage de finition

B5115

Walter Precision XT

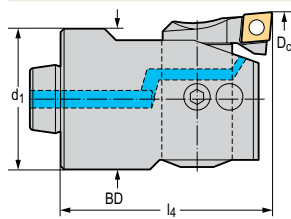
– Réglage du diamètre en mm et en pouces

D_c 19-167	$\kappa=92^\circ$	Z = 1
-----------------	-------------------	-------

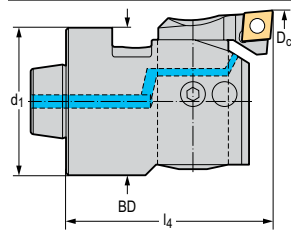


	P	M	K	N	S	H	O
B5115	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe



Modular NCT adaptor



Modular NCT adaptor

Désignation	D_c mm	d_1	l_4 mm	BD mm	kg	Type
B5115-035-045-N3-CC06	35-45	NCT 32	48	32	0,6	CC .. 0602 ..
B5115-044-056-N4-CC06	44-56	NCT 40	56	40	0,5	
B5115-055-070-N5-CC09	55-70	NCT 50	70	50	0,9	CC .. 09T3 ..
B5115-069-087-N6-CC09	69-87	NCT 63	82	63	1,7	
B5115-086-107-N6-CC09	86-107	NCT 63	94	80	2,4	
B5115-106-137-N6-CC09	106-137	NCT 63	94	100	2,8	
B5115-106-137-N8-CC09	106-137	NCT 80	104	100	4	
B5115-136-167-N6-CC09	136-167	NCT 63	94	130	3,4	
B5115-136-167-N8-CC09	136-167	NCT 80	104	130	4,4	

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



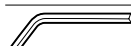


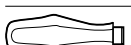

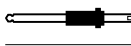



Pièces de montage

Type	CC .. 0602 ..	CC .. 09T3 ..	TC .. 06T1 ..	TC .. 0902 ..	TC .. 1102 ..
Vis de serrage	FS2624 (SW 3)	FS2630 (SW 4)	FS2628 (SW 2)	FS2624 (SW 3)	FS2630 (SW 4)
Vis de serrage pour plaquette amovible	FS2665 (7IP) 0,8 Nm	FS2666 (15IP) 3 Nm	FS2633 (6IP) 0,6 Nm	FS2664 (7IP) 0,8 Nm	FS2665 (7IP) 0,8 Nm
Vis de serrage pour cartouche	FS2635 (SW 3)	FS2636 (SW 4)	FS2634 (SW 2)	FS2635 (SW 3)	FS2636 (SW 4)
Vis de réglage de la sortie de refroidissement	FS2640 (SW 0,9)	FS2641 (SW 1,5)	FS2640 (SW 0,9)	FS2640 (SW 0,9)	FS2641 (SW 1,5)



Corps de base		Cartouche
	B5115-035-045-N3-B	EB716.CC06
	B5115-044-056-N4-B	EB716.CC06
	B5115-055-070-N5-B	EB717.CC09
	B5115-069-087-N6-B	EB717.CC09
	B5115-086-107-N6-B	EB717.CC09
	B5115-106-137-N6-B	EB717.CC09
	B5115-106-137-N8-B	EB717.CC09
	B5115-136-167-N6-B	EB717.CC09
	B5115-136-167-N8-B	EB717.CC09

B 2

Accessoires	Type	CC .. 0602 ..-TC .. 0902 ..			
		CC .. 09T3 ..	TC .. 06T1 ..	TC .. 1102 ..	
	Clé ISO 2936-1,5		ISO2936-1,5 (SW 1,5)	ISO2936-1,5 (SW 1,5)	
	Clé ISO 2936-2		ISO2936-2 (SW 2)	ISO2936-2 (SW 2)	
	Clé ISO 2936-3	ISO2936-3 (SW 3)			
	Clé ISO 2936-0,9	ISO2936-0,9 (SW 0,9)		ISO2936-0,9 (SW 0,9)	
	Clé ISO 2936-4		ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)	
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001	FS2003	FS2001	
	Tournevis dynamométrique, numérique		FS2248		
	Lame de rechange	FS2011 (T7IP)	FS2014 (T15IP)	FS2085 (T6IP)	
	Tournevis	FS2088 (T7IP)	FS1485 (T15IP)	FS2086 (T6IP)	
	Lame de rechange	EB736 3 Nm		EB735 1,2 Nm	
	Tournevis		EB737 6 Nm	EB737 6 Nm	

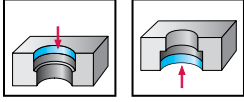
Outil d'alésage de finition

B5115

Walter Precision XT

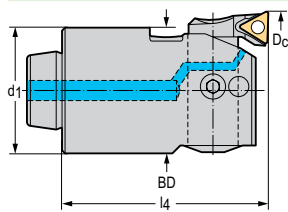
– Réglage du diamètre en mm et en pouces

D_c 19-167	$K=92^\circ$	$Z=1$
-----------------	--------------	-------

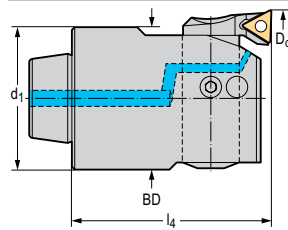


	P	M	K	N	S	H	O
B5115	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe



Modular NCT adaptor



Modular NCT adaptor

Désignation	D_c mm	d_1	l_4 mm	BD mm	 kg	Type
B5115-019-023-N2-TC06	19-23	NCT 25	80	18	0,2	TC .. 06T1 ..
B5115-023-029-N2-TC06	23-29	NCT 25	91	20	0,2	
B5115-028-036-N2-TC06	28-36	NCT 25	41	25	0,2	
B5115-035-045-N3-TC09	35-45	NCT 32	48	32	0,3	TC .. 0902 ..
B5115-044-056-N4-TC09	44-56	NCT 40	56	40	1	

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







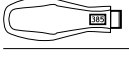
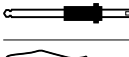


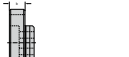
Pièces de montage

Type	CC .. 0602 ..	CC .. 09T3 ..	TC .. 06T1 ..	TC .. 0902 ..	TC .. 1102 ..
Vis de serrage	FS2624 (SW 3)	FS2630 (SW 4)	FS2628 (SW 2)	FS2624 (SW 3)	FS2630 (SW 4)
Vis de serrage pour plaquette amovible	FS2665 (7IP) 0,8 Nm	FS2666 (15IP) 3 Nm	FS2633 (6IP) 0,6 Nm	FS2664 (7IP) 0,8 Nm	FS2665 (7IP) 0,8 Nm
Vis de serrage pour cartouche	FS2635 (SW 3)	FS2636 (SW 4)	FS2634 (SW 2)	FS2635 (SW 3)	FS2636 (SW 4)
Vis de réglage de la sortie de refroidissement	FS2640 (SW 0,9)	FS2641 (SW 1,5)	FS2640 (SW 0,9)	FS2640 (SW 0,9)	FS2641 (SW 1,5)



Corps de base		Cartouche
	B5115-019-023-N2-B	EB713.TC06
	B5115-023-029-N2-B	EB713.TC06
	B5115-028-036-N2-B	EB713.TC06
	B5115-035-045-N3-B	EB714.TC09
	B5115-044-056-N4-B	EB714.TC09

B 2

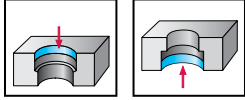
Accessoires		CC .. 0602 ..-TC .. 0902 ..	CC .. 09T3 ..	TC .. 06T1 ..	TC .. 1102 ..
	Clé ISO 2936-1,5		ISO2936-1,5 (SW 1,5)		ISO2936-1,5 (SW 1,5)
	Clé ISO 2936-2		ISO2936-2 (SW 2)	ISO2936-2 (SW 2)	ISO2936-2 (SW 2)
	Clé ISO 2936-3	ISO2936-3 (SW 3)			
	Clé ISO 2936-0,9	ISO2936-0,9 (SW 0,9)		ISO2936-0,9 (SW 0,9)	
	Clé ISO 2936-4		ISO2936-4 (SW 4)		ISO2936-4 (SW 4)
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001	FS2003	FS2001	FS2001
	Tournevis dynamométrique, numérique		FS2248		
	Lame de rechange	FS2011 (T7IP)	FS2014 (T15IP)	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)
	Tournevis	FS2088 (T7IP)	FS1485 (T15IP)	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)
	Lame de rechange	EB736 3 Nm		EB735 1,2 Nm	
	Tournevis		EB737 6 Nm		EB737 6 Nm

Outil d'alésage de finition

B5115

Walter Precision XT

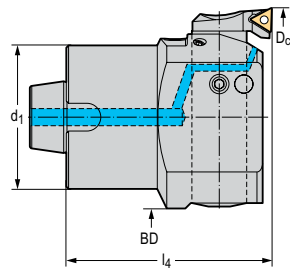
– Réglage du diamètre en mm et en pouces



D_c 19-167	$\kappa=92^\circ$	Z = 1
-----------------	-------------------	-------

	P	M	K	N	S	H	O
B5115	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe



Modular NCT adaptor

Désignation	D_c mm	d_1	l_4 mm	BD mm	 kg	Type
B5115-055-070-N5-TC11	55-70	NCT 50	66	50	0,9	TC .. 1102 ..
B5115-069-087-N6-TC11	69-87	NCT 63	78	63	1,7	
B5115-086-107-N6-TC11	86-107	NCT 63	90	80	2,4	
B5115-106-137-N6-TC11	106-137	NCT 63	90	100	2,8	
B5115-106-137-N8-TC11	106-137	NCT 80	100	100	4,1	
B5115-136-167-N6-TC11	136-167	NCT 63	90	130	3,4	
B5115-136-167-N8-TC11	136-167	NCT 80	100	130	4,4	

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


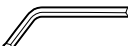



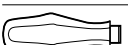

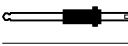





Pièces de montage

Type	CC .. 0602 ..	CC .. 09T3 ..	TC .. 06T1 ..	TC .. 0902 ..	TC .. 1102 ..
 Vis de serrage	FS2624 (SW 3)	FS2630 (SW 4)	FS2628 (SW 2)	FS2624 (SW 3)	FS2630 (SW 4)
 Vis de serrage pour plaquette amovible	FS2665 (7IP) 0,8 Nm	FS2666 (15IP) 3 Nm	FS2633 (6IP) 0,6 Nm	FS2664 (7IP) 0,8 Nm	FS2665 (7IP) 0,8 Nm
 Vis de serrage pour cartouche	FS2635 (SW 3)	FS2636 (SW 4)	FS2634 (SW 2)	FS2635 (SW 3)	FS2636 (SW 4)
 Vis de réglage de la sortie de refroidissement	FS2640 (SW 0,9)	FS2641 (SW 1,5)	FS2640 (SW 0,9)	FS2640 (SW 0,9)	FS2641 (SW 1,5)



Corps de base		Cartouche
	B5115-055-070-N5-B	EB715.TC11
	B5115-069-087-N6-B	EB715.TC11
	B5115-086-107-N6-B	EB715.TC11
	B5115-106-137-N6-B	EB715.TC11
	B5115-106-137-N8-B	EB715.TC11
	B5115-136-167-N6-B	EB715.TC11
	B5115-136-167-N8-B	EB715.TC11

B 2

Accessoires		CC .. 0602 ..-TC .. 0902 ..	CC .. 09T3 ..	TC .. 06T1 ..	TC .. 1102 ..
	Clé ISO 2936-1,5		ISO2936-1,5 (SW 1,5)		ISO2936-1,5 (SW 1,5)
	Clé ISO 2936-2		ISO2936-2 (SW 2)	ISO2936-2 (SW 2)	ISO2936-2 (SW 2)
	Clé ISO 2936-3	ISO2936-3 (SW 3)			
	Clé ISO 2936-0,9	ISO2936-0,9 (SW 0,9)		ISO2936-0,9 (SW 0,9)	
	Clé ISO 2936-4		ISO2936-4 (SW 4)		ISO2936-4 (SW 4)
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001	FS2003	FS2001	FS2001
	Tournevis dynamométrique, numérique		FS2248		
	Lame de rechange	FS2011 (T7IP)		FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)
	Tournevis	FS2088 (T7IP)		FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)
	Lame de rechange		FS2014 (T15IP)		
	Tournevis		FS1485 (T15IP)		
	Rallonge	EB736 3 Nm		EB735 1,2 Nm	
	Rallonge		EB737 6 Nm		EB737 6 Nm

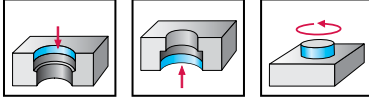
Outil d'alésage de finition

B5120

Walter Precision XT

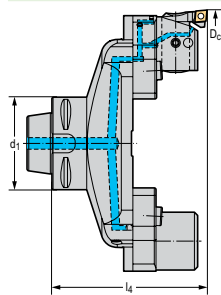
- Corps de base/semelle également utilisables pour B5460 et B5560
- Réglage du diamètre en mm et en pouces

D _c 148- 635	κ=92°	Z = 1
-------------------------------	-------	-------



	P	M	K	N	S	H	O
B5120	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe



Modular NCT adaptor

Désignation	D _c mm	d ₁	l ₄ mm	kg	Type
B5120-148-215-N8-CC09	148-215	NCT 80	134	5,7	CC .. 09T3 ..
B5120-198-265-N8-CC09	198-265	NCT 80	134	6,9	
B5120-248-315-N8-CC09	248-315	NCT 80	134	8	

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

Pièces de montage



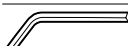



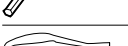



Type	CC .. 09T3 ..	TC .. 1102 ..
Vis de serrage	FS2646 (SW 5)	FS2646 (SW 5)
Vis de réglage de la sortie de refroidissement	FS2641 (SW 1,5)	FS2641 (SW 1,5)
Vis de serrage pour plaquette amovible	FS2666 (15IP) 3 Nm	FS2665 (7IP) 0,8 Nm
Rondelle	FS2649	FS2649
Kit de réglage	FS2653 (SW 3)	FS2653 (SW 3)
Joint torique	FS2657	FS2657
Goujon fileté	FS2654	FS2654



B 2

Corps de base	Semelle	Coulisseau	Tête d'alésage de finition	Contrepoids	Cartouche
B5120-148-000-N8-B		EB719	EB718	EB721	EB717.CC09
B5120-198-000-N8-B		EB719	EB718	EB721	EB717.CC09
B5120-248-000-N8-B		EB719	EB718	EB721	EB717.CC09

Accessoires

	Type	CC .. 09T3 ..	TC .. 1102 ..
	Clé ISO 2936-1,5	ISO2936-1,5 (SW 1,5)	ISO2936-1,5 (SW 1,5)
	Clé ISO 2936-3	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)
	Clé ISO 2936-4	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)
	Clé ISO 2936-5	ISO2936-5 (SW 5)	ISO2936-5 (SW 5)
	Clé ISO 2936-8	ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-8 (SW 8)
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003	FS2001
	Clé ISO 2936-10	ISO2936-10 (SW 10)	ISO2936-10 (SW 10)
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	
	Clé ISO 2936-14	ISO2936-14 (SW 14)	ISO2936-14 (SW 14)
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)	FS2011 (T7IP)
	Tournevis	FS1485 (T15IP)	FS2088 (T7IP)
	Rallonge	EB737 6 Nm	EB737 6 Nm

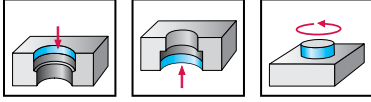
Outil d'alésage de finition

B5120

Walter Precision XT

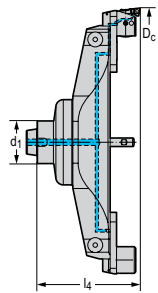
- Corps de base/semelle également utilisables pour B5460 et B5560
- Réglage du diamètre en mm et en pouces

D _c 148- 635	κ=92°	Z = 1
-------------------------------	-------	-------



	P	M	K	N	S	H	O
B5120	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe



Modular NCT adaptor

Désignation	D _c mm	d ₁	l ₄ mm	kg	Type
B5120-298-395-N8-CC09	298-395	NCT 80	183	14,5	CC .. 09T3 ..
B5120-378-475-N8-CC09	378-475	NCT 80	188	16,3	
B5120-458-555-N8-CC09	458-555	NCT 80	193	18,2	
B5120-538-635-N8-CC09	538-635	NCT 80	198	20,6	

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

Pièces de montage



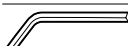


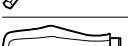

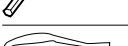
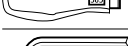



Type	CC .. 09T3 ..	TC .. 1102 ..
Vis de serrage	FS2646 (SW 5)	FS2646 (SW 5)
Vis de réglage de la sortie de refroidissement	FS2641 (SW 1,5)	FS2641 (SW 1,5)
Vis de serrage pour plaquette amovible	FS2666 (15IP) 3 Nm	FS2665 (7IP) 0,8 Nm
Rondelle	FS2649	FS2649
Kit de réglage	FS2653 (SW 3)	FS2653 (SW 3)
Joint torique	FS2657	FS2657
Goujon fileté	FS2654	FS2654



Corps de base	Semelle	Coulisseau	Tête d'alésage de finition	Contrepoids	Cartouche
B5120-298-000-N8-B	EB731	EB720	EB718	EB722	EB717.CC09
B5120-298-000-N8-B	EB732	EB720	EB718	EB722	EB717.CC09
B5120-298-000-N8-B	EB733	EB720	EB718	EB722	EB717.CC09
B5120-298-000-N8-B	EB734	EB720	EB718	EB722	EB717.CC09

B 2

Accessoires

	Type	CC .. 09T3 ..	TC .. 1102 ..
	Clé ISO 2936-1,5	ISO2936-1,5 (SW 1,5)	ISO2936-1,5 (SW 1,5)
	Clé ISO 2936-3	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)
	Clé ISO 2936-4	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)
	Clé ISO 2936-5	ISO2936-5 (SW 5)	ISO2936-5 (SW 5)
	Clé ISO 2936-8	ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-8 (SW 8)
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003	FS2001
	Clé ISO 2936-10	ISO2936-10 (SW 10)	ISO2936-10 (SW 10)
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	
	Clé ISO 2936-14	ISO2936-14 (SW 14)	ISO2936-14 (SW 14)
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)	FS2011 (T7IP)
	Tournevis	FS1485 (T15IP)	FS2088 (T7IP)
	Rallonge	EB737 6 Nm	EB737 6 Nm

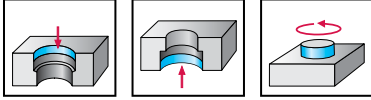
Outil d'alésage de finition

B5120

Walter Precision XT

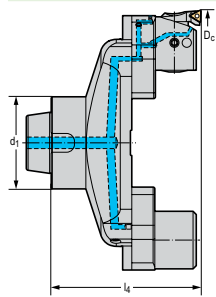
- Corps de base/semelle également utilisables pour B5460 et B5560
- Réglage du diamètre en mm et en pouces

D _c 148- 635	κ=92°	Z = 1
-------------------------------	-------	-------



	P	M	K	N	S	H	O
B5120	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe



Modular NCT adaptor

Désignation	D _c mm	d ₁	l ₄ mm	kg	Type
B5120-148-215-N8-TC11	148-215	NCT 80	130	5,7	TC .. 1102 ..
B5120-198-265-N8-TC11	198-265	NCT 80	130	6,9	
B5120-248-315-N8-TC11	248-315	NCT 80	130	8	

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

Pièces de montage



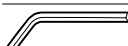


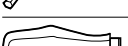

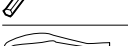
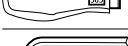



Type	CC .. 09T3 ..	TC .. 1102 ..
Vis de serrage	FS2646 (SW 5)	FS2646 (SW 5)
Vis de réglage de la sortie de refroidissement	FS2641 (SW 1,5)	FS2641 (SW 1,5)
Vis de serrage pour plaquette amovible	FS2666 (15IP) 3 Nm	FS2665 (7IP) 0,8 Nm
Rondelle	FS2649	FS2649
Kit de réglage	FS2653 (SW 3)	FS2653 (SW 3)
Joint torique	FS2657	FS2657
Goujon fileté	FS2654	FS2654



B 2

Corps de base	Semelle	Coulisseau	Tête d'alésage de finition	Contrepoids	Cartouche
B5120-148-000-N8-B		EB719	EB718	EB721	EB715.TC11
B5120-198-000-N8-B		EB719	EB718	EB721	EB715.TC11
B5120-248-000-N8-B		EB719	EB718	EB721	EB715.TC11

Accessoires

	Type	CC .. 09T3 ..	TC .. 1102 ..
	Clé ISO 2936-1,5	ISO2936-1,5 (SW 1,5)	ISO2936-1,5 (SW 1,5)
	Clé ISO 2936-3	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)
	Clé ISO 2936-4	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)
	Clé ISO 2936-5	ISO2936-5 (SW 5)	ISO2936-5 (SW 5)
	Clé ISO 2936-8	ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-8 (SW 8)
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003	FS2001
	Clé ISO 2936-10	ISO2936-10 (SW 10)	ISO2936-10 (SW 10)
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	
	Clé ISO 2936-14	ISO2936-14 (SW 14)	ISO2936-14 (SW 14)
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)	FS2011 (T7IP)
	Tournevis	FS1485 (T15IP)	FS2088 (T7IP)
	Rallonge	EB737 6 Nm	EB737 6 Nm

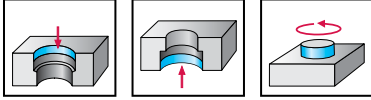
Outil d'alésage de finition

B5120

Walter Precision XT

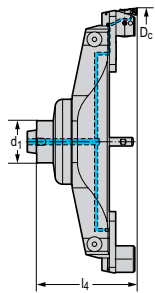
- Corps de base/semelle également utilisables pour B5460 et B5560
- Réglage du diamètre en mm et en pouces

D _c 148- 635	κ=92°	Z=1
-------------------------------	-------	-----



	P	M	K	N	S	H	O
B5120	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe



Modular NCT adaptor

Désignation	D _c mm	d ₁	l ₄ mm	kg	Type
B5120-298-395-N8-TC11	298-395	NCT 80	179	14,5	TC .. 1102 ..
B5120-378-475-N8-TC11	378-475	NCT 80	184	16,3	
B5120-458-555-N8-TC11	458-555	NCT 80	189	18,2	
B5120-538-635-N8-TC11	538-635	NCT 80	194	20,6	

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

Pièces de montage



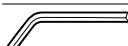


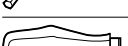

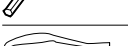
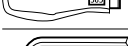



Type	CC .. 09T3 ..	TC .. 1102 ..
Vis de serrage	FS2646 (SW 5)	FS2646 (SW 5)
Vis de réglage de la sortie de refroidissement	FS2641 (SW 1,5)	FS2641 (SW 1,5)
Vis de serrage pour plaquette amovible	FS2666 (15IP) 3 Nm	FS2665 (7IP) 0,8 Nm
Rondelle	FS2649	FS2649
Kit de réglage	FS2653 (SW 3)	FS2653 (SW 3)
Joint torique	FS2657	FS2657
Goujon fileté	FS2654	FS2654



Corps de base	Semelle	Coulisseau	Tête d'alésage de finition	Contrepoids	Cartouche
B5120-298-000-N8-B	EB731	EB720	EB718	EB722	EB715.TC11
B5120-298-000-N8-B	EB732	EB720	EB718	EB722	EB715.TC11
B5120-298-000-N8-B	EB733	EB720	EB718	EB722	EB715.TC11
B5120-298-000-N8-B	EB734	EB720	EB718	EB722	EB715.TC11

B 2

Accessoires

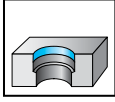
	Type	CC .. 09T3 ..	TC .. 1102 ..
	Clé ISO 2936-1,5	ISO2936-1,5 (SW 1,5)	ISO2936-1,5 (SW 1,5)
	Clé ISO 2936-3	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)
	Clé ISO 2936-4	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)
	Clé ISO 2936-5	ISO2936-5 (SW 5)	ISO2936-5 (SW 5)
	Clé ISO 2936-8	ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-8 (SW 8)
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003	FS2001
	Clé ISO 2936-10	ISO2936-10 (SW 10)	ISO2936-10 (SW 10)
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	
	Clé ISO 2936-14	ISO2936-14 (SW 14)	ISO2936-14 (SW 14)
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)	FS2011 (T7IP)
	Tournevis	FS1485 (T15IP)	FS2088 (T7IP)
	Rallonge	EB737 6 Nm	EB737 6 Nm

Outil d'alésage de finition

 B4035

κ=93°

Z=1



	P	M	K	N	S	H	O
B4035	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe

	Désignation	D _c mm	d ₁	L _c mm	kg	Type
<p>ScrewFit</p>	B4035.T45.03-10.Z1.P15	3-10	T45	10	2	
	B4035.T45.04-11.Z1.P15	4-11	T45	10	2	
	B4035.T45.05-12.Z1.P15.M	5-12	T45	20	2	
	B4035.T45.05-12.Z1.P15.S	5-12	T45	10	2	
	B4035.T45.06-13.Z1.P15.M	6-13	T45	30	2	
	B4035.T45.06-13.Z1.P15.S	6-13	T45	20	2	
<p>ScrewFit</p>	B4035.T45.08-15.Z1.P15.M	8-15	T45	48	2	
	B4035.T45.08-15.Z1.P15.S	8-15	T45	23	2	
	B4035.T45.10-12.Z1.WC03	10-12	T45	52	2	WC .. 0302 ..
	B4035.T45.10-17.Z1.WC03	10-17	T45	27	2	
	B4035.T45.11-18.Z1.WC03	11-18	T45	27	2	
	B4035.T45.12-14.Z1.WC03	12-14	T45	62	2	
	B4035.T45.12-19.Z1.WC03	12-19	T45	42	2	
	B4035.T45.13-20.Z1.WC03	13-20	T45	42	2	
	B4035.T45.14-16.Z1.WC03	14-16	T45	72	2	
	B4035.T45.14-21.Z1.WC03	14-21	T45	47	1.6	
	B4035.T45.15-22.Z1.WC03	15-22	T45	47	2	
	B4035.T45.16-18.Z1.WC03	16-18	T45	82	2	
	B4035.T45.16-23.Z1.WC03	16-23	T45	57	2	
	B4035.T45.17-24.Z1.WC03	17-24	T45	57	2	
	B4035.T45.18-20.Z1.WC03	18-20	T45	92	2	
	B4035.T45.18-25.Z1.WC03	18-25	T45	65	2	
	B4035.T45.19-26.Z1.WC03	19-26	T45	65	2	

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

Pièces de montage

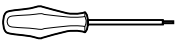
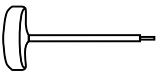

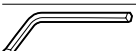
	Type	WC .. 0302 ..
	Vis de fixation	FS2101
	Vis de serrage pour plaquette amovible	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm
	Tige filetée	FS2102
	Batterie	FS2122
	Bague d'étanchéité compartiment des piles	FS2121
	Couvercle du compartiment des piles	FS2123



B 2

Corps de base	Barre d'alésage	Barre d'alésage
B4035G.T45.002-124.Z1	EB603.WXP15	EB603.WXP15
B4035G.T45.002-124.Z1	EB604.WXP15	EB604.WXP15
B4035G.T45.002-124.Z1	EB606.WXP15	EB606.WXP15
B4035G.T45.002-124.Z1	EB605.WXP15	EB605.WXP15
B4035G.T45.002-124.Z1	EB608.WXP15	EB608.WXP15
B4035G.T45.002-124.Z1	EB607.WXP15	EB607.WXP15
B4035G.T45.002-124.Z1	EB610.WXP15	EB610.WXP15
B4035G.T45.002-124.Z1	EB609.WXP15	EB609.WXP15
B4035G.T45.002-124.Z1	EB637.WC03.CS	EB637.WC03.CS
B4035G.T45.002-124.Z1	EB611.WC03	EB611.WC03
B4035G.T45.002-124.Z1	EB612.WC03	EB612.WC03
B4035G.T45.002-124.Z1	EB638.WC03.CS	EB638.WC03.CS
B4035G.T45.002-124.Z1	EB613.WC03	EB613.WC03
B4035G.T45.002-124.Z1	EB614.WC03	EB614.WC03
B4035G.T45.002-124.Z1	EB639.WC03.CS	EB639.WC03.CS
B4035G.T45.002-124.Z1	EB615.WC03	EB615.WC03
B4035G.T45.002-124.Z1	EB616.WC03	EB616.WC03
B4035G.T45.002-124.Z1	EB640.WC03.CS	EB640.WC03.CS
B4035G.T45.002-124.Z1	EB617.WC03	EB617.WC03
B4035G.T45.002-124.Z1	EB618.WC03	EB618.WC03
B4035G.T45.002-124.Z1	EB641.WC03.CS	EB641.WC03.CS
B4035G.T45.002-124.Z1	EB619.WC03	EB619.WC03
B4035G.T45.002-124.Z1	EB620.WC03	EB620.WC03

Accessoires

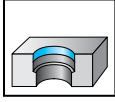
	Type		WC .. 0302 ..
	Tournevis pour plaquette amovible		FS2088 (T7IP)
	Tournevis pour réglage	FS1174 (T25)	FS1174 (T25)
	Clé ISO 2936-1,5	ISO2936-1,5 (SW 1,5)	ISO2936-1,5 (SW 1,5)
	Clé ISO 2936-3	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)

Outil d'alésage de finition

B4035

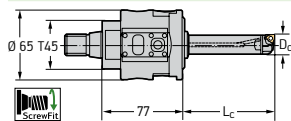
κ=93°

Z=1



	P	M	K	N	S	H	O
B4035	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe



ScrewFit

Désignation	D _c mm	d ₁	L _c mm	kg	Type
B4035.T45.20-24.Z1.WC04M	20-24	T45	117	2	WC .. 0402 ..
B4035.T45.20-24.Z1.WC04S	20-24	T45	77	2	
B4035.T45.22-26.Z1.WC04M	22-26	T45	117	2	
B4035.T45.22-26.Z1.WC04S	22-26	T45	77	2	
B4035.T45.24-28.Z1.WC04M	24-28	T45	117	2	
B4035.T45.24-28.Z1.WC04S	24-28	T45	77	2	
B4035.T45.26-30.Z1.WC04M	26-30	T45	117	2	
B4035.T45.26-30.Z1.WC04S	26-30	T45	77	2	
B4035.T45.28-32.Z1.WC04M	28-32	T45	117	2	
B4035.T45.28-32.Z1.WC04S	28-32	T45	77	2	
B4035.T45.30-34.Z1.WC04M	30-34	T45	117	2	
B4035.T45.30-34.Z1.WC04S	30-34	T45	77	2	
B4035.T45.32-41.Z1.WC04	32-41	T45	63	2	
B4035.T45.41-50.Z1.WC04	41-50	T45	99	2	
B4035.T45.50-59.Z1.WC04	50-59	T45	72	2	
B4035.T45.59-68.Z1.WC04	59-68	T45	117	2	

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

Pièces de montage

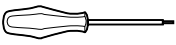
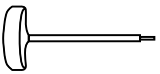

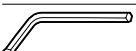
Type	WC .. 0402 ..
Vis de fixation	FS2101
Vis de serrage pour plaquette amovible	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm
Tige filetée	FS2102
Batterie	FS2122
Bague d'étanchéité compartiment des piles	FS2121
Couvercle du compartiment des piles	FS2123



B 2

Corps de base	Rallonge	Cartouche
B4035G.T45.002-124.Z1	EB643.CS	EB644.WC04
B4035G.T45.002-124.Z1	EB642	EB644.WC04
B4035G.T45.002-124.Z1	EB643.CS	EB645.WC04
B4035G.T45.002-124.Z1	EB642	EB645.WC04
B4035G.T45.002-124.Z1	EB643.CS	EB621.WC04
B4035G.T45.002-124.Z1	EB642	EB621.WC04
B4035G.T45.002-124.Z1	EB643.CS	EB622.WC04
B4035G.T45.002-124.Z1	EB642	EB622.WC04
B4035G.T45.002-124.Z1	EB643.CS	EB623.WC04
B4035G.T45.002-124.Z1	EB642	EB623.WC04
B4035G.T45.002-124.Z1	EB643.CS	EB624.WC04
B4035G.T45.002-124.Z1	EB642	EB624.WC04
B4035G.T45.002-124.Z1	EB625	EB629.WC04
B4035G.T45.002-124.Z1	EB626	EB630.WC04
B4035G.T45.002-124.Z1	EB627	EB629.WC04
B4035G.T45.002-124.Z1	EB628	EB630.WC04

Accessoires

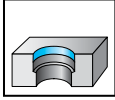
	Type	WC .. 0402 ..
	Tournevis pour plaquette amovible	FS1483 (T8IP)
	Tournevis pour réglage	FS1174 (T25)
	Clé ISO 2936-1,5	ISO2936-1,5 (SW 1,5)
	Clé ISO 2936-3	ISO2936-3 (SW 3)

Outil d'alésage de finition

B4035

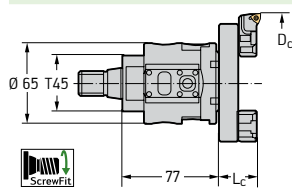
κ=93°

Z=1



	P	M	K	N	S	H	O
B4035	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe



ScrewFit

Désignation	D _c mm	d ₁	L _c mm	kg	Type
B4035.T45.68-96.Z1.WC04	68-96	T45		2	WC .. 0402 ..
B4035.T45.96-124.Z1.WC04	96-124	T45		2	

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

Pièces de montage

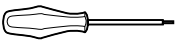
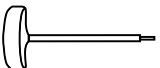
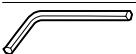
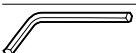

Type	WC .. 0402 ..
Vis de fixation	FS2101
Vis de serrage pour plaquette amovible	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm
Tige filetée	FS2102
Batterie	FS2122
Bague d'étanchéité compartiment des piles	FS2121
Couvercle du compartiment des piles	FS2123



B 2

	Corps de base	Semelle	Contrepoids	Cartouche
	B4035G.T45.002-124.Z1	EB631	EB635	EB634.WC04
	B4035G.T45.002-124.Z1	EB632	EB635	EB634.WC04

Accessoires

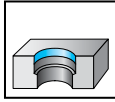
	Type	WC .. 0402 ..
	Tournevis pour plaquette amovible	FS1483 (T8IP)
	Tournevis pour réglage	FS1174 (T25)
	Clé ISO 2936-1,5	ISO2936-1,5 (SW 1,5)
	Clé ISO 2936-3	ISO2936-3 (SW 3)
	Transfert de lubrifiant pour semelle	EB636

Outil d'alésage de finition

 B4035 inch

κ=93°

Z = 1



	P	M	K	N	S	H	O
B4035	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe

B2

	Désignation	D _c inch	d ₁	L _c inch	lbs	Type
<p>ScrewFit</p>	B4035.UT45.03-10.Z1.P15	0,118–0,394	T45	0,394	4,299	
	B4035.UT45.04-11.Z1.P15	0,157–0,433	T45	0,394	4,299	
	B4035.UT45.05-12.Z1.P15M	0,197–0,472	T45	0,787	4,299	
	B4035.UT45.05-12.Z1.P15S	0,197–0,472	T45	0,394	4,299	
	B4035.UT45.06-13.Z1.P15M	0,236–0,512	T45	1,181	4,299	
	B4035.UT45.06-13.Z1.P15S	0,236–0,512	T45	0,787	4,299	
<p>ScrewFit</p>	B4035.UT45.08-15.Z1.P15M	0,315–0,591	T45	1,890	4,299	
	B4035.UT45.08-15.Z1.P15S	0,315–0,591	T45	0,906	4,299	
	B4035.UT45.10-12.Z1.WC03	0,394–0,472	T45	2,047	4,299	WC .. 0302 ..
	B4035.UT45.10-17.Z1.WC03	0,394–0,669	T45	1,063	4,299	
	B4035.UT45.11-18.Z1.WC03	0,433–0,709	T45	1,063	4,299	
	B4035.UT45.12-14.Z1.WC03	0,472–0,551	T45	2,441	4,299	
	B4035.UT45.12-19.Z1.WC03	0,472–0,748	T45	1,654	4,299	
	B4035.UT45.13-20.Z1.WC03	0,512–0,787	T45	1,654	4,299	
	B4035.UT45.14-16.Z1.WC03	0,551–0,630	T45	2,835	4,299	
	B4035.UT45.14-21.Z1.WC03	0,551–0,827	T45	1,85	4,299	
	B4035.UT45.15-22.Z1.WC03	0,591–0,866	T45	1,85	4,299	
	B4035.UT45.16-18.Z1.WC03	0,630–0,709	T45	3,228	4,299	
	B4035.UT45.16-23.Z1.WC03	0,630–0,906	T45	2,244	4,299	
	B4035.UT45.17-24.Z1.WC03	0,669–0,945	T45	2,244	4,299	
	B4035.UT45.18-20.Z1.WC03	0,709–0,787	T45	3,622	4,299	
	B4035.UT45.18-25.Z1.WC03	0,709–0,984	T45	2,559	4,299	
	B4035.UT45.19-26.Z1.WC03	0,748–1,024	T45	2,559	4,299	

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

Pièces de montage

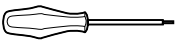
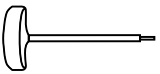

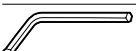
	Type	WC .. 0302 ..
	Vis de fixation	FS2101
	Vis de serrage pour plaquette amovible	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm
	Tige filetée	FS2102
	Batterie	FS2122
	Bague d'étanchéité compartiment des piles	FS2121
	Couvercle du compartiment des piles	FS2123



B 2

Corps de base	Barre d'alésage	Barre d'alésage
B4035G.C6.002-124.Z1	EB603.WXP15	EB603.WXP15
B4035G.T45.002-124.Z1	EB604.WXP15	EB604.WXP15
B4035G.T45.002-124.Z1	EB606.WXP15	EB606.WXP15
B4035G.T45.002-124.Z1	EB605.WXP15	EB605.WXP15
B4035G.T45.002-124.Z1	EB608.WXP15	EB608.WXP15
B4035G.T45.002-124.Z1	EB607.WXP15	EB607.WXP15
B4035G.T45.002-124.Z1	EB610.WXP15	EB610.WXP15
B4035G.T45.002-124.Z1	EB609.WXP15	EB609.WXP15
B4035G.UT45.002-124.Z1	EB637.WC03.CS	EB637.WC03.CS
B4035G.UT45.002-124.Z1	EB611.WC03	EB611.WC03
B4035G.UT45.002-124.Z1	EB612.WC03	EB612.WC03
B4035G.UT45.002-124.Z1	EB638.WC03.CS	EB638.WC03.CS
B4035G.UT45.002-124.Z1	EB613.WC03	EB613.WC03
B4035G.UT45.002-124.Z1	EB614.WC03	EB614.WC03
B4035G.UT45.002-124.Z1	EB639.WC03.CS	EB639.WC03.CS
B4035G.UT45.002-124.Z1	EB615.WC03	EB615.WC03
B4035G.UT45.002-124.Z1	EB616.WC03	EB616.WC03
B4035G.UT45.002-124.Z1	EB640.WC03.CS	EB640.WC03.CS
B4035G.UT45.002-124.Z1	EB617.WC03	EB617.WC03
B4035G.UT45.002-124.Z1	EB618.WC03	EB618.WC03
B4035G.UT45.002-124.Z1	EB641.WC03.CS	EB641.WC03.CS
B4035G.UT45.002-124.Z1	EB619.WC03	EB619.WC03
B4035G.UT45.002-124.Z1	EB620.WC03	EB620.WC03

Accessoires

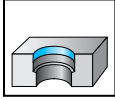
	Type		WC .. 0302 ..
	Tournevis pour plaquette amovible		FS2088 (T7IP)
	Tournevis pour réglage	FS1174 (T25)	FS1174 (T25)
	Clé ISO 2936-1,5	ISO2936-1,5 (SW 1,5)	ISO2936-1,5 (SW 1,5)
	Clé ISO 2936-3	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)

Outil d'alésage de finition

B4035 **inch**

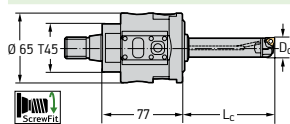
κ=93°

Z = 1



	P	M	K	N	S	H	O
B4035	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe



ScrewFit

Désignation	D _c inch	d ₁	L _c inch	lbs	Type
B4035.UT45.20-24.Z1WC04M	0,787-0,945	T45	4,606	4,299	WC .. 0402 ..
B4035.UT45.20-24.Z1WC04S	0,787-0,945	T45	3,031	4,299	
B4035.UT45.22-26.Z1WC04M	0,866-1,024	T45	4,606	4,299	
B4035.UT45.22-26.Z1WC04S	0,866-1,024	T45	3,031	4,299	
B4035.UT45.24-28.Z1WC04M	0,945-1,102	T45	4,606	4,299	
B4035.UT45.24-28.Z1WC04S	0,945-1,102	T45	3,031	4,299	
B4035.UT45.26-30.Z1WC04M	1,024-1,181	T45	4,606	4,299	
B4035.UT45.26-30.Z1WC04S	1,024-1,181	T45	3,031	4,299	
B4035.UT45.28-32.Z1WC04M	1,102-1,260	T45	4,606	4,299	
B4035.UT45.28-32.Z1WC04S	1,102-1,260	T45	3,031	4,299	
B4035.UT45.30-34.Z1WC04M	1,181-1,339	T45	4,606	4,299	
B4035.UT45.30-34.Z1WC04S	1,181-1,339	T45	3,031	4,299	
B4035.UT45.32-41.Z1WC04	1,260-1,614	T45	2,48	4,299	
B4035.UT45.41-50.Z1WC04	1,614-1,969	T45	3,898	4,299	
B4035.UT45.50-59.Z1WC04	1,969-2,323	T45	2,835	4,299	
B4035.UT45.59-68.Z1WC04	2,323-2,677	T45	4,606	4,299	

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

Pièces de montage

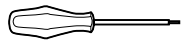
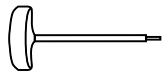
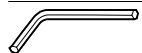

Type	WC .. 0402 ..
Vis de fixation	FS2101
Vis de serrage pour plaquette amovible	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm
Tige filetée	FS2102
Batterie	FS2122
Bague d'étanchéité compartiment des piles	FS2121
Couvercle du compartiment des piles	FS2123



B 2

Corps de base	Rallonge	Cartouche
B4035G.UT45.002-124.Z1	EB643.CS	EB644.WC04
B4035G.UT45.002-124.Z1	EB642	EB644.WC04
B4035G.UT45.002-124.Z1	EB643.CS	EB645.WC04
B4035G.UT45.002-124.Z1	EB642	EB645.WC04
B4035G.UT45.002-124.Z1	EB643.CS	EB621.WC04
B4035G.UT45.002-124.Z1	EB642	EB621.WC04
B4035G.UT45.002-124.Z1	EB643.CS	EB622.WC04
B4035G.UT45.002-124.Z1	EB642	EB622.WC04
B4035G.UT45.002-124.Z1	EB643.CS	EB623.WC04
B4035G.UT45.002-124.Z1	EB642	EB623.WC04
B4035G.UT45.002-124.Z1	EB643.CS	EB624.WC04
B4035G.UT45.002-124.Z1	EB642	EB624.WC04
B4035G.UT45.002-124.Z1	EB625	EB629.WC04
B4035G.UT45.002-124.Z1	EB626	EB630.WC04
B4035G.UT45.002-124.Z1	EB627	EB629.WC04
B4035G.UT45.002-124.Z1	EB628	EB630.WC04

Accessoires

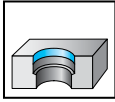
	Type	WC .. 0402 ..
	Tournevis pour plaquette amovible	FS1483 (T8IP)
	Tournevis pour réglage	FS1174 (T25)
	Clé ISO 2936-1,5	ISO2936-1,5 (SW 1,5)
	Clé ISO 2936-3	ISO2936-3 (SW 3)

Outil d'alésage de finition

B4035 **inch**

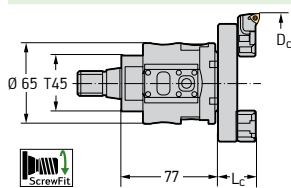
κ=93°

Z=1



	P	M	K	N	S	H	O
B4035	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe



ScrewFit

Désignation	D _c inch	d ₁	L _c inch		Type
B4035.UT45.68-96.Z1.WC04	2,677-3,780	T45		4,299	WC .. 0402 ..
B4035.UT45.96-124.Z1.WC04	3,780-4,882	T45		4,299	

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

Pièces de montage

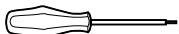
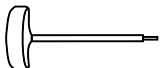
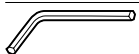


Type	WC .. 0402 ..
Vis de fixation	FS2101
Vis de serrage pour plaquette amovible	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm
Tige filetée	FS2102
Batterie	FS2122
Bague d'étanchéité compartiment des piles	FS2121
Couvercle du compartiment des piles	FS2123



	Corps de base	Semelle	Contrepoids	Cartouche
	B4035G.UT45.002-124.Z1	EB631	EB635	EB634.WC04
	B4035G.UT45.002-124.Z1	EB632	EB635	EB634.WC04

B 2

Accessoires

	Type	WC .. 0402 ..
	Tournevis pour plaquette amovible	FS1483 (T8IP)
	Tournevis pour réglage	FS1174 (T25)
	Clé ISO 2936-1,5	ISO2936-1,5 (SW 1,5)
	Clé ISO 2936-3	ISO2936-3 (SW 3)
	Transfert de lubrifiant pour semelle	EB636

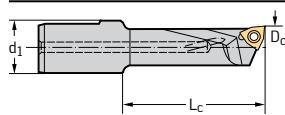
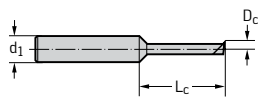
Barre d'alésage

EB100 /

Walter Precision DIGITAL



Outil de coupe



Désignation

 D_{cmin}
mm

 d_1
mm

 f
mm

 l_5
mm

 l_{12}
mm

 L_c
mm

 l_1
mm

EB603.WXP15

3

1,4

30,2

10

40,2

EB604.WXP15

4

1,9

30,7

10

40,7

EB605.WXP15

5

2,4

30,7

10

40,7

EB606.WXP15

5

2,4

30,7

20

50,7

EB607.WXP15

6

2,9

30,7

20

50,7

EB608.WXP15

6

2,9

30,7

30

60,7

EB609.WXP15

8

3,9

29,8

23

52,8

EB610.WXP15

8

3,9

29,8

48

77,8

EB611.WC03

27

-27

27

EB612.WC03

27

-27

27

EB613.WC03

42

-42

42

EB614.WC03

42

-42

42

EB615.WC03

47

-47

47

EB616.WC03

47

-47

47

EB617.WC03

57

-57

57

EB618.WC03

57

-57

57

EB619.WC03

65

-65

65

EB620.WC03

65

-65

65

EB637.WC03.CS

52

-52

52

EB638.WC03.CS

62

-62

62

EB639.WC03.CS

72

-72

72

EB640.WC03.CS

82

-82

82

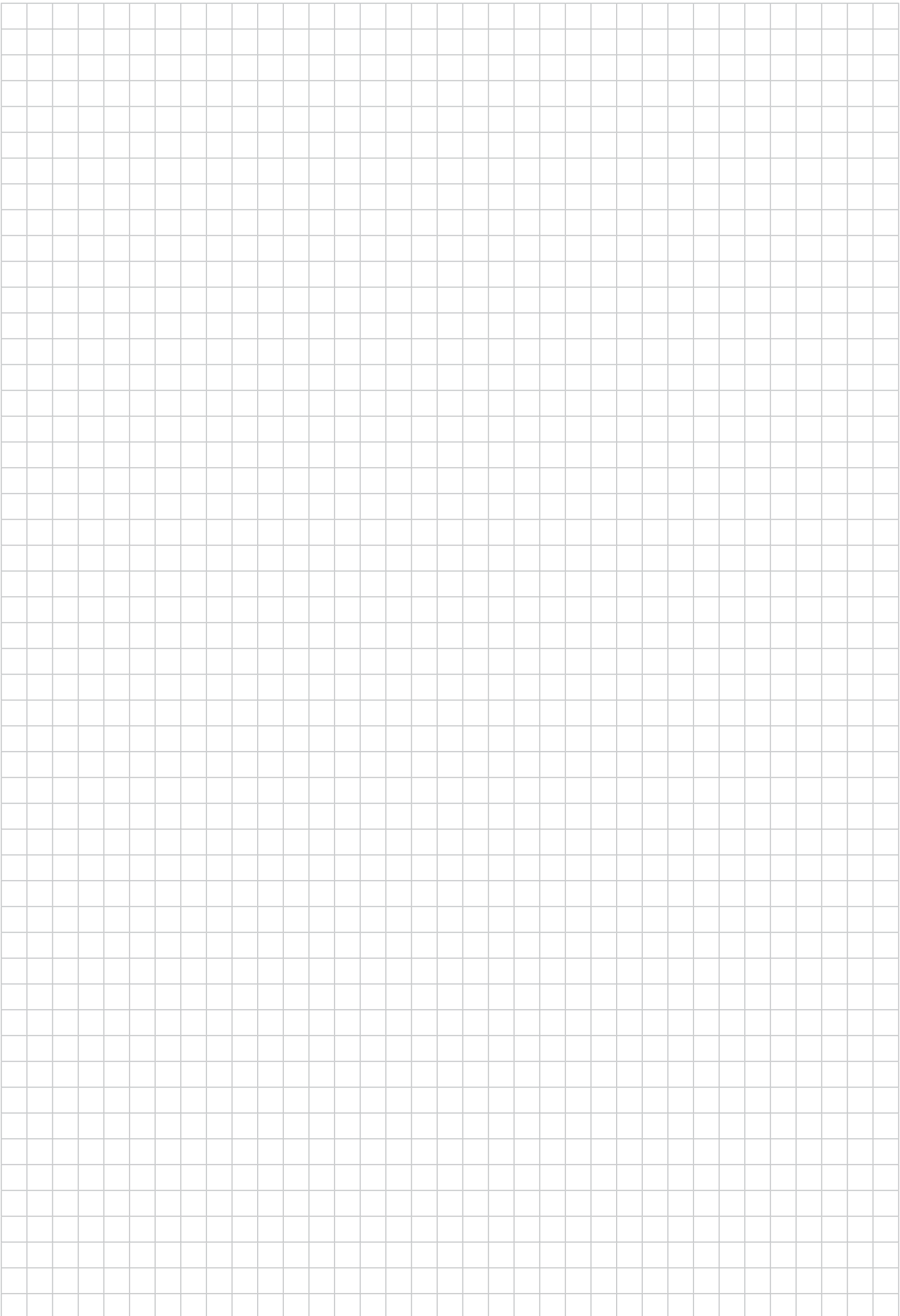
EB641.WC03.CS

92

-92

92

 WISO_
WC0302_1



B2

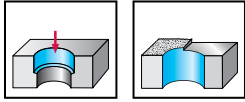
Outil d'alésage d'ébauche à deux arêtes de coupe

B5460

Walter Boring XT

- Alésage symétrique, asymétrique et décalé dans le sens axial et radial (ARS)
- Corps de base/semelle également utilisables pour B5120

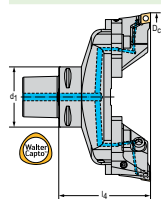
D _c 148- 620	Z=2	κ=90°
-------------------------------	-----	-------



	P	M	K	N	S	H	O
B5460	●	●	●	●	●		

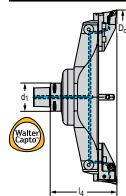
Outil de coupe

B2



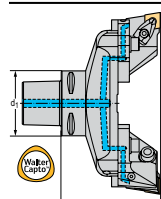
Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Désignation	D _c mm	d ₁	l ₄ mm	kg	Type
B5460-148-200-C8-CC12	148-200	C8	122	7	CC .. 1204 ..
B5460-198-250-C8-CC12	198-250	C8	122	8,1	
B5460-248-300-C8-CC12	248-300	C8	122	9,2	



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

B5460-298-380-C8-CC12	298-380	C8	179	15,5	CC .. 1204 ..
B5460-378-460-C8-CC12	378-460	C8	184	17,3	
B5460-458-540-C8-CC12	458-540	C8	189	19,2	
B5460-538-620-C8-CC12	538-620	C8	194	21,6	



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

B5460-148-200-C8-CN19	148-200	C8	122	7,1	CN .. 1906 ..
B5460-198-250-C8-CN19	198-250	C8	122	8,2	
B5460-248-300-C8-CN19	248-300	C8	122	9,3	

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




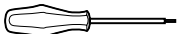
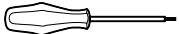

Pièces de montage

Type	CC .. 1204 ..	CN .. 1906 ..	WWAL_BE1204_2
Bride-coin	FK398	FK398	FK398
Vis de serrage	FS2662 (SW 8)	FS2662 (SW 8)	FS2662 (SW 8)
Vis de serrage pour plaquette amovible	FS2658 (15IP) 3 Nm		FS2658 (15IP) 3 Nm
Circlip	FS2663	FS2663	FS2663
Sous-cale	AP197	AP198	AP199
Rondelle	FS2647	FS2647	FS2647
Vis de réglage de la sortie de refroidissement	FS2671 (SW 2.5)	FS2671 (SW 2.5)	FS2671 (SW 2.5)
Vis de serrage pour sous-cale	FS2660 (SW 4)	FS2661 (20IP) 6,4 Nm	FS2660 (SW 4)
Kit de réglage	FS2653 (SW 3)	FS2653 (SW 3)	FS2653 (SW 3)
Goujon fileté	FS2654	FS2654	FS2654
Rondelle-ressort	FS2650	FS2650	FS2650
Bridage RC		FS2659	



Corps de base	Semelle	Coulisseau	Cartouche
B5120-148-000-C8-B		EB723	EB725.CC12
B5120-198-000-C8-B		EB723	EB725.CC12
B5120-248-000-C8-B		EB723	EB725.CC12
B5120-298-000-C8-B	EB731	EB724	EB725.CC12
B5120-298-000-C8-B	EB732	EB724	EB725.CC12
B5120-298-000-C8-B	EB733	EB724	EB725.CC12
B5120-298-000-C8-B	EB734	EB724	EB725.CC12
B5120-148-000-C8-B		EB723	EB726.CN19
B5120-198-000-C8-B		EB723	EB726.CN19
B5120-248-000-C8-B		EB723	EB726.CN19

B 2

Accessoires	Type	CC .. 1204 ..	CN .. 1906 ..	WWAL_BE1204_2
	Clé ISO 2936-2,5	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)
	Clé ISO 2936-3	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)
	Clé ISO 2936-4	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)
	Clé ISO 2936-8	ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-8 (SW 8)
	Tournevis dynamométrique à poignée en T	FS2041	FS2041	FS2041
	Lame de rechange	FS2047 (T15IP)		FS2047 (T15IP)
	Lame de rechange	FS2048 (T20IP)	FS2048 (T20IP)	
	Clé ISO 2936-10	ISO2936-10 (SW 10)	ISO2936-10 (SW 10)	ISO2936-10 (SW 10)
	Tournevis	FS1485 (T15IP)		FS1485 (T15IP)
	Clé ISO 2936-14	ISO2936-14 (SW 14)	ISO2936-14 (SW 14)	ISO2936-14 (SW 14)
	Tournevis	FS1486 (T20IP)	FS1486 (T20IP)	
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003		FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248		FS2248

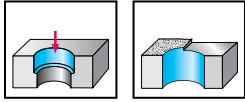
Outil d'alésage d'ébauche à deux arêtes de coupe

B5460

Walter Boring XT

- Alésage symétrique, asymétrique et décalé dans le sens axial et radial (ARS)
- Corps de base/semelle également utilisables pour B5120

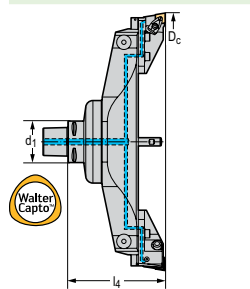
D _c 148- 620	Z=2	κ=90°
-------------------------------	-----	-------



	P	M	K	N	S	H	O
B5460	●	●	●	●	●		

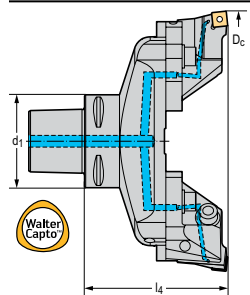
Outil de coupe

B2



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Désignation	D _c mm	d ₁	l ₄ mm	kg	Type
B5460-298-380-C8-CN19	298-380	C8	179	15,7	CN .. 1906 ..
B5460-378-460-C8-CN19	378-460	C8	184	17,4	
B5460-458-540-C8-CN19	458-540	C8	189	19,3	
B5460-538-620-C8-CN19	538-620	C8	194	21,7	



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

B5460-148-200-C8-SC12	148-200	C8	122	7	WWAL_ BE1204_2
B5460-198-250-C8-SC12	198-250	C8	122	8,1	
B5460-248-300-C8-SC12	248-300	C8	122	9,2	

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

Pièces de montage





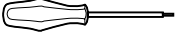

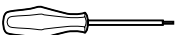


Type	CC .. 1204 ..	CN .. 1906 ..	WWAL_BE1204_2
Bride-coin	FK398	FK398	FK398
Vis de serrage	FS2662 (SW 8)	FS2662 (SW 8)	FS2662 (SW 8)
Vis de serrage pour plaquette amovible	FS2658 (15IP) 3 Nm		FS2658 (15IP) 3 Nm
Circlip	FS2663	FS2663	FS2663
Sous-cale	AP197	AP198	AP199
Rondelle	FS2647	FS2647	FS2647
Vis de réglage de la sortie de refroidissement	FS2671 (SW 2.5)	FS2671 (SW 2.5)	FS2671 (SW 2.5)
Vis de serrage pour sous-cale	FS2660 (SW 4)	FS2661 (20IP) 6,4 Nm	FS2660 (SW 4)
Kit de réglage	FS2653 (SW 3)	FS2653 (SW 3)	FS2653 (SW 3)
Goujon fileté	FS2654	FS2654	FS2654
Rondelle-ressort	FS2650	FS2650	FS2650
Bridage RC		FS2659	



Corps de base	Semelle	Coulisseau	Cartouche
B5120-298-000-C8-B	EB731	EB724	EB726.CN19
B5120-298-000-C8-B	EB732	EB724	EB726.CN19
B5120-298-000-C8-B	EB733	EB724	EB726.CN19
B5120-298-000-C8-B	EB734	EB724	EB726.CN19
B5120-148-000-C8-B		EB723	EB727.SC12
B5120-198-000-C8-B		EB723	EB727.SC12
B5120-248-000-C8-B		EB723	EB727.SC12

B 2

Accessoires

Type	CC .. 1204 ..	CN .. 1906 ..	WWAL_BE1204_2
 Clé ISO 2936-2,5 Clé ISO 2936-3 Clé ISO 2936-4 Clé ISO 2936-8	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)
	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)
	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)
	ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-8 (SW 8)
 Tournevis dynamométrique à poignée en T	FS2041	FS2041	FS2041
	FS2047 (T15IP)		FS2047 (T15IP)
 lame de rechange	FS2048 (T20IP)	FS2048 (T20IP)	
 Clé ISO 2936-10	ISO2936-10 (SW 10)	ISO2936-10 (SW 10)	ISO2936-10 (SW 10)
 Tournevis	FS1485 (T15IP)		FS1485 (T15IP)
 Clé ISO 2936-14	ISO2936-14 (SW 14)	ISO2936-14 (SW 14)	ISO2936-14 (SW 14)
 Tournevis	FS1486 (T20IP)	FS1486 (T20IP)	
 Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003		FS2003
 Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248		FS2248

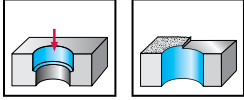
Outil d'alésage d'ébauche à deux arêtes de coupe

B5460

Walter Boring XT

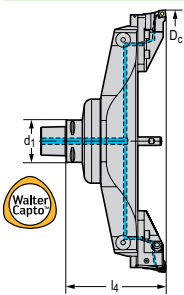
- Alésage symétrique, asymétrique et décalé dans le sens axial et radial (ARS)
- Corps de base/semelle également utilisables pour B5120

D _c 148- 620	Z=2	κ=90°
-------------------------------	-----	-------



	P	M	K	N	S	H	O
B5460	●	●	●	●	●		

Outil de coupe



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Désignation	D _c mm	d ₁	l ₄ mm	kg	Type
B5460-298-380-C8-SC12	298-380	C8	179	15,6	WWAL_ BE1204_2
B5460-378-460-C8-SC12	378-460	C8	184	17,3	
B5460-458-540-C8-SC12	458-540	C8	189	19,2	
B5460-538-620-C8-SC12	538-620	C8	189	21,6	

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

Pièces de montage

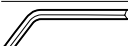

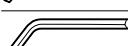

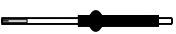

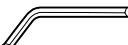
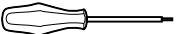
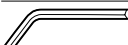
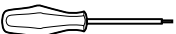

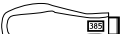
Type	CC .. 1204 ..	CN .. 1906 ..	WWAL_BE1204_2
Bride-coin	FK398	FK398	FK398
Vis de serrage	FS2662 (SW 8)	FS2662 (SW 8)	FS2662 (SW 8)
Vis de serrage pour plaquette amovible	FS2658 (15IP) 3 Nm		FS2658 (15IP) 3 Nm
Circlip	FS2663	FS2663	FS2663
Sous-cale	AP197	AP198	AP199
Rondelle	FS2647	FS2647	FS2647
Vis de réglage de la sortie de refroidissement	FS2671 (SW 2.5)	FS2671 (SW 2.5)	FS2671 (SW 2.5)
Vis de serrage pour sous-cale	FS2660 (SW 4)	FS2661 (20IP) 6,4 Nm	FS2660 (SW 4)
Kit de réglage	FS2653 (SW 3)	FS2653 (SW 3)	FS2653 (SW 3)
Goujon fileté	FS2654	FS2654	FS2654
Rondelle-ressort	FS2650	FS2650	FS2650
Bridage RC		FS2659	



B 2

Corps de base	Semelle	Coulisseau	Cartouche
B5120-298-000-C8-B	EB731	EB724	EB727.SC12
B5120-298-000-C8-B	EB732	EB724	EB727.SC12
B5120-298-000-C8-B	EB733	EB724	EB727.SC12
B5120-298-000-C8-B	EB734	EB724	EB727.SC12

Accessoires

Type	CC .. 1204 ..	CN .. 1906 ..	WWAL_BE1204_2
 Clé ISO 2936-2,5	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)
 Clé ISO 2936-3	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)
 Clé ISO 2936-4	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)
 Clé ISO 2936-8	ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-8 (SW 8)
 Tournevis dynamométrique à poignée en T	FS2041	FS2041	FS2041
 lame de rechange	FS2047 (T15IP)		FS2047 (T15IP)
 lame de rechange	FS2048 (T20IP)	FS2048 (T20IP)	
 Clé ISO 2936-10	ISO2936-10 (SW 10)	ISO2936-10 (SW 10)	ISO2936-10 (SW 10)
 Tournevis	FS1485 (T15IP)		FS1485 (T15IP)
 Clé ISO 2936-14	ISO2936-14 (SW 14)	ISO2936-14 (SW 14)	ISO2936-14 (SW 14)
 Tournevis	FS1486 (T20IP)	FS1486 (T20IP)	
 Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003		FS2003
 Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248		FS2248

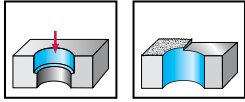
Outil d'alésage d'ébauche à deux arêtes de coupe

B5560

Walter Boring XT

- Alésage symétrique, asymétrique et décalé dans le sens axial et radial (ARS)
- Corps de base/semelle également utilisables pour B5120

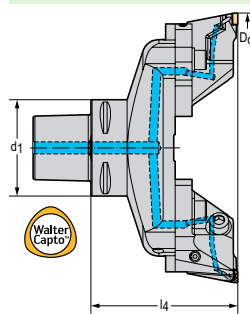
D _c 148- 620	Z=2	κ=90°
-------------------------------	-----	-------



	P	M	K	N	S	H	O
B5560	●	●	●	●	●		

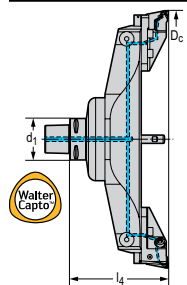
Outil de coupe

B2



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Désignation	D _c mm	d ₁	l ₄ mm	kg	Type
B5560-148-200-C8-P400	148-200	C8	122	7	P4160-2R ..
B5560-198-250-C8-P400	198-250	C8	122	8,2	
B5560-248-300-C8-P400	248-300	C8	122	9,2	
B5560-298-380-C8-P400	298-380	C8	179	15,5	P4160-2R ..
B5560-378-460-C8-P400	378-460	C8	184	17,3	
B5560-458-540-C8-P400	458-540	C8	189	19,2	
B5560-538-620-C8-P400	538-620	C8	194	21,6	



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

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

Pièces de montage

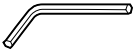


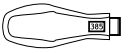



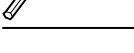
Type	P4160-2R ..
Bride-coin	FK398
Vis de serrage	FS2662 (SW 8)
Vis de serrage pour plaquette amovible	FS2079 (T9IP) 2 Nm
Circlip	FS2663
Rondelle	FS2647
Vis de réglage de la sortie de refroidissement	FS2671 (SW 2.5)
Kit de réglage	FS2653 (SW 3)
Goujon fileté	FS2654
Rondelle-ressort	FS2650



Corps de base	Semelle	Coulisseau	Cartouche
B5120-148-000-C8-B		EB723	EB728.P400
B5120-198-000-C8-B		EB723	EB728.P400
B5120-248-000-C8-B		EB723	EB728.P400
B5120-298-000-C8-B	EB731	EB724	EB728.P400
B5120-298-000-C8-B	EB732	EB724	EB728.P400
B5120-298-000-C8-B	EB733	EB724	EB728.P400
B5120-298-000-C8-B	EB734	EB724	EB728.P400

B 2

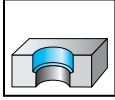
Accessoires

	Type	P4160-2R ..
	Clé ISO 2936-2,5	ISO2936-2,5 (SW 2,5)
	Clé ISO 2936-3	ISO2936-3 (SW 3)
	Clé ISO 2936-8	ISO2936-8 (SW 8)
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Clé ISO 2936-4	ISO2936-4 (SW 4)
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2013 (T9IP)
	Clé ISO 2936-10	ISO2936-10 (SW 10)
	Tournevis	FS1484 (T9IP)
	Clé ISO 2936-14	ISO2936-14 (SW 14)

Outil d'alésage d'ébauche à deux arêtes de coupe

 B3221 / B3220
Walter Boring MEDIUM

D_c 20-41	$\kappa=90^\circ$	$Z=2$
----------------	-------------------	-------



	P	M	K	N	S	H	O
B3221	●●	●●	●●	●	●●		
B3220	●●	●●	●●	●	●●		

Outil de coupe

	Désignation	D_c mm	d_1	l_4 mm	$l_{4.1}$ mm	kg	Type
<p>Walter Capto™ in acc. with ISO 26623</p>	B3221.C3.020-024.Z2.CC06	20-24	C3	80		0,2	CC .. 0602 ..
	B3221.C3.023-027.Z2.CC06	23-27	C3	80		0,2	
	B3221.C3.026-033.Z2.CC06	26-33	C3	80		0,2	
<p>Walter Capto™ in acc. with ISO 26623</p>	B3220.C3.033-041.Z2.CC06	33-41	C3	80	80,2	0,4	CC .. 0602 ..

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

Pièces de montage

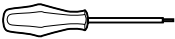



	Type	CC .. 0602 ..
	Vis de serrage pour cartouche	FS1093 (SW 3) 4 Nm
	Vis de serrage pour plaquette amovible	FS923 (T8) 0,8 Nm
	Rondelle de serrage pour cartouche	FS1098
	Vis de réglage pour cartouche	FS1103 (SW 1,3)



Corps de base		Cartouche
	B3221G.C3.020-027.Z2	EB401.CC06
	B3221G.C3.020-027.Z2	EB402.CC06
	B3221G.C3.026-035.Z2	EB403.CC06
	B3220G.C3.033-044.Z2	EB205-206.CC06

B 2

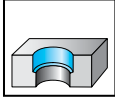
Accessoires

	Type	CC .. 0602 ..
	Tournevis	FS230 (T8)
	Clé ISO 2936-1,3	ISO2936-1,3 (SW 1,3)
	Clé ISO 2936-3	ISO2936-3 (SW 3)
	Cartouche ARS	EB401-1.CC06 (ARS)

Outil d'alésage d'ébauche à deux arêtes de coupe

 B3221 / B3220
Walter Boring MEDIUM

D_c 20-41	$\kappa=90^\circ$	$Z=2$
----------------	-------------------	-------



	P	M	K	N	S	H	O
B3221	●●	●●	●●	●	●●		
B3220	●●	●●	●●	●	●●		

B2

Outil de coupe

	Désignation	D_c mm	d_1	l_4 mm	$l_{4,1}$ mm	kg	Type
<p>ScrewFit</p>	B3221.T18.20-24.Z2.CC06	20-24	T18	35		0,1	CC .. 0602 ..
	B3221.T18.23-27.Z2.CC06	23-27	T18	35		0,1	
	B3221.T22.26-33.Z2.CC06	26-33	T22	40		0,1	
<p>ScrewFit</p>	B3220.T28.33-41.Z2.CC06	33-41	T28	55	55,2	0,3	CC .. 0602 ..

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

Pièces de montage

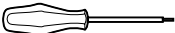

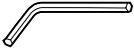



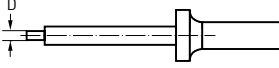
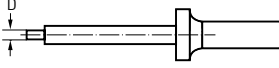
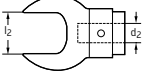
	Type	CC .. 0602 ..
	Rondelle de serrage pour cartouche	FS1098
	Vis de serrage pour plaquette amovible	FS923 (T8) 0,8 Nm
	Vis de serrage pour cartouche	FS1093 (SW 3) 4 Nm
	Vis de réglage pour cartouche	FS1103 (SW 1,3)
	Clé dynamométrique	FS1386
	Tête de fourche	FS1389



B 2

	Corps de base	Cartouche
	B3221G.T18.20-27.Z2	EB401.CC06
	B3221G.T18.20-27.Z2	EB402.CC06
	B3221G.T22.26-33.Z2	EB403.CC06
	B3220G.T28.33-41.Z2	EB205-206.CC06

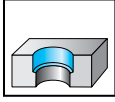
Accessoires

	Type	CC .. 0602 ..
	Tournevis	FS230 (T8)
	Clé ISO 2936-1,3	ISO2936-1,3 (SW 1,3)
	Clé ISO 2936-1,5	ISO2936-1,5 (SW 1,5)
	Clé ISO 2936-3	ISO2936-3 (SW 3)
	Clé ISO 2936-4	ISO2936-4 (SW 4)
	Cartouche ARS	EB401-1.CC06 (ARS)
	Clé dynamométrique	FS1385
	Clé dynamométrique	FS1386
	Tête de fourche	FS1389

Outil d'alésage d'ébauche à deux arêtes de coupe

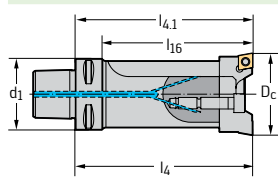
 B3220
Walter Boring MEDIUM

D_c 41-153	$\kappa=90^\circ$	Z=2
-----------------	-------------------	-----



	P	M	K	N	S	H	O
B3220	●●	●●	●●	●	●●		

Outil de coupe



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Désignation	D_c mm	d_1	l_4 mm	$l_{4.1}$ mm	kg	Type
B3220.C4.041-055.Z2.CC09	41-55	C4	80	80,3	0,6	CC .. 09T3 ..
B3220.C5.055-070.Z2.CC09	55-70	C5	100	100,3	1,3	
B3220.C6.070-090.Z2.CC12	70-90	C6	110	110,3	2,3	CC .. 1204 ..
B3220.C8.090-110.Z2.CC12	90-110	C8	110	110,3	3,8	
B3220.C8.110-133.Z2.CC12	110-133	C8	110	110,3	4,4	
B3220.C8.130-153.Z2.CC12	130-153	C8	110	110,3	4,4	

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

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

Pièces de montage

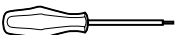


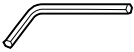




Type	CC .. 09T3 ..	CC .. 1204 ..
Rondelle de serrage pour cartouche	FS1100	FS1101
Vis de serrage pour plaquette amovible	FS359 (T15) 2,5 Nm	FS1030 (T20) 5 Nm
Vis de serrage pour cartouche	FS1095 (SW 4) 12 Nm	FS1096 (SW 6) 30 Nm
Vis de réglage pour cartouche	FS1106 (SW 2)	FS1107 (SW 2,5)



Corps de base		Cartouche
	B3220G.C4.041-056.Z2	EB207-208.CC09
	B3220G.C5.055-073.Z2	EB209-210.CC09
	B3220G.C6.070-093.Z2	EB211-212.CC12
	B3220G.C8.090-113.Z2	EB213-214.CC12
	B3220G.C8.110-153.Z2	EB215.CC12
	B3220G.C8.110-153.Z2	EB216.CC12

B 2

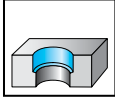
Accessoires

	Type	CC .. 09T3 ..	CC .. 1204 ..
	Tournevis	FS229 (T15)	FS228 (T20)
	Clé ISO 2936-2	ISO2936-2 (SW 2)	
	Clé ISO 2936-2,5		ISO2936-2,5 (SW 2,5)
	Clé ISO 2936-5	ISO2936-5 (SW 5)	
	Clé ISO 2936-6		ISO2936-6 (SW 6)
	Cartouche ARS	EB207-208-1.CC09 (ARS)	
	Clé ISO 2936-8		ISO2936-8 (SW 8)
	Cartouche ARS		EB211-212-1.CC12 (ARS)

Outil d'alésage d'ébauche à deux arêtes de coupe

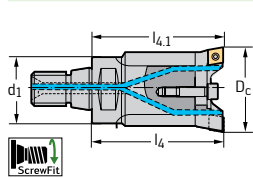
 B3220
Walter Boring MEDIUM

D_c 41-153	$\kappa=90^\circ$	Z=2
-----------------	-------------------	-----



	P	M	K	N	S	H	O
B3220	●●	●●	●●	●	●●		

Outil de coupe



ScrewFit

Désignation	D_c mm	d_1	l_4 mm	$l_{4.1}$ mm	kg	Type
B3220.T36.41-55.Z2.CC09	41-55	T36	65	65,3	0,5	CC .. 09T3 ..
B3220.T45.55-70.Z2.CC09	55-70	T45	80	80,3	0,9	

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

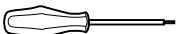



Pièces de montage

Type	CC .. 09T3 ..
Rondelle de serrage pour cartouche	FS1100
Vis de serrage pour plaquette amovible	FS359 (T15) 2,5 Nm
Vis de serrage pour cartouche	FS1095 (SW 4) 12 Nm
Vis de réglage pour cartouche	FS1106 (SW 2)



Corps de base		Cartouche
	B3220G.T36.41-55.Z2	EB207-208.CC09
	B3220G.T45.55-70.Z2	EB209-210.CC09

B 2

Accessoires		
	Type	CC .. 09T3 ..
	Tournevis	FS229 (T15)
	Clé ISO 2936-2	ISO2936-2 (SW 2)
	Clé ISO 2936-5	ISO2936-5 (SW 5)
	Cartouche ARS	EB207-208-1.CC09 (ARS)

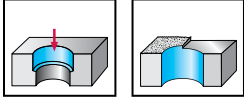
Outil d'alésage d'ébauche à deux arêtes de coupe

B5460

Walter Boring XT

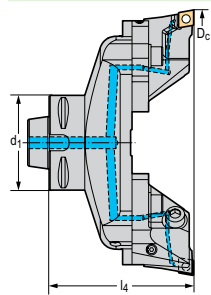
- Alésage symétrique, asymétrique et décalé dans le sens axial et radial (ARS)
- Corps de base/semelle également utilisables pour B5120

D _c 148- 620	Z=2	κ=90°
-------------------------------	-----	-------

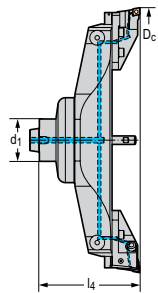


	P	M	K	N	S	H	O
B5460	●	●	●	●	●		

Outil de coupe



Modular NCT adaptor



Modular NCT adaptor

Désignation	D _c mm	d ₁	l ₄ mm	kg	Type
B5460-148-200-N8-CC12	148-200	NCT 80	122	6,5	CC .. 1204 ..
B5460-198-250-N8-CC12	198-250	NCT 80	122	7,7	
B5460-248-300-N8-CC12	248-300	NCT 80	122	8,7	
B5460-298-380-N8-CC12	298-380	NCT 80	179	15	CC .. 1204 ..
B5460-378-460-N8-CC12	378-460	NCT 80	184	16,8	
B5460-458-540-N8-CC12	458-540	NCT 80	189	18,7	
B5460-538-620-N8-CC12	538-620	NCT 80	194	21,1	

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

Pièces de montage


Type	CC .. 1204 ..	CN .. 1906 ..	WWAL_BE1204_2
Bride-coin	FK398	FK398	FK398
Vis de serrage	FS2662 (SW 8)	FS2662 (SW 8)	FS2662 (SW 8)
Vis de serrage pour plaquette amovible	FS2658 (15IP) 3 Nm		FS2658 (15IP) 3 Nm
Circlip	FS2663	FS2663	FS2663
Sous-cale	AP197	AP198	AP199
Rondelle	FS2647	FS2647	FS2647
Vis de réglage de la sortie de refroidissement	FS2671 (SW 2.5)	FS2671 (SW 2.5)	FS2671 (SW 2.5)
Vis de serrage pour sous-cale	FS2660 (SW 4)	FS2661 (20IP) 6,4 Nm	FS2660 (SW 4)
Kit de réglage	FS2653 (SW 3)	FS2653 (SW 3)	FS2653 (SW 3)
Goujon fileté	FS2654	FS2654	FS2654
Rondelle-ressort	FS2650	FS2650	FS2650
Bridage RC		FS2659	



Corps de base	Semelle	Coulisseau	Cartouche
B5120-148-000-N8-B		EB723	EB725.CC12
B5120-198-000-N8-B		EB723	EB725.CC12
B5120-248-000-N8-B		EB723	EB725.CC12
B5120-298-000-N8-B	EB731	EB724	EB725.CC12
B5120-298-000-N8-B	EB732	EB724	EB725.CC12
B5120-298-000-N8-B	EB733	EB724	EB725.CC12
B5120-298-000-N8-B	EB734	EB724	EB725.CC12

B 2

Accessoires

Type	CC .. 1204 ..-WWAL_BE1204_2	CN .. 1906 ..
 Clé ISO 2936-2,5	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)
 Clé ISO 2936-3	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)
 Clé ISO 2936-8	ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-8 (SW 8)
 Tournevis dynamométrique à poignée en T	FS2041	FS2041
 Clé ISO 2936-4	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)
 lame de rechange	FS2047 (T15IP)	FS2048 (T20IP)
 Clé ISO 2936-10	ISO2936-10 (SW 10)	ISO2936-10 (SW 10)
 Tournevis	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)
 Clé ISO 2936-14	ISO2936-14 (SW 14)	ISO2936-14 (SW 14)
 Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003	
 Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	

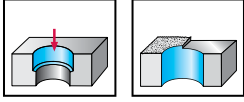
Outil d'alésage d'ébauche à deux arêtes de coupe

B5460

Walter Boring XT

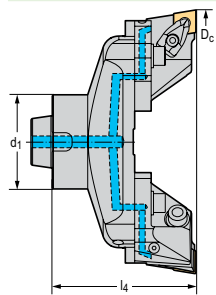
- Alésage symétrique, asymétrique et décalé dans le sens axial et radial (ARS)
- Corps de base/semelle également utilisables pour B5120

D _c 148- 620	Z=2	κ=90°
-------------------------------	-----	-------

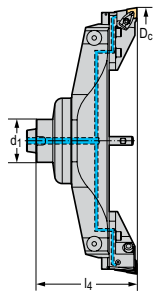


	P	M	K	N	S	H	O
B5460	●	●	●	●	●		

Outil de coupe



Modular NCT adaptor



Modular NCT adaptor

Désignation	D _c mm	d ₁	l ₄ mm	kg	Type
B5460-148-200-N8-CN19	148-200	NCT 80	122	6,5	CN .. 1906 ..
B5460-198-250-N8-CN19	198-250	NCT 80	122	7,7	
B5460-248-300-N8-CN19	248-300	NCT 80	122	8,8	
B5460-298-380-N8-CN19	298-380	NCT 80	179	15,1	CN .. 1906 ..
B5460-378-460-N8-CN19	378-460	NCT 80	184	16,8	
B5460-458-540-N8-CN19	458-540	NCT 80	189	18,8	
B5460-538-620-N8-CN19	538-620	NCT 80	194	21,2	

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

Pièces de montage




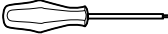
Type	CC .. 1204 ..	CN .. 1906 ..	WWAL_BE1204_2
Bride-coin	FK398	FK398	FK398
Vis de serrage	FS2662 (SW 8)	FS2662 (SW 8)	FS2662 (SW 8)
Vis de serrage pour plaquette amovible	FS2658 (15IP) 3 Nm		FS2658 (15IP) 3 Nm
Circlip	FS2663	FS2663	FS2663
Sous-cale	AP197	AP198	AP199
Rondelle	FS2647	FS2647	FS2647
Vis de réglage de la sortie de refroidissement	FS2671 (SW 2.5)	FS2671 (SW 2.5)	FS2671 (SW 2.5)
Vis de serrage pour sous-cale	FS2660 (SW 4)	FS2661 (20IP) 6,4 Nm	FS2660 (SW 4)
Kit de réglage	FS2653 (SW 3)	FS2653 (SW 3)	FS2653 (SW 3)
Goujon fileté	FS2654	FS2654	FS2654
Rondelle-ressort	FS2650	FS2650	FS2650
Bridage RC		FS2659	



Corps de base	Semelle	Coulisseau	Cartouche
B5120-148-000-N8-B		EB723	EB726.CN19
B5120-198-000-N8-B		EB723	EB726.CN19
B5120-248-000-N8-B		EB723	EB726.CN19
B5120-298-000-N8-B	EB731	EB724	EB726.CN19
B5120-298-000-N8-B	EB732	EB724	EB726.CN19
B5120-298-000-N8-B	EB733	EB724	EB726.CN19
B5120-298-000-N8-B	EB734	EB724	EB726.CN19

B 2

Accessoires

	Type	CC .. 1204 ..-WWAL_BE1204_2	CN .. 1906 ..
	Clé ISO 2936-2,5	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)
	Clé ISO 2936-3	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)
	Clé ISO 2936-8	ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-8 (SW 8)
	Tournevis dynamométrique à poignée en T	FS2041	FS2041
	Clé ISO 2936-4	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)
	Lame de rechange	FS2047 (T15IP)	FS2048 (T20IP)
	Clé ISO 2936-10	ISO2936-10 (SW 10)	ISO2936-10 (SW 10)
	Tournevis	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)
	Clé ISO 2936-14	ISO2936-14 (SW 14)	ISO2936-14 (SW 14)
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003	
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	

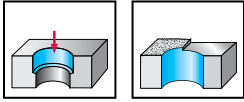
Outil d'alésage d'ébauche à deux arêtes de coupe

B5460

Walter Boring XT

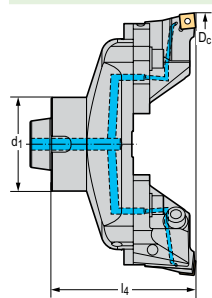
- Alésage symétrique, asymétrique et décalé dans le sens axial et radial (ARS)
- Corps de base/semelle également utilisables pour B5120

D _c 148- 620	Z=2	κ=90°
-------------------------------	-----	-------

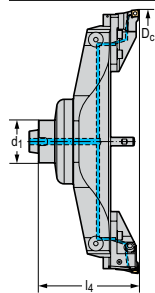


	P	M	K	N	S	H	O
B5460	●	●	●	●	●		

Outil de coupe



Modular NCT adaptor



Modular NCT adaptor

Désignation	D _c mm	d ₁	l ₄ mm	kg	Type
B5460-148-200-N8-SC12	148-200	NCT 80	122	6,5	WWAL_ BE1204_2
B5460-198-250-N8-SC12	198-250	NCT 80	122	7,5	
B5460-248-300-N8-SC12	248-300	NCT 80	122	8,7	
B5460-298-380-N8-SC12	298-380	NCT 80	179	15	WWAL_ BE1204_2
B5460-378-460-N8-SC12	378-460	NCT 80	184	16,8	
B5460-458-540-N8-SC12	458-540	NCT 80	189	18,7	
B5460-538-620-N8-SC12	538-620	NCT 80	189	21,1	

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

Pièces de montage




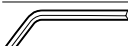
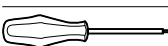
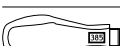
Type	CC .. 1204 ..	CN .. 1906 ..	WWAL_BE1204_2
Bride-coin	FK398	FK398	FK398
Vis de serrage	FS2662 (SW 8)	FS2662 (SW 8)	FS2662 (SW 8)
Vis de serrage pour plaquette amovible	FS2658 (15IP) 3 Nm		FS2658 (15IP) 3 Nm
Circlip	FS2663	FS2663	FS2663
Sous-cale	AP197	AP198	AP199
Rondelle	FS2647	FS2647	FS2647
Vis de réglage de la sortie de refroidissement	FS2671 (SW 2.5)	FS2671 (SW 2.5)	FS2671 (SW 2.5)
Vis de serrage pour sous-cale	FS2660 (SW 4)	FS2661 (20IP) 6,4 Nm	FS2660 (SW 4)
Kit de réglage	FS2653 (SW 3)	FS2653 (SW 3)	FS2653 (SW 3)
Goujon fileté	FS2654	FS2654	FS2654
Rondelle-ressort	FS2650	FS2650	FS2650
Bridage RC		FS2659	



Corps de base	Semelle	Coulisseau	Cartouche
B5120-148-000-N8-B		EB723	EB727.SC12
B5120-198-000-N8-B		EB723	EB727.SC12
B5120-248-000-N8-B		EB723	EB727.SC12
B5120-298-000-N8-B	EB731	EB724	EB727.SC12
B5120-298-000-N8-B	EB732	EB724	EB727.SC12
B5120-298-000-N8-B	EB733	EB724	EB727.SC12
B5120-298-000-N8-B	EB734	EB724	EB727.SC12

B 2

Accessoires

Type	CC .. 1204 ..-WWAL_BE1204_2	CN .. 1906 ..
 Clé ISO 2936-2,5	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)
 Clé ISO 2936-3	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)
 Clé ISO 2936-8	ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-8 (SW 8)
 Tournevis dynamométrique à poignée en T	FS2041	FS2041
 Clé ISO 2936-4	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)
 Lame de rechange	FS2047 (T15IP)	FS2048 (T20IP)
 Clé ISO 2936-10	ISO2936-10 (SW 10)	ISO2936-10 (SW 10)
 Tournevis	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)
 Clé ISO 2936-14	ISO2936-14 (SW 14)	ISO2936-14 (SW 14)
 Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003	
 Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	

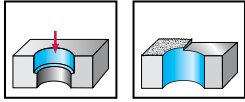
Outil d'alésage d'ébauche à deux arêtes de coupe

B5560

Walter Boring XT

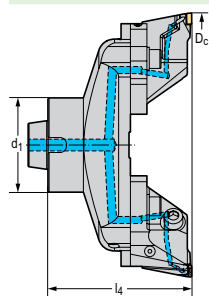
- Alésage symétrique, asymétrique et décalé dans le sens axial et radial (ARS)
- Corps de base/semelle également utilisables pour B5120

D _c 148- 620	Z=2	κ=90°
-------------------------------	-----	-------

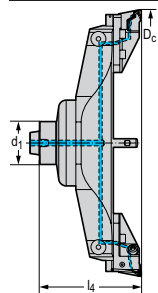


	P	M	K	N	S	H	O
B5560	●	●	●	●	●		

Outil de coupe



Modular NCT adaptor



Modular NCT adaptor

Désignation	D _c mm	d ₁	l ₄ mm	kg	Type
B5560-148-200-N8-P400	148-200	NCT 80	122	6,5	P4160-2R ..
B5560-198-250-N8-P400	198-250	NCT 80	122	7,7	
B5560-248-300-N8-P400	248-300	NCT 80	122	8,8	
B5560-298-380-N8-P400	298-380	NCT 80	179	15	P4160-2R ..
B5560-378-460-N8-P400	378-460	NCT 80	184	16,8	
B5560-458-540-N8-P400	458-540	NCT 80	189	18,7	
B5560-538-620-N8-P400	538-620	NCT 80	194	21,1	

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

Pièces de montage

Type	P4160-2R ..
Bride-coin	FK398
Vis de serrage	FS2662 (SW 8)
Vis de serrage pour plaquette amovible	FS2079 (T9IP) 2 Nm
Circlip	FS2663
Rondelle	FS2647
Vis de réglage de la sortie de refroidissement	FS2671 (SW 2.5)
Kit de réglage	FS2653 (SW 3)
Goujon fileté	FS2654
Rondelle-ressort	FS2650



Corps de base	Semelle	Coulisseau	Cartouche
B5120-148-000-N8-B		EB723	EB728.P400
B5120-198-000-N8-B		EB723	EB728.P400
B5120-248-000-N8-B		EB723	EB728.P400
B5120-298-000-N8-B	EB731	EB724	EB728.P400
B5120-298-000-N8-B	EB732	EB724	EB728.P400
B5120-298-000-N8-B	EB733	EB724	EB728.P400
B5120-298-000-N8-B	EB734	EB724	EB728.P400

B 2

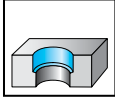
Accessoires

Type	P4160-2R ..
 Clé ISO 2936-2,5	ISO2936-2,5 (SW 2,5)
 Clé ISO 2936-3	ISO2936-3 (SW 3)
 Clé ISO 2936-8	ISO2936-8 (SW 8)
 Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
 Clé ISO 2936-4	ISO2936-4 (SW 4)
 Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
 Lame de rechange	FS2013 (T9IP)
 Clé ISO 2936-10	ISO2936-10 (SW 10)
 Tournevis	FS1484 (T9IP)
 Clé ISO 2936-14	ISO2936-14 (SW 14)

Outil d'alésage d'ébauche à deux arêtes de coupe

 B3221 / B3220
Walter Boring MEDIUM

D_c 20-41	$\kappa=90^\circ$	$Z=2$
----------------	-------------------	-------



	P	M	K	N	S	H	O
B3221	●●	●●	●●	●	●●		
B3220	●●	●●	●●	●	●●		

B2

Outil de coupe

	Désignation	D_c mm	d_1	l_4 mm	$l_{4.1}$ mm	kg	Type
 Modular NCT adaptor	B3221.N2.020-024.Z2.CC06	20-24	NCT 25	80		0,1	CC .. 0602 ..
	B3221.N2.023-027.Z2.CC06	23-27	NCT 25	80		0,2	
	B3221.N2.026-033.Z2.CC06	26-33	NCT 25	80		0,2	
 Modular NCT adaptor	B3220.N3.033-041.Z2.CC06	33-41	NCT 32	80	80,2	0,4	CC .. 0602 ..

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

Pièces de montage

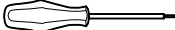





	Type	CC .. 0602 ..
	Rondelle de serrage pour cartouche	FS1098
	Vis de serrage pour plaquette amovible	FS923 (T8) 0,8 Nm
	Vis de serrage pour cartouche	FS1093 (SW 3) 4 Nm
	Vis de réglage pour cartouche	FS1103 (SW 1,3)
	Lardon fixe	FK311
	Vis de serrage pour lardon fixe	FS502 (SW 2)



Corps de base		Cartouche
	B3221G.N2.020-027.Z2	EB401.CC06
	B3221G.N2.020-027.Z2	EB402.CC06
	B3221G.N2.026-035.Z2	EB403.CC06
	B3220G.N3.033-044.Z2	EB205-206.CC06

B 2

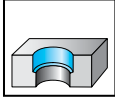
Accessoires

	Type	CC .. 0602 ..
	Tournevis	FS230 (T8)
	Clé ISO 2936-1,3	ISO2936-1,3 (SW 1,3)
	Clé ISO 2936-1,5	ISO2936-1,5 (SW 1,5)
	Clé ISO 2936-3	ISO2936-3 (SW 3)
	Clé ISO 2936-4	ISO2936-4 (SW 4)
	Cartouche ARS	EB401-1.CC06 (ARS)

Outil d'alésage d'ébauche à deux arêtes de coupe

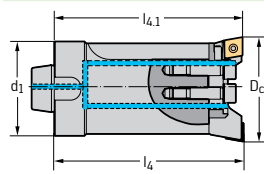
B3220
Walter Boring MEDIUM

D_c 41-153	$\kappa=90^\circ$	$Z=2$
-----------------	-------------------	-------

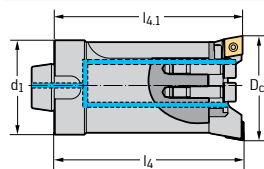


	P	M	K	N	S	H	O
B3220	●	●	●	●	●		

Outil de coupe



Modular NCT adaptor



Modular NCT adaptor

Désignation	D_c mm	d_1	l_4 mm	$l_{4.1}$ mm	kg	Type
B3220.N4.041-055.Z2.CC09	41-55	NCT 40	80	80,3	0,6	CC .. 09T3 ..
B3220.N5.055-070.Z2.CC09	55-70	NCT 50	100	100,3	1,1	
B3220.N6.070-090.Z2.CC12	70-90	NCT 63	100	100,3	1,8	CC .. 1204 ..
B3220.N8.090-110.Z2.CC12	90-110	NCT 80	100	100,3	2,9	
B3220.N8.110-133.Z2.CC12	110-133	NCT 80	100	100,3	3,4	
B3220.N8.130-153.Z2.CC12	130-153	NCT 80	100	100,3	3,6	

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

Pièces de montage

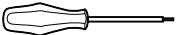

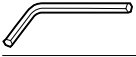





Type	CC .. 09T3 ..	CC .. 1204 ..
Rondelle de serrage pour cartouche	FS1100	FS1101
Vis de serrage pour plaquette amovible	FS359 (T15) 2,5 Nm	FS1030 (T20) 5 Nm
Vis de serrage pour cartouche	FS1095 (SW 4) 12 Nm	FS1096 (SW 6) 30 Nm
Vis de réglage pour cartouche	FS1106 (SW 2)	FS1107 (SW 2,5)
Lardon fixe	FK313	
Vis de serrage pour lardon fixe	FS504 (SW 2,5)	



	Corps de base	Cartouche
	B3220G.N4.041-056.Z2	EB207-208.CC09
	B3220G.N5.055-073.Z2	EB209-210.CC09
	B3220G.N6.070-093.Z2	EB211-212.CC12
	B3220G.N8.090-113.Z2	EB213-214.CC12
	B3220G.N8.110-153.Z2	EB215.CC12
	B3220G.N8.110-153.Z2	EB216.CC12

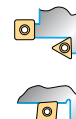
B 2

Accessoires

	Type	CC .. 09T3 ..	CC .. 1204 ..
	Tournevis	FS229 (T15)	FS228 (T20)
	Clé ISO 2936-2	ISO2936-2 (SW 2)	
	Clé ISO 2936-2,5		ISO2936-2,5 (SW 2,5)
	Clé ISO 2936-5	ISO2936-5 (SW 5)	
	Clé ISO 2936-6		ISO2936-6 (SW 6)
	Cartouche ARS	EB207-208-1.CC09 (ARS)	
	Clé ISO 2936-8		ISO2936-8 (SW 8)
	Cartouche ARS		EB211-212-1.CC12 (ARS)

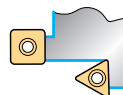
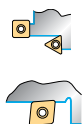
Cartouches ISO

Usinage



Angle d'attaque de l'outil	45°	45°	75°	75°	90°
Désignation	PSSN...CA	SSSC-09...CA	PSKN...CA	SSKC-09...CA	PCFN...CA
Types de plaquettes amovibles					
Taille de la plaquette l [mm]	12	9	9-15	9	12
Système de serrage	Levier	Vis	Levier	Vis	Levier
Précision de réglage [mm]					
D_{c min} [mm]	50	40	40 / 50 / 60 / 70	40	50
Page dans le catalogue	B 587	B 591	B 586	B 590	B 584
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	PSSN-CA	SSSC-09-CA	PSKN-CA	SSKC-09-CA	PCFN-CA

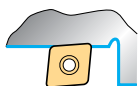
Usinage



Angle d'attaque de l'outil	90°	90°	90°	90°	90°
Désignation	PTFC...CA	PTFN...CA	SCFC...CA	STFC...CA	SWFC...CA
Types de plaquettes amovibles					
Taille de la plaquette l [mm]	16	16	9-12	9-11	6
Système de serrage	Levier	Levier	Vis	Vis	Vis
Précision de réglage [mm]					
D_{c min} [mm]	50	50	40 / 50	25 / 40	40
Page dans le catalogue	B 592	B 588	B 589	B 592	B 594
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	PTFC-CA	PTFN-CA	SCFC-CA	STFC-CA	SWFC-CA

Cartouches ISO

Usinage



Angle d'attaque de l'outil	95°	95°	105°
----------------------------	-----	-----	------



Désignation

PCLN...CA

SCLC...CA

SSRC-12...CA

Types de plaquettes amovibles



Taille de la plaquette l [mm]

12-16

9-12

9

Système de serrage

Lever

Vis

Vis

Précision de réglage [mm]

D_{c min} [mm]

50 / 60 / 70

40 / 50

40

Page dans le catalogue

B 585

B 589

B 590

Code QR


www.walter-tools.com/woc/

PCLN-CA

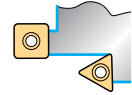
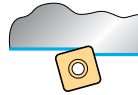
SCLC-CA

SSRC-12-CA

B2

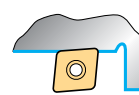
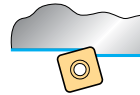
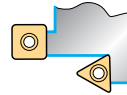
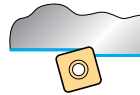
Mini-cartouches Walter

Usinage



Angle d'attaque de l'outil	15°	30°	45°	45°	60°
Désignation	FR701	FR675	FR/FL 673	FR699	FR674
Types de plaquettes amovibles					
Taille de la plaquette l [mm]		11	11		11
Système de serrage	Vis	Vis	Vis	Vis	Vis
Précision de réglage [mm]					
D _{c min} [mm]	20	20	20	20 / 25	20
Page dans le catalogue	B 599	B 596	B 596	B 599	B 596
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	FR701	FR675	FR-FL-673	FR699	FR674

Usinage



Angle d'attaque de l'outil	60°	75°	75°	90°	90°
Désignation	FR698	FR/FL 707	FR697	FR/FL 671	FR/FL 672
Types de plaquettes amovibles					
Taille de la plaquette l [mm]		11		6	11
Système de serrage	Vis	Vis	Vis	Vis	Vis
Précision de réglage [mm]					
D _{c min} [mm]	20	20	20	14,5 / 20	20
Page dans le catalogue	B 599	B 596	B 599	B 595	B 596
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	FR698	FR-FL-707	FR697	FR-FL-671	FR-FL-672

Mini-cartouches Walter

Usinage

Angle d'attaque de l'outil



Désignation

FR680

Types de plaquettes amovibles

Taille de la plaquette l [mm]

4

Système de serrage

Vis

Précision de réglage [mm]

$D_{c \text{ min}}$ [mm]

20

Page dans le catalogue

B 595

Code QR



www.walter-tools.com/woc/

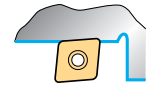
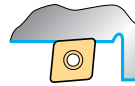
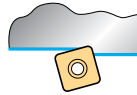
FR680

B 2

Cartouches pour alésage de finition Walter

Usinage

Angle d'attaque de l'outil



90°

90°

90°

90°

95°



Désignation

FR/FL 709

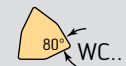
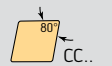
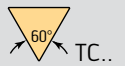
FR/FL 710

FR760

FR761

FR/FL 711

Types de plaquettes amovibles



Taille de la plaquette l [mm]

11

6

11

6

4

Système de serrage

Vis

Vis

Vis

Vis

Vis

Précision de réglage [mm]

0,01

0,01

0,002

0,002

0,01

 D_{c min} [mm]

36

28

28

28

28

Page dans le catalogue

B 601

B 601

B 602

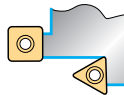
B 602

B 601

Code QR


www.walter-tools.com/woc/
[FR-FL-709](#)
[FR-FL-710](#)
[FR760](#)
[FR761](#)
[FR-FL-711](#)

Usinage



Angle d'attaque de l'outil

95°

95°

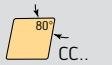


Désignation

FR/FL 717

FR763

Types de plaquettes amovibles



Taille de la plaquette l [mm]

6

6

Système de serrage

Vis

Vis

Précision de réglage [mm]

0,01

0,002

 D_{c min} [mm]

28

28

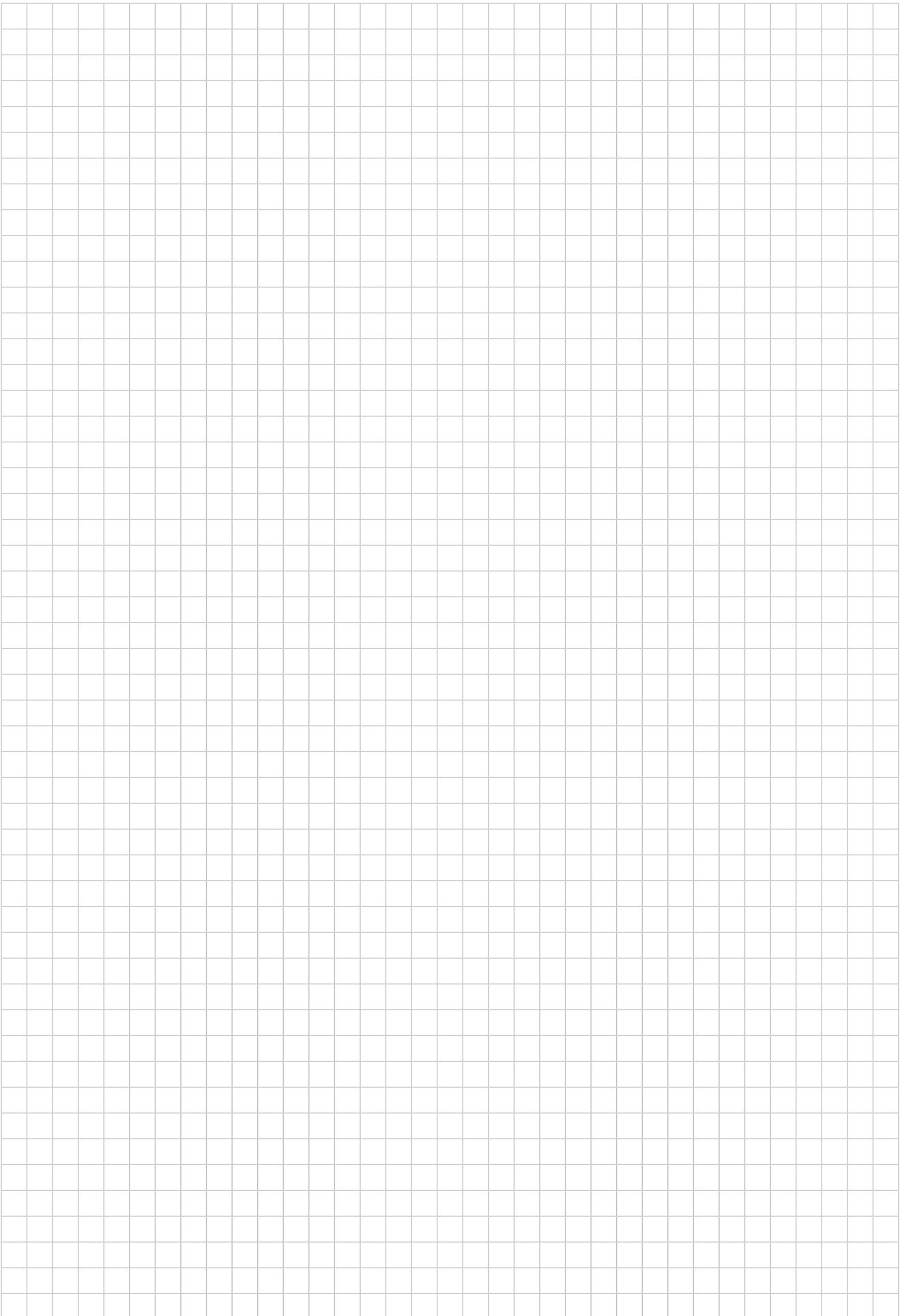
Page dans le catalogue

B 601

B 602

Code QR

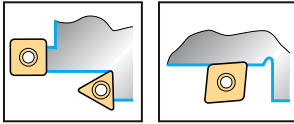

www.walter-tools.com/woc/
[FR-FL-717](#)
[FR763](#)



B2

Cartouches ISO

PCFN...CA



B2

Outil de coupe

	Désignation	h_1 mm	b mm	D_{cmin} mm	d_8 mm	l_{13} mm	f mm	h mm	l_1 mm	l_5 mm	t mm	Type
	PCFNR12CA-12	12	13,3	50	7	20	20	20	47	32	6	CN .. 1204 ..

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

Pièces de montage

	Type	h_1 [mm]	CN .. 1204 ..
	Levier		12
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage		KN109
	Vis de réglage axial		FS332 (SW 2,5) 2,5 Nm
	Vis de réglage radial		FS335
	Vis de fixation		FS334 (SW 2)
			FS977 (T30)

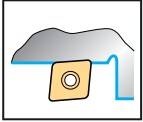
Accessoires

	Type	h_1 [mm]	CN .. 1204 ..
	Clé ISO 2936		12
			ISO2936-2.5 (SW 2,5)
	Clé à poignée		FS1175 (T30)

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

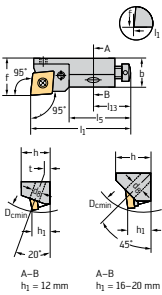
Cartouches ISO

PCLN...CA



Outil de coupe

Désignation	h_1 mm	b mm	D_{cmin} mm	d_8 mm	l_{13} mm	f mm	h mm	l_1 mm	l_5 mm	t mm	Type
PCLNL12CA-12	12	16	50	7	20	20	20	55	28	6	CN .. 1204 ..
PCLNL16CA-12	16	20	60	9	25	25	25	63	35	0	
PCLNL20CA-16	20	20	70	9	30	25	30	70	40	0	CN .. 1606 ..
PCLNR12CA-12	12	16	50	7	20	20	20	55	28	6	CN .. 1204 ..
PCLNR16CA-12	16	20	60	9	25	25	25	63	35	0	
PCLNR20CA-16	20	20	70	9	30	25	30	70	40	0	CN .. 1606 ..



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

Pièces de montage

Type	Type h_1 [mm]	CN .. 1204 .. 12	CN .. 1204 .. 16	CN .. 1606 .. 20
	Sous-cale		AP134-CN1216	AP135-CN1624
	Levier	KN109	KN121	KN104
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS332 (SW 2,5) 2,5 Nm	FS2129 (SW 3) 5 Nm	FS354 (SW 3) 5 Nm
	Goupille tubulaire		RS102	RS103
	Poinçon		MD101	MD102
	Vis de réglage axial	FS335	FS338	FS339
	Vis de réglage radial	FS334 (SW 2)	FS337 (SW 2,5)	FS337 (SW 2,5)
	Vis de fixation	FS977 (T30)	FS975 (T40)	FS975 (T40)

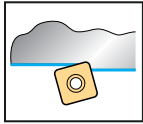
Accessoires

Type	Type h_1 [mm]	CN .. 1204 .. 12	CN .. 1204 ..-CN .. 1606 .. 16-20
	Clé ISO 2936	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3)
	Clé à poignée	FS1175 (T30)	FS1176 (T40)

**WALTER
SELECT**

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

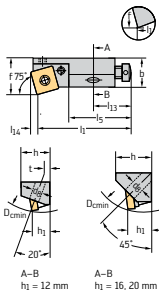
Cartouches ISO PSKN...CA



B2

Outil de coupe

Désignation	h ₁ mm	l ₁₄ mm	b mm	D _{cmin} mm	d ₈ mm	l ₁₃ mm	f mm	h mm	l ₁ mm	l ₅ mm	t mm	Type
PSKNL12CA-12	12	3,1	16	50	7	20	20	20	55	32	6	SN .. 1204 ..
PSKNL16CA-12	16	3,1	20	60	9	25	25	25	63	37	0	
PSKNR10CA-09	10	2,2	10	40	7	20	14	15	44	17	5	SN .. 0903 ..
PSKNR12CA-12	12	3,1	16	50	7	20	20	20	55	32	6	SN .. 1204 ..
PSKNR16CA-12	16	3,1	20	60	9	25	25	25	63	37	0	SN .. 1506 ..
PSKNR20CA-15	20	3,8	20	70	9	30	25	30	70	40	0	



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

Pièces de montage

Type h ₁ [mm]	SN .. 0903 .. 10	SN .. 1204 .. 12	SN .. 1204 .. 16	SN .. 1506 .. 20
Sous-cale			AP141-SN1216	AP142-SN1524
Levier	KN126	KN109	KN121	KN104
Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2182 (SW 2) 2 Nm	FS332 (SW 2,5) 2,5 Nm	FS2129 (SW 3) 5 Nm	FS354 (SW 3) 5 Nm
Goupille tubulaire			RS102	RS103
Poinçon			MD101	MD102
Vis de réglage axial	FS335	FS335	FS338	FS339
Vis de réglage radial	FS333 (SW 2)	FS333 (SW 2)	FS337 (SW 2,5)	FS337 (SW 2,5)
Vis de fixation	FS976 (T30)	FS977 (T30)	FS975 (T40)	FS975 (T40)

Accessoires

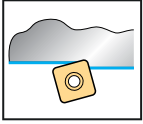
Type h ₁ [mm]	SN .. 0903 .. 10	SN .. 1204 .. 12	SN .. 1204 ..-SN .. 1506 .. 16-20
Clé ISO 2936	ISO2936-2 (SW 2)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3)
Clé à poignée	FS1175 (T30)	FS1175 (T30)	FS1176 (T40)

**WALTER
SELECT**

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

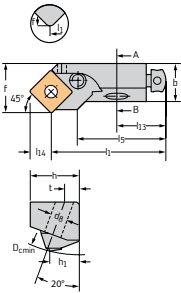
Cartouches ISO

PSSN...CA



Outil de coupe

Désignation	h ₁ mm	l ₁₄ mm	b mm	D _{cmin} mm	d ₈ mm	l ₁₃ mm	f mm	h mm	l ₁ mm	l ₅ mm	t mm	Type
PSSNR12CA-12	12	8,3	15,5	50	7	20	20	20	38	30	6	SN .. 1204 ..



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

Pièces de montage

Type	h ₁ [mm]	SN .. 1204 ..
	Levier	12 KN109
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS332 (SW 2,5) 2,5 Nm
	Vis de réglage axial	FS335
	Vis de réglage radial	FS333 (SW 2)
	Vis de fixation	FS977 (T30)

Accessoires

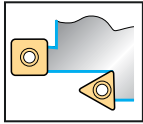
Type	h ₁ [mm]	SN .. 1204 ..
	Clé ISO 2936	12 ISO2936-2,5 (SW 2,5)
	Clé à poignée	FS1175 (T30)

**WALTER
SELECT**

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

Cartouches ISO

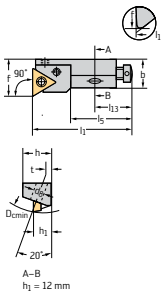
PTFN...CA



B2

Outil de coupe

Désignation	h ₁ mm	b mm	D _{Cmin} mm	d ₈ mm	l ₁₃ mm	f mm	h mm	l ₁ mm	l ₅ mm	t mm	Type
PTFNL12CA-16	12	16	50	7	20	20	20	55	32,5	6	TN .. 1604 ..
PTFNR12CA-16	12	15	50	7	20	20	20	55	32,5	6	



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

Pièces de montage

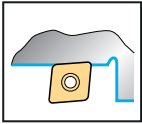
Type	Type	TN .. 1604 ..
h ₁ [mm]	h ₁ [mm]	12
	Levier	KN108
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS331 (SW 2) 2 Nm
	Vis de réglage axial	FS335
	Vis de réglage radial	FS333 (SW 2)
	Vis de fixation	FS977 (T30)

Accessoires

Type	Type	TN .. 1604 ..
h ₁ [mm]	h ₁ [mm]	12
	Clé ISO 2936	ISO2936-2 (SW 2)
	Clé à poignée	FS1175 (T30)

Cartouches ISO

SCLC...CA / SCFC...CA



Outil de coupe

Désignation	h ₁ mm	b mm	D _{cmin} mm	d ₈ mm	l ₁₃ mm	f mm	h mm	l ₁ mm	l ₅ mm	t mm	Type
SCLCL10CA-09	10	11	40	7	20	14	15	50	33	5	CC .. 09T3 ..
SCLCR10CA-09	10	11	40	7	20	14	15	50	33	5	
SCLCR12CA-12	12	16	50	7	20	20	20	55	32	6	CC .. 1204 ..
SCFCL10CA-09	10	11	40	7	20	14	15	50	33	5	CC .. 09T3 ..
SCFCL12CA-12	12	16	50	7	20	20	20	55	32	6	CC .. 1204 ..
SCFCR10CA-09	10	11	40	7	20	14	15	50	33	5	CC .. 09T3 ..
SCFCR12CA-12	12	16	50	7	20	20	20	55	32	6	CC .. 1204 ..

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

Pièces de montage

Type	Type	CC .. 09T3 ..	CC .. 1204 ..
h ₁ [mm]	h ₁ [mm]	10	12
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS359 (T15) 2,5 Nm	FS1029 (T20) 5 Nm
	Vis de réglage axial	FS335	FS335
	Vis de réglage radial	FS369 (SW 2)	FS334 (SW 2)
	Vis de fixation	FS976 (T30)	FS976 (T30)

Accessoires

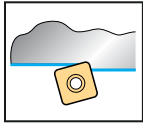
Type	Type	CC .. 09T3 ..	CC .. 1204 ..
h ₁ [mm]	h ₁ [mm]	10	12
	Clé ISO 2936	ISO2936-2 (SW 2)	ISO2936-2 (SW 2)
	Tournevis	FS229 (T15)	FS228 (T20)

**WALTER
SELECT**

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

Cartouches ISO

SSRC-12...CA / SSKC-09...CA



B2

Outil de coupe

Désignation	h_1 mm	l_{14} mm	b mm	D_{cmin} mm	d_8 mm	l_{13} mm	f mm	h mm	l_1 mm	l_5 mm	t mm	Type
SSRCR10CA-09	10		11	40	7	20	14	15	50	33	5	SC .. 09T3 ..
SSKCR10CA-09	10	2,2	11	40	7	20	14	15	50	33	5	SC .. 09T3 ..

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

Pièces de montage

Type	Type	SC .. 09T3 ..
h_1 [mm]		10
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS359 (T15) 2,5 Nm
	Vis de réglage radial	FS369 (SW 2)
	Vis de réglage axial	FS335

Accessoires

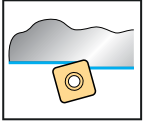
Type	Type	SC .. 09T3 ..
h_1 [mm]		10
	Vis ISO7380	FS976 (T30)
	Tournevis	FS229 (T15)

**WALTER
SELECT**

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

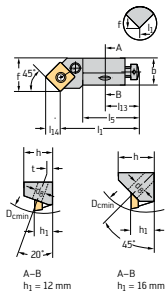
Cartouches ISO

SSSC-09...CA






Outil de coupe

Désignation	h_1 mm	l_{14} mm	b mm	D_{cmin} mm	d_8 mm	l_{13} mm	f mm	h mm	l_1 mm	l_5 mm	t mm	Type
SSSCR10CA-09	10	6,1	11	40	7	20	14	15	44	33	5	SC .. 09T3 ..





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

Pièces de montage

Type	h_1 [mm]	SC .. 09T3 ..
	Vis de réglage radial	10 FS369 (SW 2)
	Vis de réglage axial	FS335
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS359 (T15) 2,5 Nm

Accessoires

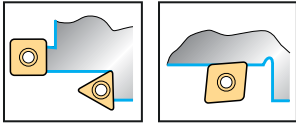
Type	h_1 [mm]	SC .. 09T3 ..
	Vis ISO7380	10 FS976 (T30)
	Tournevis	FS229 (T15)

**WALTER
SELECT**

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

Cartouches ISO

PTFC...CA / STFC...CA



B2

Outil de coupe

	Désignation	h ₁ mm	b mm	D _{cmin} mm	d ₈ mm	l ₁₃ mm	f mm	h mm	l ₁ mm	l ₅ mm	t mm	Type
	PTFCL12CA-16	12	16	50	7	20	20	20	55	34	6	TC .. 16T3 ..
	PTFCR12CA-16	12	16	50	7	20	20	20	55	34	6	
	STFCR08CA-09	8	6,6	25	4,5	17	10	9,4	32	22	4,5	TC .. 0902 ..
	STFCR10CA-11	10	11	40	7	20	14	15	50	33	5	TC .. 1102 ..

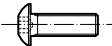
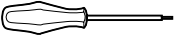
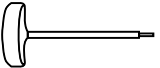

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type h ₁ [mm]	TC .. 0902 .. 8	TC .. 1102 .. 10	TC .. 16T3 .. 12
	Levier			KN115
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2149 (T7IP) 0,9 Nm	FS375 (T7) 0,8 Nm	
	Vis de serrage pour plaquette amovible			FS346 (SW 2)
	Vis de réglage axial	FS1023		
	Vis de réglage radial	FS493 (SW 1,5)	FS369 (SW 2)	FS333 (SW 2)
	Vis de réglage axial		FS335	FS335
	Vis de fixation	FS2106 (T15IP)	FS976 (T30)	

**WALTER
SELECT**

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

Accessoires	Type h ₁ [mm]	TC .. 0902 .. 8	TC .. 1102 .. 10	TC .. 16T3 .. 12
	Vis ISO7380			FS977 (T30)
	Tournevis	FS2088 (T7IP)	FS309 (T7)	
	Clé à poignée	FS1485 (T15IP)	FS1175 (T30)	
	Clé ISO 2938			ISO2936-2 (SW 2)

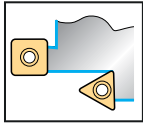
B2

**WALTER
SELECT**

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

Cartouches ISO

SWFC...CA



B2

Outil de coupe

	Désignation	h_1 mm	b mm	D_{cmin} mm	d_8 mm	l_{13} mm	f mm	h mm	l_1 mm	l_5 mm	t mm	Type
<p>SWFCR10CA-06</p> <p>95°/30° A B 13 15 1 h t h₁ 20° 45° A-B h₁ = 10 mm</p>	SWFCR10CA-06	10	11	40	7	20	14	15	50	33	5	WC .. 06T3 ..

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

Pièces de montage

	Type	WC .. 06T3 ..
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	10 FS359 (T15) 2,5 Nm
	Vis de réglage radial	FS369 (SW 2)
	Vis de réglage axial	FS335

Accessoires

	Type	WC .. 06T3 ..
	Vis ISO7380	10 FS976 (T30)
	Tournevis	FS229 (T15)

Mini-cartouches

FR680 / FR/FL 671



Outil de coupe

	Désignation	h_1 mm	b mm	D_{cmin} mm	d_8 mm	l_{13} mm	f mm	h mm	l_1 mm	l_5 mm	t mm	Type
 A-B	FR680		20	9,7	3,4	6	25		10,5	15,5	2,3	WC .. 0402 ..
	FL671		20	9,7	3,4	6	25		10,5		2,3	WC .. 06T3 ..
	FR670		14,5	8	3,4	6	25		10,5		2,3	CP .. 0502 ..
	FR671		20	9,7	3,4	6	25		10,5		2,3	WC .. 06T3 ..
 A-B												

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

Pièces de montage

	Type h_1 [mm]	CP .. 0502 .. 6	WC .. 0402 ..-WC .. 06T3 .. 6
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1020 (T7) 0,6 Nm	FS924 (T8) 0,8 Nm
	Vis de réglage radial	FS493 (SW 1,5)	FS493 (SW 1,5)
	Vis de réglage axial	FS1023	FS1023
	Vis de fixation	FS1024 (SW 2)	FS1024 (SW 2)

Accessoires

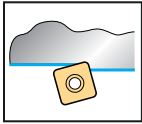
	Type h_1 [mm]	CP .. 0502 .. 6	WC .. 0402 ..-WC .. 06T3 .. 6
	Tournevis	FS309 (T7)	FS230 (T8)

**WALTER
SELECT**

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

Mini-cartouches

FR675 / FR/FL 673 / FR674



B2

Outil de coupe		l_{14} mm	$D_{c\min}$ mm	f mm	d_8 mm	h_1 mm	l_1 mm	l_{13} mm	t mm	Type
	Désignation									
	FR675	5,2	20	10,8	4,5	8	28	12	3,2	TC .. 1102 ..
	FL673	7,4	20	10,8	4,5	8	28	12	3,2	TC .. 1102 ..
FR673	7,4	20	10,8	4,5	8	28	12	3,2		
	FR674	9,1	20	11	4,5	8	28	12	3,2	TC .. 1102 ..

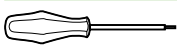
Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage		Type	TC .. 1102 ..
		h_1 [mm]	8
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage		FS375 (T7) 0,8 Nm
	Vis de réglage radial		FS494 (SW 1,5)
	Vis de réglage axial		FS1023
	Vis de fixation		FS2106 (T15IP)

**WALTER
SELECT**

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

Accessoires

	Type h ₁ [mm]	TC .. 1102 .. 8
	Tournevis	FS309 (T7)

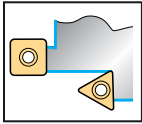
B2

**WALTER
SELECT**

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

Mini-cartouches

FR/FL 707 / FR/FL 672



B2

Outil de coupe		l_{14} mm	D_{cmin} mm	f mm	d_8 mm	h_1 mm	l_1 mm	l_{13} mm	t mm	Type
	Désignation									
	FR707	10,1	20	11	4,5	8	28	12	3,2	TC .. 1102 ..
	Désignation									
	FL672		20	11	4,5	8	28	12	3,2	TC .. 1102 ..
FR672			20	11	4,5	8	28	12	3,2	

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

Pièces de montage		Type	TC .. 1102 ..
		h_1 [mm]	8
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage		FS375 (T7) 0,8 Nm
	Vis de réglage radial		FS494 (SW 1,5)
	Vis de réglage axial		FS1023
	Vis de fixation		FS2106 (T15IP)
Accessoires		Type	TC .. 1102 ..
		h_1 [mm]	8
	Tournevis		FS309 (T7)

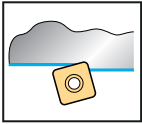
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

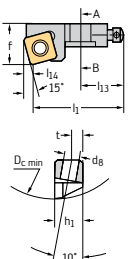
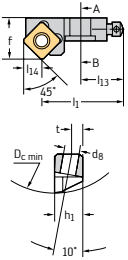
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹️

Mini-cartouches

FR701 / FR699




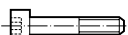


Outil de coupe

	Désignation	l ₁₄ mm	D _{cmin} mm	f mm	d ₈ mm	h ₁ mm	l ₁ mm	l ₁₃ mm	t mm	Type
	FR701	1,4	20	9,7	3,4	6	25	10,5	2,3	P284 . S-1N- ..
	FL704	4,6	25	11,5	4,5	8	28	12	3,2	P284 . S-2N- ..
	FR699	3,7	20	9,7	3,4	6	25	10,5	2,3	P284 . S-1N- ..

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

Pièces de montage

	Type h ₁ [mm]	P284 . S-1N- .. 6	P284 . S-2N- .. 8
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS924 (T8) 0,8 Nm	FS1005 (T8) 1,5 Nm
	Vis de réglage radial	FS493 (SW 1,5)	FS494 (SW 1,5)
	Vis de réglage axial	FS1023	FS1023
	Vis de fixation	FS1024 (SW 2)	FS2106 (T15)P

Accessoires

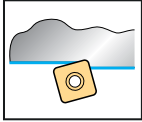
	Type h ₁ [mm]	P284 . S-1N- ...-P284 . S-2N- ... 6-8
	Tournevis	FS230 (T8)

**WALTER
SELECT**

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

Mini-cartouches

FR698 / FR697



B2

Outil de coupe

	Désignation	l ₁₄ mm	D _{cmin} mm	f mm	d _g mm	h ₁ mm	l ₁ mm	l ₁₃ mm	t mm	Type
<p>A-B</p>	FR698	4,8	20	9,7	3,4	6	25	10,5	2,3	P284 . S-1N- ..
<p>A-B</p>	FR697	5,5	20	9,7	3,4	6	25	10,5	2,3	P284 . S-1N- ..

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

Pièces de montage

	Type	P284 . S-1N- ..
	h ₁ [mm]	6
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS924 (T8) 0,8 Nm
	Vis de réglage radial	FS493 (SW 1,5)
	Vis de réglage axial	FS1023
	Vis de fixation	FS1024 (SW 2)

Accessoires

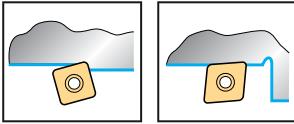
	Type	P284 . S-1N- ..
	h ₁ [mm]	6
	Tournevis	FS230 (T8)

**WALTER
SELECT**

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

Cartouche pour alésage de finition

FR/FL 710 / FR/FL 717



Outil de coupe		D _{cmin} mm	f mm	d _g mm	h ₁ mm	l ₁ mm	l ₁₃ mm	t mm	Type
	Désignation								
	FL710	28	16	4,5	8,5	49,5	9,3	1	CC .. 0602 ..
	FR710	28	16	4,5	8,5	49,5	9,3	1	
	Désignation								
	FL717	28	16	4,5	8,5	49,5	9,3	1	CC .. 0602 ..
	FR717	28	16	4,5	8,5	49,5	9,3	1	

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

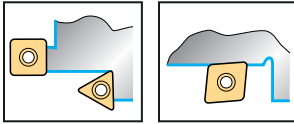
Pièces de montage		Type	CC .. 0602 ..
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	h ₁ [mm]	8,5
	Vis de réglage axial		FS1129 (T8) 0,8 Nm
	Vis de réglage radial		FS1355 (SW 3)
	Vis de fixation		FS1356 (T8)
	Pièce de pression		FS1354 (SW 4)
			FK369
Accessoires		Type	CC .. 0602 ..
	Tournevis	h ₁ [mm]	8,5
			FS230 (T8)

WALTER SELECT ●● Application principale ● Autre application

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

Cartouche pour alésage de finition

FR761 / FR763



B2

Outil de coupe

	Désignation	D_{cmin} mm	f mm	d_8 mm	h_1 mm	l_1 mm	l_{13} mm	t mm	Type
<p>A-B</p>	FR761	28	16	5,5	8,5	49,5	13,5	1	CC .. 0602 ..
<p>A-B</p>	FR763	28	16	5,5	8,5	49,5	13,5	1	CC .. 0602 ..

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

Pièces de montage

	Type	h_1 [mm]	CC .. 0602 ..
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	8,5	FS1129 (T8) 0,8 Nm
	Vis de réglage radial		FS2565 (T8)
	Vis de réglage axial		FS1355 (SW 3)
	Vis de fixation		FS1354 (SW 4)
	Pièce de pression		FK369

Accessoires

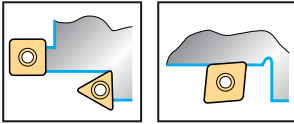
	Type	h_1 [mm]	CC .. 0602 ..
	Tournevis	8,5	FS230 (T8)

**WALTER
SELECT**

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

Cartouche pour alésage de finition

FR/FL 709 / FR/FL 711



Outil de coupe		D _{Cmin} mm	f mm	d _g mm	h ₁ mm	l ₁ mm	l ₁₃ mm	t mm	Type
	FL709	36	20	4,5	8,5	49,5	9,3	1	TC .. 1102 ..
	FR709	36	20	4,5	8,5	49,5	9,3	1	
	FL711	28	16	4,5	8,5	49,5	9,3	1	WC .. 0402 ..
	FR711	28	16	4,5	8,5	49,5	9,3	1	

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

Pièces de montage	Type h ₁ [mm]	TC .. 1102 ..-WC .. 0402 .. 8,5
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1129 (T8) 0,8 Nm
	Vis de réglage axial	FS1355 (SW 3)
	Vis de réglage radial	FS1356 (T8)
	Vis de fixation	FS1354 (SW 4)
	Pièce de pression	FK369

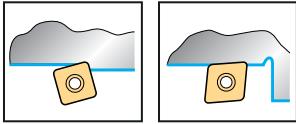
Accessoires	Type h ₁ [mm]	TC .. 1102 ..-WC .. 0402 .. 8,5
	Tournevis	FS230 (T8)

WALTER SELECT ●● Application principale ● Autre application

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

Cartouche pour alésage de finition

FR760



B2

Outil de coupe

	Désignation	D_{cmin} mm	f mm	d_8 mm	h_1 mm	l_1 mm	l_{13} mm	t mm	Type
 A-B	FR760	28	20	5,5	8,5	49,5	13,5	1	TC .. 1102 ..

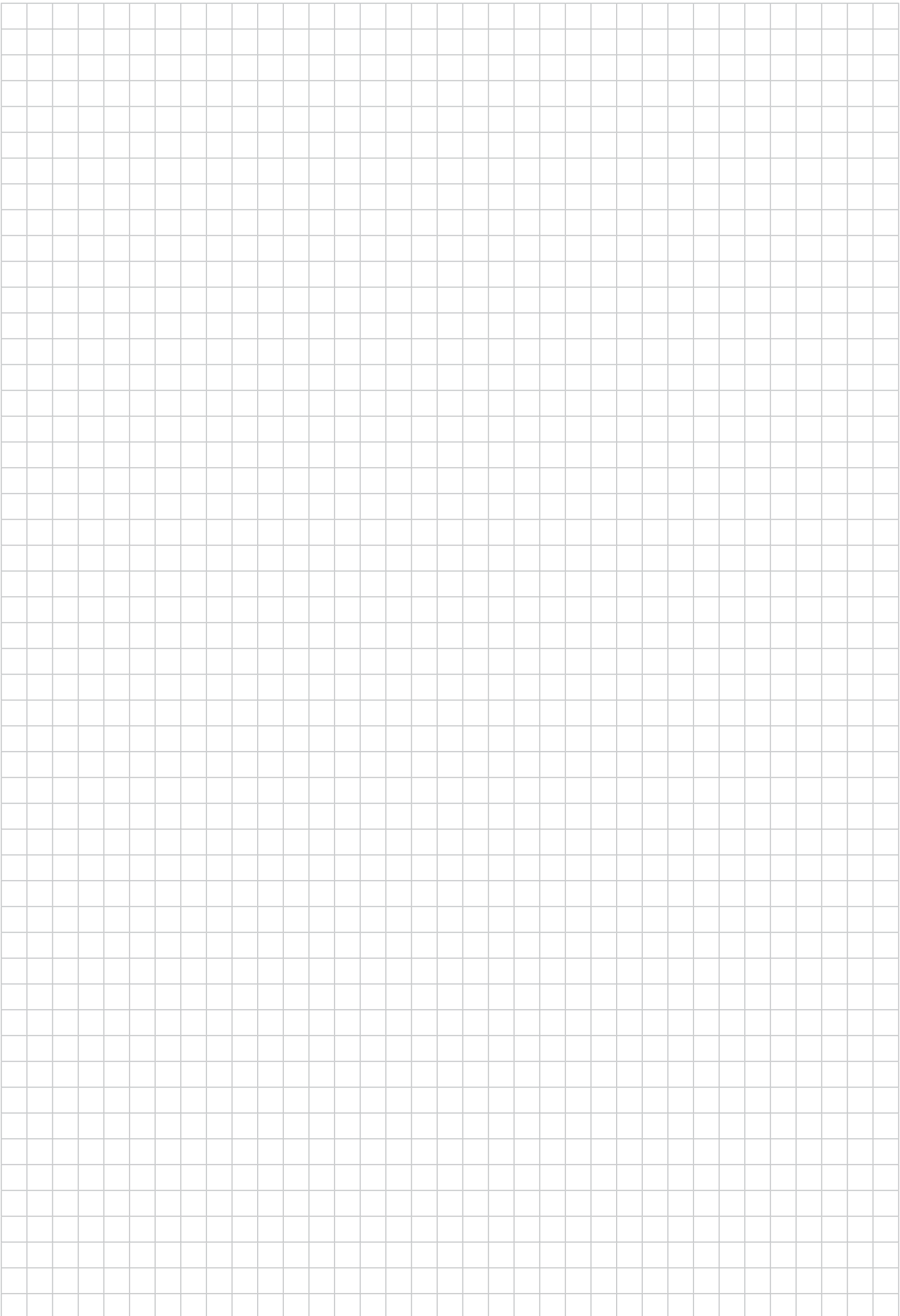
Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type	h_1 [mm]	TC .. 1102 .. 8,5
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage		FS1129 (T8) 0,8 Nm
	Vis de réglage radial		FS2565 (T8)
	Vis de réglage axial		FS1355 (SW 3)
	Vis de fixation		FS1354 (SW 4)
	Pièce de pression		FK369

Accessoires

	Type	h_1 [mm]	TC .. 1102 .. 8,5
	Tournevis		FS230 (T8)



B2

Fraises coniques à lamer HSS

B2



Profondeur de perçage



Désignation	E6819TIN	Z3711TIN	E6819	E7819	E6818
-------------	----------	----------	-------	-------	-------

Autres services

Norme	DIN 335	DIN 335	DIN 335	DIN 335	DIN 334
Revêtement / nuance	TIN		non revêtu	non revêtu	non revêtu
Queue	Queue cylindrique		Queue cylindrique	Cône morse	Queue cylindrique
Plage de Ø [mm]	1,5-4,2	-	1,3-4,2	3,2-22	1,6-6,3
P Acier	●●		●●	●●	●●
M Acier inoxydable	●●		●●	●●	●●
K Fonte	●●		●●	●●	●●
N Métaux non ferreux	●●		●●	●●	●●
S Matériaux difficilement usinables	●		●	●	●
H Matériaux durs					
O Autres	●●		●●	●●	●●

Page dans le catalogue	B 608	B 609	B 608	B 610	B 611
------------------------	-------	-------	-------	-------	-------

Code QR


www.walter-tools.com/woc/

E6819TIN

Z3711TIN

E6819

E7819

E6818

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

Fraises coniques à lamer HSS



Profondeur de perçage



Désignation

E7818

Autres services

Norme

DIN 334

Revêtement / nuance

non revêtu

Queue

Cône morse

Plage de Ø [mm]

4-25

P Acier

●●

M Acier inoxydable

●●

K Fonte

●●

N Métaux non ferreux

●●

S Matériaux difficilement usinables

●

H Matériaux durs

O Autres

●●

Page dans le catalogue

B 613

Code QR



www.walter-tools.com/woc/

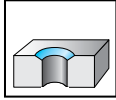
E7818

Fraise conique à chanfreiner 90° en HSS

E6819TIN / E6819



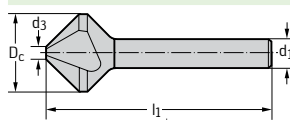
- E6819TIN disponible en coffret



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●●	●●	●●	●●	●		●●
non revêtu	●●	●●	●●	●●	●		●●

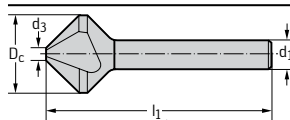
B2

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D _c mm	d ₃ mm	l ₁ mm	d ₁ mm
E6819TIN-6	6	1,5	45	5
E6819TIN-6.3	6,3	1,5	45	5
E6819TIN-7	7	1,8	50	6
E6819TIN-8	8	2	50	6
E6819TIN-8.3	8,3	2	50	6
E6819TIN-10	10	2,5	50	6
E6819TIN-10.4	10,4	2,5	50	6
E6819TIN-11.5	11,5	2,8	56	8
E6819TIN-12.4	12,4	2,8	56	8
E6819TIN-15	15	3,2	60	10
E6819TIN-16.5	16,5	3,2	60	10
E6819TIN-19	19	3,5	63	10
E6819TIN-20.5	20,5	3,5	63	10
E6819TIN-23	23	3,8	67	10
E6819TIN-25	25	3,8	67	10
E6819TIN-31	31	4,2	71	12
E6819-4.3	4,3	1,3	40	4
E6819-5	5	1,5	40	4
E6819-5.3	5,3	1,5	40	4
E6819-5.8	5,8	1,5	45	5
E6819-6	6	1,5	45	5
E6819-6.3	6,3	1,5	45	5
E6819-7	7	1,8	50	6
E6819-7.3	7,3	1,8	50	6
E6819-8	8	2	50	6
E6819-8.3	8,3	2	50	6
E6819-9.4	9,4	2,2	50	6
E6819-10	10	2,5	50	6
E6819-10.4	10,4	2,5	50	6
E6819-11.5	11,5	2,8	56	8
E6819-12.4	12,4	2,8	56	8
E6819-13.4	13,4	2,9	56	8
E6819-15	15	3,2	60	10
E6819-16.5	16,5	3,2	60	10
E6819-19	19	3,5	63	10
E6819-20.5	20,5	3,5	63	10
E6819-23	23	3,8	67	10
E6819-25	25	3,8	67	10
E6819-30	30	4,2	71	12
E6819-31	31	4,2	71	12



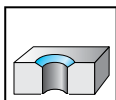
Cylindrical shank

**WALTER
SELECT**

●● Application principale ● Autre application

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

Coffret de fraises coniques à chanfreiner HSS 90°-E6819TIN Z3711TIN

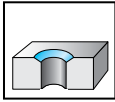


Outil de coupe					
	Désignation	D _{cmin} mm	D _{cmax} mm	Quantité	TIN
	Z3711TIN-6.3-20.5	1,5	20,5	6	

B2

Fraise conique à chanfreiner 90° en HSS

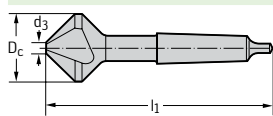
E7819



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

B2

Outil de coupe

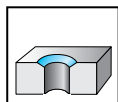


Morse taper

Désignation	D _c mm	d ₃ mm	l ₁ mm
E7819-15	15	3,2	85
E7819-16.5	16,5	3,2	85
E7819-19	19	3,5	100
E7819-20.5	20,5	3,5	100
E7819-23	23	3,8	106
E7819-25	25	3,8	106
E7819-26	26	3,8	106
E7819-28	28	4	112
E7819-30	30	4,2	112
E7819-31	31	4,2	112
E7819-34	34	4,5	118
E7819-37	37	4,8	118
E7819-40	40	10	140
E7819-50	50	14	150
E7819-63	63	16	180
E7819-80	80	22	190

Fraise conique à chanfreiner 60° en HSS

E6818



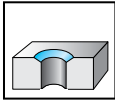
	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●●	●●	●●	●●	●		●●

Outil de coupe		D _c mm	d ₃ mm	l ₁ mm	d ₁ mm
<p>Cylindrical shank</p>	Désignation				
	E6818-6.3	6,3	1,6	45	5
	E6818-8	8	2	50	6
	E6818-12.5	12,5	3,2	56	8
	E6818-16	16	4	63	10
	E6818-20	20	5	67	10
	E6818-25	25	6,3	71	10

B2

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

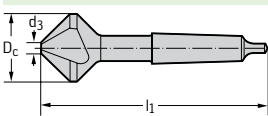
Fraise conique à chanfreiner 60° en HSS E7818



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

B2

Outil de coupe

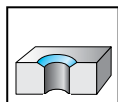


Morse taper

Désignation	D _c mm	d ₃ mm	l ₁ mm	d ₁ mm
E7818-16	16	4	90	
E7818-20	20	5	106	
E7818-25	25	6,3	112	
E7818-31.5	31,5	10	118	
E7818-40	40	12,5	150	
E7818-50	50	16	160	
E7818-63	63	20	190	
E7818-80	80	25	200	

Fraise conique à chanfreiner 60° en HSS

E7818



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

Outil de coupe		D _c mm	d ₃ mm	l ₁ mm	d ₁ mm
<p>Morse taper</p>	Désignation				
	E7818-16	16	4	90	
	E7818-20	20	5	106	
	E7818-25	25	6,3	112	
	E7818-31.5	31,5	10	118	
	E7818-40	40	12,5	150	
	E7818-50	50	16	160	
	E7818-63	63	20	190	
E7818-80	80	25	200		

B 2

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

Alésoirs en carbure monobloc et HSS

Norme	Walter	Walter	Walter	Walter	Walter



Désignation	F2481TMS	F2481	F2482TMS	F2482	F2171
Matériau de coupe	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
Revêtement / nuance	TMS	non revêtu	TMS	non revêtu	non revêtu
Angle d'hélice	à gauche	à gauche	droit	droit	à gauche
Queue	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Plage de Ø [mm]	3,97–20	3,97–20	3,97–20	3,97–20	2–20
P Acier	●●	●	●●	●	●●
M Acier inoxydable					●●
K Fonte	●●	●	●●	●	●●
N Métaux non ferreux		●●		●●	●●
S Matériaux difficilement usinables					●●
H Matériaux durs					●
O Autres		●●		●●	●●
Page dans le catalogue	B 620	B 620	B 617	B 617	B 623
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	F2481TMS	F2481	F2482TMS	F2482	F2171

Alésoirs en carbure monobloc et HSS

Norme	Walter	DIN 212	DIN 212	DIN 212	DIN 2179



Désignation	F2162	F1342	F1352	F1352HUN	F3234
Matériau de coupe	VHM	HSS	HSS	HSS	HSS
Revêtement / nuance	non revêtu	non revêtu	non revêtu	non revêtu	non revêtu
Angle d'hélice	droit	droit	à gauche	à gauche	à gauche
Queue	DIN 6535 HA	Queue cylindrique	Queue cylindrique	Queue cylindrique	Queue cylindrique
Plage de Ø [mm]	4–20	1–20	0,9–20	0,95–12	1–12
P Acier	●●	●●	●●	●●	●●
M Acier inoxydable	●●	●●	●●	●●	●●
K Fonte	●●	●●	●●	●●	●●
N Métaux non ferreux	●●	●●	●●	●●	●●
S Matériaux difficilement usinables	●●	●●	●●	●●	●●
H Matériaux durs	●				
O Autres	●●	●●	●●	●●	●●
Page dans le catalogue	B 624	B 651	B 625	B 625	B 654

Code QR


www.walter-tools.com/woc/

F2162

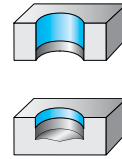
F1342

F1352

F1352HUN

F3234

Alésoirs en carbure monobloc et HSS



Norme	DIN 206	DIN 859
-------	---------	---------



B3

Désignation	F1131	F1231
Matériau de coupe	HSS	HSS
Revêtement / nuance	non revêtu	non revêtu
Angle d'hélice	à gauche	à gauche
Queue	Queue cylindrique	Queue cylindrique
Plage de Ø [mm]	1-32	8-30
P Acier	●●	●●
M Acier inoxydable		
K Fonte	●●	●●
N Métaux non ferreux	●●	●●
S Matériaux difficilement usinables		
H Matériaux durs		
O Autres	●●	●●
Page dans le catalogue	B 656	B 655

Code QR



F1131

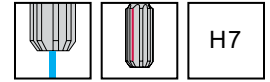


F1231

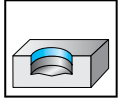
www.walter-tools.com/woc/

Alésoirs HSC en carbure monobloc

F2482TMS / F2482

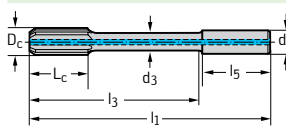


– Tolérance pour dimension 1/100 : +0,004 mm



	P	M	K	N	S	H	O
TMS	●●		●●	●●			
non revêtu	●		●	●●			●●

Outil de coupe



DIN 6535 HA

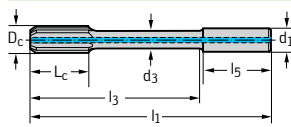
Désignation	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₃ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	d ₃ mm	Z EA
F2482TMS-3.97	3,97	12	75	34	36	6	3,5	4
F2482TMS-3.98	3,98	12	75	34	36	6	3,5	4
F2482TMS-3.99	3,99	12	75	34	36	6	3,5	4
F2482TMS-4	4	12	75	34	36	6	3,5	4
F2482TMS-4.01	4,01	12	75	34	36	6	3,5	4
F2482TMS-4.02	4,02	12	75	34	36	6	3,5	4
F2482TMS-4.03	4,03	12	75	34	36	6	3,5	4
F2482TMS-4.5	4,5	12	75	34	36	6	4	4
F2482TMS-4.97	4,97	12	75	35	36	6	4,4	4
F2482TMS-4.98	4,98	12	75	35	36	6	4,4	4
F2482TMS-4.99	4,99	12	75	35	36	6	4,4	4
F2482TMS-5	5	12	75	35	36	6	4,4	4
F2482TMS-5.01	5,01	12	75	35	36	6	4,4	4
F2482TMS-5.02	5,02	12	75	35	36	6	4,4	4
F2482TMS-5.03	5,03	12	75	35	36	6	4,4	4
F2482TMS-5.5	5,5	12	75	35	36	6	4,9	4
F2482TMS-5.97	5,97	12	75	35	36	6	5,3	4
F2482TMS-5.98	5,98	12	75	35	36	6	5,3	4
F2482TMS-5.99	5,99	12	75	35	36	6	5,3	4
F2482TMS-6	6	12	75	35	36	6	5,3	4
F2482TMS-6.01	6,01	12	75	35	36	6	5,3	4
F2482TMS-6.02	6,02	12	75	35	36	6	5,3	4
F2482TMS-6.03	6,03	12	75	35	36	6	5,3	4
F2482TMS-6.5	6,5	16	100	59	36	8	5,7	6
F2482TMS-7	7	16	100	59	36	8	6,2	6
F2482TMS-7.5	7,5	16	100	60	36	8	6,7	6
F2482TMS-7.97	7,97	16	100	60	36	8	7,2	6
F2482TMS-7.98	7,98	16	100	60	36	8	7,2	6
F2482TMS-7.99	7,99	16	100	60	36	8	7,2	6
F2482TMS-8	8	16	100	60	36	8	7,2	6
F2482TMS-8.01	8,01	16	100	60	36	8	7,2	6
F2482TMS-8.02	8,02	16	100	60	36	8	7,2	6
F2482TMS-8.03	8,03	16	100	60	36	8	7,2	6
F2482TMS-8.5	8,5	20	100	55	40	10	7,7	6
F2482TMS-9	9	20	100	55	40	10	8,2	6
F2482TMS-9.5	9,5	20	120	76	40	10	8,7	6

Exemple de commande pour la nuance TMS: F2482TMS-10

**WALTER
SELECT**

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

Outil de coupe

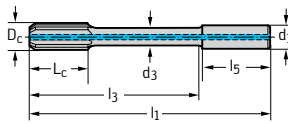


DIN 6535 HA

Désignation	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₃ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	d ₃ mm	Z EA
F2482TMS-9.97	9,97	20	120	76	40	10	9	6
F2482TMS-9.98	9,98	20	120	76	40	10	9	6
F2482TMS-9.99	9,99	20	120	76	40	10	9	6
F2482TMS-10	10	20	120	76	40	10	9	6
F2482TMS-10.01	10,01	20	120	76	40	10	9	6
F2482TMS-10.02	10,02	20	120	76	40	10	9	6
F2482TMS-10.03	10,03	20	120	76	40	10	9	6
F2482TMS-10.5	10,5	20	120	70	45	12	9,5	6
F2482TMS-11	11	20	120	70	45	12	10	6
F2482TMS-11.5	11,5	20	120	71	45	12	10,5	6
F2482TMS-11.97	11,97	20	120	71	45	12	11	6
F2482TMS-11.98	11,98	20	120	71	45	12	11	6
F2482TMS-11.99	11,99	20	120	71	45	12	11	6
F2482TMS-12	12	20	120	71	45	12	11	6
F2482TMS-12.01	12,01	20	120	71	45	12	11	6
F2482TMS-12.02	12,02	20	120	71	45	12	11	6
F2482TMS-12.03	12,03	20	120	71	45	12	11	6
F2482TMS-13	13	22	130	80	45	14	11,5	6
F2482TMS-14	14	22	130	80	45	14	12,5	6
F2482TMS-15	15	22	130	77	48	16	13,5	6
F2482TMS-16	16	25	150	97	48	16	14,2	6
F2482TMS-17	17	25	150	97	48	18	15,2	6
F2482TMS-18	18	25	150	97	48	18	16,2	6
F2482TMS-19	19	25	150	95	50	20	17,2	6
F2482TMS-20	20	25	150	95	50	20	18,2	6
F2482-3.97	3,97	12	75	34	36	6	3,5	4
F2482-3.98	3,98	12	75	34	36	6	3,5	4
F2482-3.99	3,99	12	75	34	36	6	3,5	4
F2482-4	4	12	75	34	36	6	3,5	4
F2482-4.01	4,01	12	75	34	36	6	3,5	4
F2482-4.02	4,02	12	75	34	36	6	3,5	4
F2482-4.03	4,03	12	75	34	36	6	3,5	4
F2482-4.5	4,5	12	75	34	36	6	4	4
F2482-4.97	4,97	12	75	35	36	6	4,4	4
F2482-4.98	4,98	12	75	35	36	6	4,4	4
F2482-4.99	4,99	12	75	35	36	6	4,4	4
F2482-5	5	12	75	35	36	6	4,4	4
F2482-5.01	5,01	12	75	35	36	6	4,4	4
F2482-5.02	5,02	12	75	35	36	6	4,4	4
F2482-5.03	5,03	12	75	35	36	6	4,4	4
F2482-5.5	5,5	12	75	35	36	6	4,9	4
F2482-5.97	5,97	12	75	35	36	6	5,3	4
F2482-5.98	5,98	12	75	35	36	6	5,3	4
F2482-5.99	5,99	12	75	35	36	6	5,3	4
F2482-6	6	12	75	35	36	6	5,3	4
F2482-6.01	6,01	12	75	35	36	6	5,3	4

Exemple de commande pour la nuance TMS: F2482TMS-10

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₃ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	d ₃ mm	Z EA
F2482-6.02	6,02	12	75	35	36	6	5,3	4
F2482-6.03	6,03	12	75	35	36	6	5,3	4
F2482-6.5	6,5	16	100	59	36	8	5,7	6
F2482-7	7	16	100	59	36	8	6,2	6
F2482-7.5	7,5	16	100	60	36	8	6,7	6
F2482-7.97	7,97	16	100	60	36	8	7,2	6
F2482-7.98	7,98	16	100	60	36	8	7,2	6
F2482-7.99	7,99	16	100	60	36	8	7,2	6
F2482-8	8	16	100	60	36	8	7,2	6
F2482-8.01	8,01	16	100	60	36	8	7,2	6
F2482-8.02	8,02	16	100	60	36	8	7,2	6
F2482-8.03	8,03	16	100	60	36	8	7,2	6
F2482-8.5	8,5	20	100	55	40	10	7,7	6
F2482-9	9	20	100	55	40	10	8,2	6
F2482-9.5	9,5	20	120	76	40	10	8,7	6
F2482-9.97	9,97	20	120	76	40	10	9	6
F2482-9.98	9,98	20	120	76	40	10	9	6
F2482-9.99	9,99	20	120	76	40	10	9	6
F2482-10	10	20	120	76	40	10	9	6
F2482-10.01	10,01	20	120	76	40	10	9	6
F2482-10.02	10,02	20	120	76	40	10	9	6
F2482-10.03	10,03	20	120	76	40	10	9	6
F2482-10.5	10,5	20	120	70	45	12	9,5	6
F2482-11	11	20	120	70	45	12	10	6
F2482-11.5	11,5	20	120	71	45	12	10,5	6
F2482-11.97	11,97	20	120	71	45	12	11	6
F2482-11.98	11,98	20	120	71	45	12	11	6
F2482-11.99	11,99	20	120	71	45	12	11	6
F2482-12	12	20	120	71	45	12	11	6
F2482-12.01	12,01	20	120	71	45	12	11	6
F2482-12.02	12,02	20	120	71	45	12	11	6
F2482-12.03	12,03	20	120	71	45	12	11	6
F2482-13	13	22	130	80	45	14	11,5	6
F2482-14	14	22	130	80	45	14	12,5	6
F2482-15	15	22	130	77	48	16	13,5	6
F2482-16	16	25	150	97	48	16	14,2	6
F2482-17	17	25	150	97	48	18	15,2	8
F2482-18	18	25	150	97	48	18	16,2	8
F2482-19	19	25	150	95	50	20	17,2	8
F2482-20	20	25	150	95	50	20	18,2	8

Exemple de commande pour la nuance TMS: F2482TMS-10

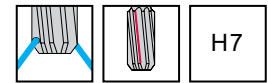
B3

**WALTER
SELECT**

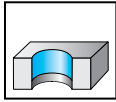
 ●● Application principale ● Autre application
 L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹️

Alésoirs HSC en carbure monobloc

F2481TMS / F2481

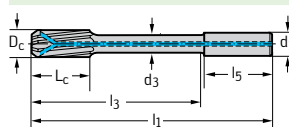


– Tolérance pour dimension 1/100 : +0,004 mm



	P	M	K	N	S	H	O
TMS	●●		●●				
non revêtu	●		●	●●			●●

Outil de coupe



DIN 6535 HA

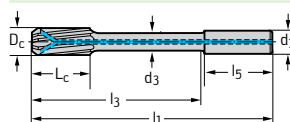
Désignation	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₃ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	d ₃ mm	Z EA
F2481TMS-3.97	3,97	12	75	34	36	6	3,4	4
F2481TMS-3.98	3,98	12	75	34	36	6	3,4	4
F2481TMS-3.99	3,99	12	75	34	36	6	3,4	4
F2481TMS-4	4	12	75	34	36	6	3,4	4
F2481TMS-4.01	4,01	12	75	34	36	6	3,4	4
F2481TMS-4.02	4,02	12	75	34	36	6	3,4	4
F2481TMS-4.03	4,03	12	75	34	36	6	3,4	4
F2481TMS-4.5	4,5	12	75	34	36	6	3,4	4
F2481TMS-4.97	4,97	12	75	35	36	6	3,8	4
F2481TMS-4.98	4,98	12	75	35	36	6	3,8	4
F2481TMS-4.99	4,99	12	75	35	36	6	3,8	4
F2481TMS-5	5	12	75	35	36	6	3,8	4
F2481TMS-5.01	5,01	12	75	35	36	6	3,8	4
F2481TMS-5.02	5,02	12	75	35	36	6	3,8	4
F2481TMS-5.03	5,03	12	75	35	36	6	3,8	4
F2481TMS-5.5	5,5	12	75	35	36	6	4,2	4
F2481TMS-5.97	5,97	12	75	35	36	6	4,5	4
F2481TMS-5.98	5,98	12	75	35	36	6	4,5	4
F2481TMS-5.99	5,99	12	75	35	36	6	4,5	4
F2481TMS-6	6	12	75	35	36	6	4,5	4
F2481TMS-6.01	6,01	12	75	35	36	6	4,5	4
F2481TMS-6.02	6,02	12	75	35	36	6	4,5	4
F2481TMS-6.03	6,03	12	75	35	36	6	4,5	4
F2481TMS-6.5	6,5	16	100	59	36	8	4,8	6
F2481TMS-7	7	16	100	59	36	8	5	6
F2481TMS-7.5	7,5	16	100	60	36	8	5,5	6
F2481TMS-7.97	7,97	16	100	60	36	8	6	6
F2481TMS-7.98	7,98	16	100	60	36	8	6	6
F2481TMS-7.99	7,99	16	100	60	36	8	6	6
F2481TMS-8	8	16	100	60	36	8	6	6
F2481TMS-8.01	8,01	16	100	60	36	8	6	6
F2481TMS-8.02	8,02	16	100	60	36	8	6	6
F2481TMS-8.03	8,03	16	100	60	36	8	6	6
F2481TMS-8.5	8,5	20	100	55	40	10	6,5	6
F2481TMS-9	9	20	100	55	40	10	7	6
F2481TMS-9.5	9,5	20	120	76	40	10	7,5	6

Exemple de commande pour la nuance TMS: F2481TMS-10

**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 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₃ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	d ₃ mm	Z EA
F2481TMS-9.97	9,97	20	120	76	40	10	7,5	6
F2481TMS-9.98	9,98	20	120	76	40	10	7,5	6
F2481TMS-9.99	9,99	20	120	76	40	10	7,5	6
F2481TMS-10	10	20	120	76	40	10	7,5	6
F2481TMS-10.01	10,01	20	120	76	40	10	7,5	6
F2481TMS-10.02	10,02	20	120	76	40	10	7,5	6
F2481TMS-10.03	10,03	20	120	76	40	10	7,5	6
F2481TMS-10.5	10,5	20	120	70	45	12	8	6
F2481TMS-11	11	20	120	70	45	12	8,5	6
F2481TMS-11.5	11,5	20	120	71	45	12	8,5	6
F2481TMS-11.97	11,97	20	120	71	45	12	9	6
F2481TMS-11.98	11,98	20	120	71	45	12	9	6
F2481TMS-11.99	11,99	20	120	71	45	12	9	6
F2481TMS-12	12	20	120	71	45	12	9	6
F2481TMS-12.01	12,01	20	120	71	45	12	9	6
F2481TMS-12.02	12,02	20	120	71	45	12	9	6
F2481TMS-12.03	12,03	20	120	71	45	12	9	6
F2481TMS-13	13	22	130	80	45	14	10	6
F2481TMS-14	14	22	130	80	45	14	10,5	6
F2481TMS-15	15	22	130	77	48	16	11,5	6
F2481TMS-16	16	25	150	97	48	16	12	6
F2481TMS-17	17	25	150	97	48	18	13	8
F2481TMS-18	18	25	150	97	48	18	13,5	8
F2481TMS-19	19	25	150	95	50	20	14	8
F2481TMS-20	20	25	150	95	50	20	14,5	8
F2481-3.97	3,97	12	75	34	36	6	3,4	4
F2481-3.98	3,98	12	75	34	36	6	3,4	4
F2481-3.99	3,99	12	75	34	36	6	3,4	4
F2481-4	4	12	75	34	36	6	3,4	4
F2481-4.01	4,01	12	75	34	36	6	3,4	4
F2481-4.02	4,02	12	75	34	36	6	3,4	4
F2481-4.03	4,03	12	75	34	36	6	3,4	4
F2481-4.5	4,5	12	75	34	36	6	3,4	4
F2481-4.97	4,97	12	75	35	36	6	3,8	4
F2481-4.98	4,98	12	75	35	36	6	3,8	4
F2481-4.99	4,99	12	75	35	36	6	3,8	4
F2481-5	5	12	75	35	36	6	3,8	4
F2481-5.01	5,01	12	75	35	36	6	3,8	4
F2481-5.02	5,02	12	75	35	36	6	3,8	4
F2481-5.03	5,03	12	75	35	36	6	3,8	4
F2481-5.5	5,5	12	75	35	36	6	4,2	4
F2481-5.97	5,97	12	75	35	36	6	4,5	4
F2481-5.98	5,98	12	75	35	36	6	4,5	4
F2481-5.99	5,99	12	75	35	36	6	4,5	4
F2481-6	6	12	75	35	36	6	4,5	4
F2481-6.01	6,01	12	75	35	36	6	4,5	4

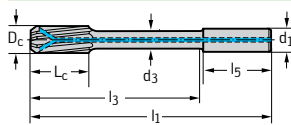
Exemple de commande pour la nuance TMS: F2481TMS-10

B3

**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 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₃ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	d ₃ mm	Z EA
F2481-6.02	6,02	12	75	35	36	6	4,5	4
F2481-6.03	6,03	12	75	35	36	6	4,5	4
F2481-6.5	6,5	16	100	59	36	8	4,8	6
F2481-7	7	16	100	59	36	8	5	6
F2481-7.5	7,5	16	100	60	36	8	5,5	6
F2481-7.97	7,97	16	100	60	36	8	6	6
F2481-7.98	7,98	16	100	60	36	8	6	6
F2481-7.99	7,99	16	100	60	36	8	6	6
F2481-8	8	16	100	60	36	8	6	6
F2481-8.01	8,01	16	100	60	36	8	6	6
F2481-8.02	8,02	16	100	60	36	8	6	6
F2481-8.03	8,03	16	100	60	36	8	6	6
F2481-8.5	8,5	20	100	55	40	10	6,5	6
F2481-9	9	20	100	55	40	10	7	6
F2481-9.5	9,5	20	120	76	40	10	7,5	6
F2481-9.97	9,97	20	120	76	40	10	7,5	6
F2481-9.98	9,98	20	120	76	40	10	7,5	6
F2481-9.99	9,99	20	120	76	40	10	7,5	6
F2481-10	10	20	120	76	40	10	7,5	6
F2481-10.01	10,01	20	120	76	40	10	7,5	6
F2481-10.02	10,02	20	120	76	40	10	7,5	6
F2481-10.03	10,03	20	120	76	40	10	7,5	6
F2481-10.5	10,5	20	120	70	45	12	8	6
F2481-11	11	20	120	70	45	12	8,5	6
F2481-11.5	11,5	20	120	71	45	12	8,5	6
F2481-11.97	11,97	20	120	71	45	12	9	6
F2481-11.98	11,98	20	120	71	45	12	9	6
F2481-11.99	11,99	20	120	71	45	12	9	6
F2481-12	12	20	120	71	45	12	9	6
F2481-12.01	12,01	20	120	71	45	12	9	6
F2481-12.02	12,02	20	120	71	45	12	9	6
F2481-12.03	12,03	20	120	71	45	12	9	6
F2481-13	13	22	130	80	45	14	10	6
F2481-14	14	22	130	80	45	14	10,5	6
F2481-15	15	22	130	77	48	16	11,5	6
F2481-16	16	25	150	97	48	16	12	6
F2481-17	17	25	150	97	48	18	13	8
F2481-18	18	25	150	97	48	18	13,5	8
F2481-19	19	25	150	95	50	20	14	8
F2481-20	20	25	150	95	50	20	14,5	8

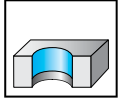
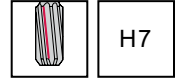
Exemple de commande pour la nuance TMS: F2481TMS-10

Alésoir machine en carbure brasé

F2171

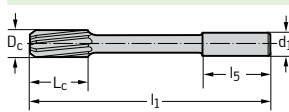


– En carbure monobloc jusqu'au diamètre 13 mm, avec tête en carbure monobloc pour les diamètres >gt; 13 mm



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

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	Z EA
F2171-2	2	12	49	28	4	4
F2171-2.5	2,5	16	59	28	4	4
F2171-3	3	17	63	28	4	6
F2171-3.2	3,2	18	65	28	4	6
F2171-3.5	3,5	18	70	28	4	6
F2171-4	4	19	75	28	4	6
F2171-4.5	4,5	21	80	36	6	6
F2171-5	5	23	86	36	6	6
F2171-5.5	5,5	26	93	36	6	6
F2171-6	6	26	93	36	6	6
F2171-6.5	6,5	28	101	36	6	6
F2171-7	7	31	109	36	8	6
F2171-7.5	7,5	31	109	36	8	6
F2171-8	8	33	117	36	8	6
F2171-8.5	8,5	33	117	36	8	6
F2171-9	9	36	125	40	10	6
F2171-10	10	38	133	40	10	6
F2171-11	11	41	142	45	12	6
F2171-12	12	44	151	45	12	6
F2171-13	13	44	151	45	12	6
F2171-14	14	47	160	48	16	8
F2171-15	15	50	162	48	16	8
F2171-16	16	52	170	48	16	8
F2171-18	18	52	182	48	18	8
F2171-20	20	52	195	50	20	8

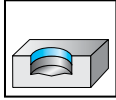
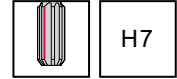
Dimensions similaires à la norme DIN 8093

**WALTER
SELECT**

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

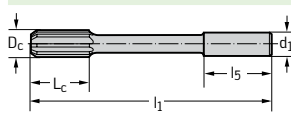
Alésoir machine en carbure brasé

F2162



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

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	Z EA
F2162-4	4	19	75	28	4	6
F2162-4.5	4,5	21	80	36	6	6
F2162-5	5	23	86	36	6	6
F2162-5.5	5,5	26	93	36	6	6
F2162-6	6	26	93	36	6	6
F2162-6.5	6,5	28	101	36	6	6
F2162-7	7	31	109	36	8	6
F2162-7.5	7,5	31	109	36	8	6
F2162-8	8	33	117	36	8	6
F2162-8.5	8,5	33	117	36	8	6
F2162-9	9	36	125	40	10	6
F2162-9.5	9,5	36	125	40	10	6
F2162-10	10	38	133	40	10	6
F2162-11	11	41	142	45	12	6
F2162-12	12	44	151	45	12	6
F2162-13	13	44	151	45	12	6
F2162-14	14	47	160	48	16	8
F2162-15	15	50	162	48	16	8
F2162-16	16	52	170	48	16	8
F2162-17	17	52	175	48	18	8
F2162-18	18	52	182	48	18	8
F2162-20	20	52	195	50	20	8

Dimensions similaires à la norme DIN 8093

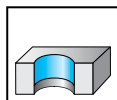
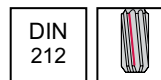
B3

Alésoir machine en HSS

F1352HUN

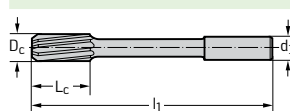


– Norme Walter jusqu'au Ø 3,75 – avec pointes de centrage
– Gradation Ø = 0,01 mm



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

Outil de coupe



Cylindrical shank

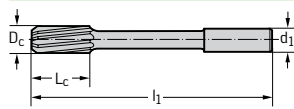
Désignation	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₅ mm	d ₁ h ₉ mm	Z EA
F1352HUN-0.95	0,95	6	34	19	1	3
F1352HUN-0.97	0,97	6	34	19	1	3
F1352HUN-0.98	0,98	6	34	19	1	3
F1352HUN-0.99	0,99	6	34	19	1	3
F1352HUN-1	1	6	34	19	1	3
F1352HUN-1.01	1,01	6	34	19	1	3
F1352HUN-1.02	1,02	6	34	19	1	3
F1352HUN-1.03	1,03	6	34	19	1	3
F1352HUN-1.04	1,04	6	34	19	1	3
F1352HUN-1.05	1,05	6	34	19	1	3
F1352HUN-1.06	1,06	6	34	19	1	3
F1352HUN-1.07	1,07	7	36	20,5	1	3
F1352HUN-1.08	1,08	7	36	20,5	1	3
F1352HUN-1.09	1,09	7	36	20,5	1	3
F1352HUN-1.11	1,11	7	36	20,5	1	3
F1352HUN-1.12	1,12	7	36	20,5	1	3
F1352HUN-1.13	1,13	7	36	20,5	1	3
F1352HUN-1.14	1,14	7	36	20,5	1	3
F1352HUN-1.15	1,15	7	36	20,5	1	3
F1352HUN-1.16	1,16	7	36	20,5	1	3
F1352HUN-1.17	1,17	7	36	20,5	1	3
F1352HUN-1.18	1,18	7	36	20,5	1	3
F1352HUN-1.19	1,19	8	38	21,5	1	3
F1352HUN-1.2	1,2	8	38	21,5	1	3
F1352HUN-1.21	1,21	8	38	21,5	1	3
F1352HUN-1.22	1,22	8	38	21,5	1	3
F1352HUN-1.23	1,23	8	38	21,5	1	3
F1352HUN-1.24	1,24	8	38	21,5	1	3
F1352HUN-1.25	1,25	8	38	21,5	1	3
F1352HUN-1.26	1,26	8	38	21,5	1	3
F1352HUN-1.27	1,27	8	38	21,5	1	3
F1352HUN-1.28	1,28	8	38	21,5	1	3
F1352HUN-1.29	1,29	8	38	21,5	1	3
F1352HUN-1.3	1,3	8	38	21,5	1	3
F1352HUN-1.31	1,31	8	38	21,5	1	3
F1352HUN-1.32	1,32	8	38	21,5	1	3

B3

**WALTER
SELECT**

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

Outil de coupe

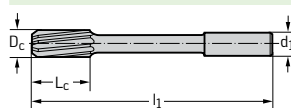


Cylindrical shank

Désignation	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₅ mm	d ₁ h9 mm	Z EA
F1352HUN-1.33	1,33	8	40	22	1	3
F1352HUN-1.34	1,34	8	40	22	1	3
F1352HUN-1.35	1,35	8	40	22	1	3
F1352HUN-1.36	1,36	8	40	22	1	3
F1352HUN-1.37	1,37	8	40	22	1	3
F1352HUN-1.38	1,38	8	40	22	1	3
F1352HUN-1.39	1,39	8	40	22	1	3
F1352HUN-1.4	1,4	8	40	22	1	3
F1352HUN-1.41	1,41	8	40	22	1	3
F1352HUN-1.42	1,42	8	40	22	1	3
F1352HUN-1.43	1,43	8	40	22	1	3
F1352HUN-1.44	1,44	8	40	22	1	3
F1352HUN-1.45	1,45	8	40	22	1	3
F1352HUN-1.46	1,46	8	40	22	1	3
F1352HUN-1.47	1,47	8	40	22	1	3
F1352HUN-1.48	1,48	8	40	22	1	3
F1352HUN-1.49	1,49	8	40	22	1	3
F1352HUN-1.5	1,5	8	40	22	1	3
F1352HUN-1.51	1,51	9	43	23	2	3
F1352HUN-1.52	1,52	9	43	23	2	3
F1352HUN-1.53	1,53	9	43	23	2	3
F1352HUN-1.54	1,54	9	43	23	2	3
F1352HUN-1.55	1,55	9	43	23	2	3
F1352HUN-1.56	1,56	9	43	23	2	3
F1352HUN-1.57	1,57	9	43	23	2	3
F1352HUN-1.58	1,58	9	43	23	2	3
F1352HUN-1.59	1,59	9	43	23	2	3
F1352HUN-1.6	1,6	9	43	23	2	3
F1352HUN-1.61	1,61	9	43	23	2	3
F1352HUN-1.62	1,62	9	43	23	2	3
F1352HUN-1.63	1,63	9	43	23	2	3
F1352HUN-1.64	1,64	9	43	23	2	3
F1352HUN-1.65	1,65	9	43	23	2	3
F1352HUN-1.66	1,66	9	43	23	2	3
F1352HUN-1.67	1,67	9	43	23	2	3
F1352HUN-1.68	1,68	9	43	23	2	3
F1352HUN-1.69	1,69	9	43	23	2	3
F1352HUN-1.7	1,7	9	43	23	2	3
F1352HUN-1.71	1,71	10	46	24	2	4
F1352HUN-1.72	1,72	10	46	24	2	4
F1352HUN-1.73	1,73	10	46	24	2	4
F1352HUN-1.74	1,74	10	46	24	2	4
F1352HUN-1.75	1,75	10	46	24	2	4
F1352HUN-1.76	1,76	10	46	24	2	4
F1352HUN-1.77	1,77	10	46	24	2	4
F1352HUN-1.78	1,78	10	46	24	2	4

B3

Outil de coupe



Cylindrical shank

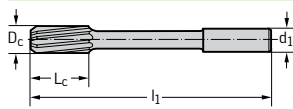
Désignation	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₅ mm	d ₁ h9 mm	Z EA
F1352HUN-1.79	1,79	10	46	24	2	4
F1352HUN-1.8	1,8	10	46	24	2	4
F1352HUN-1.81	1,81	10	46	24	2	4
F1352HUN-1.82	1,82	10	46	24	2	4
F1352HUN-1.83	1,83	10	46	24	2	4
F1352HUN-1.84	1,84	10	46	24	2	4
F1352HUN-1.85	1,85	10	46	24	2	4
F1352HUN-1.86	1,86	10	46	24	2	4
F1352HUN-1.87	1,87	10	46	24	2	4
F1352HUN-1.88	1,88	10	46	24	2	4
F1352HUN-1.89	1,89	10	46	24	2	4
F1352HUN-1.9	1,9	10	46	24	2	4
F1352HUN-1.91	1,91	11	49	25	2	4
F1352HUN-1.92	1,92	11	49	25	2	4
F1352HUN-1.93	1,93	11	49	25	2	4
F1352HUN-1.94	1,94	11	49	25	2	4
F1352HUN-1.95	1,95	11	49	25	2	4
F1352HUN-1.96	1,96	11	49	25	2	4
F1352HUN-1.97	1,97	11	49	25	2	4
F1352HUN-1.98	1,98	11	49	25	2	4
F1352HUN-1.99	1,99	11	49	25	2	4
F1352HUN-2	2	11	49	25	2	4
F1352HUN-2.01	2,01	11	49	25	2	4
F1352HUN-2.02	2,02	11	49	25	2	4
F1352HUN-2.03	2,03	11	49	25	2	4
F1352HUN-2.04	2,04	11	49	25	2	4
F1352HUN-2.05	2,05	11	49	25	2	4
F1352HUN-2.06	2,06	11	49	25	2	4
F1352HUN-2.07	2,07	11	49	25	2	4
F1352HUN-2.08	2,08	11	49	25	2	4
F1352HUN-2.09	2,09	11	49	25	2	4
F1352HUN-2.1	2,1	11	49	25	2	4
F1352HUN-2.11	2,11	11	49	25	2	4
F1352HUN-2.12	2,12	11	49	25	2	4
F1352HUN-2.13	2,13	12	53	27	2	4
F1352HUN-2.14	2,14	12	53	27	2	4
F1352HUN-2.15	2,15	12	53	27	2	4
F1352HUN-2.16	2,16	12	53	27	2	4
F1352HUN-2.17	2,17	12	53	27	2	4
F1352HUN-2.18	2,18	12	53	27	2	4
F1352HUN-2.19	2,19	12	53	27	2	4
F1352HUN-2.2	2,2	12	53	27	2	4
F1352HUN-2.21	2,21	12	53	27	2	4
F1352HUN-2.22	2,22	12	53	27	2	4
F1352HUN-2.23	2,23	12	53	27	2	4
F1352HUN-2.24	2,24	12	53	27	2	4

B3

**WALTER
SELECT**

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

Outil de coupe



Cylindrical shank

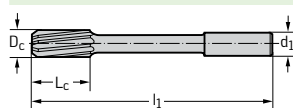
Désignation	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₅ mm	d ₁ h9 mm	Z EA
F1352HUN-2.25	2,25	12	53	27	2	4
F1352HUN-2.26	2,26	12	53	27	2	4
F1352HUN-2.27	2,27	12	53	27	2	4
F1352HUN-2.28	2,28	12	53	27	2	4
F1352HUN-2.29	2,29	12	53	27	2	4
F1352HUN-2.3	2,3	12	53	27	2	4
F1352HUN-2.31	2,31	12	53	27	2	4
F1352HUN-2.32	2,32	12	53	27	2	4
F1352HUN-2.33	2,33	12	53	27	2	4
F1352HUN-2.34	2,34	12	53	27	2	4
F1352HUN-2.35	2,35	12	53	27	2	4
F1352HUN-2.36	2,36	12	53	27	2	4
F1352HUN-2.37	2,37	14	57	29	3	4
F1352HUN-2.38	2,38	14	57	29	3	4
F1352HUN-2.39	2,39	14	57	29	3	4
F1352HUN-2.4	2,4	14	57	29	3	4
F1352HUN-2.41	2,41	14	57	29	3	4
F1352HUN-2.42	2,42	14	57	29	3	4
F1352HUN-2.43	2,43	14	57	29	3	4
F1352HUN-2.44	2,44	14	57	29	3	4
F1352HUN-2.45	2,45	14	57	29	3	4
F1352HUN-2.46	2,46	14	57	29	3	4
F1352HUN-2.47	2,47	14	57	29	3	4
F1352HUN-2.48	2,48	14	57	29	3	4
F1352HUN-2.49	2,49	14	57	29	3	4
F1352HUN-2.5	2,5	14	57	29	3	4
F1352HUN-2.51	2,51	14	57	29	3	4
F1352HUN-2.52	2,52	14	57	29	3	4
F1352HUN-2.53	2,53	14	57	29	3	4
F1352HUN-2.54	2,54	14	57	29	3	4
F1352HUN-2.55	2,55	14	57	29	3	4
F1352HUN-2.56	2,56	14	57	29	3	4
F1352HUN-2.57	2,57	14	57	29	3	4
F1352HUN-2.58	2,58	14	57	29	3	4
F1352HUN-2.59	2,59	14	57	29	3	4
F1352HUN-2.6	2,6	14	57	29	3	4
F1352HUN-2.61	2,61	14	57	29	3	4
F1352HUN-2.62	2,62	14	57	29	3	4
F1352HUN-2.63	2,63	14	57	29	3	4
F1352HUN-2.64	2,64	14	57	29	3	4
F1352HUN-2.65	2,65	14	57	29	3	4
F1352HUN-2.66	2,66	15	61	29	3	6
F1352HUN-2.67	2,67	15	61	29	3	6
F1352HUN-2.68	2,68	15	61	29	3	6
F1352HUN-2.69	2,69	15	61	29	3	6
F1352HUN-2.7	2,7	15	61	29	3	6

B3

 WALTER
SELECT

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

Outil de coupe



Cylindrical shank

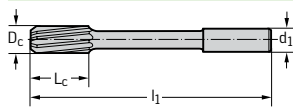
Désignation	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₅ mm	d ₁ h9 mm	Z EA
F1352HUN-2.71	2,71	15	61	29	3	6
F1352HUN-2.72	2,72	15	61	29	3	6
F1352HUN-2.73	2,73	15	61	29	3	6
F1352HUN-2.74	2,74	15	61	29	3	6
F1352HUN-2.75	2,75	15	61	29	3	6
F1352HUN-2.76	2,76	15	61	29	3	6
F1352HUN-2.77	2,77	15	61	29	3	6
F1352HUN-2.78	2,78	15	61	29	3	6
F1352HUN-2.79	2,79	15	61	29	3	6
F1352HUN-2.8	2,8	15	61	29	3	6
F1352HUN-2.81	2,81	15	61	29	3	6
F1352HUN-2.82	2,82	15	61	29	3	6
F1352HUN-2.83	2,83	15	61	29	3	6
F1352HUN-2.84	2,84	15	61	29	3	6
F1352HUN-2.85	2,85	15	61	29	3	6
F1352HUN-2.86	2,86	15	61	29	3	6
F1352HUN-2.87	2,87	15	61	29	3	6
F1352HUN-2.88	2,88	15	61	29	3	6
F1352HUN-2.89	2,89	15	61	29	3	6
F1352HUN-2.9	2,9	15	61	29	3	6
F1352HUN-2.91	2,91	15	61	29	3	6
F1352HUN-2.92	2,92	15	61	29	3	6
F1352HUN-2.93	2,93	15	61	29	3	6
F1352HUN-2.94	2,94	15	61	29	3	6
F1352HUN-2.95	2,95	15	61	29	3	6
F1352HUN-2.96	2,96	15	61	29	3	6
F1352HUN-2.97	2,97	15	61	29	3	6
F1352HUN-2.98	2,98	15	61	29	3	6
F1352HUN-2.99	2,99	15	61	29	3	6
F1352HUN-3	3	15	61	29	3	6
F1352HUN-3.01	3,01	16	65	30	3	6
F1352HUN-3.02	3,02	16	65	30	3	6
F1352HUN-3.03	3,03	16	65	30	3	6
F1352HUN-3.04	3,04	16	65	30	3	6
F1352HUN-3.05	3,05	16	65	30	3	6
F1352HUN-3.06	3,06	16	65	30	3	6
F1352HUN-3.07	3,07	16	65	30	3	6
F1352HUN-3.08	3,08	16	65	30	3	6
F1352HUN-3.09	3,09	16	65	30	3	6
F1352HUN-3.1	3,1	16	65	30	3	6
F1352HUN-3.11	3,11	16	65	30	3	6
F1352HUN-3.12	3,12	16	65	30	3	6
F1352HUN-3.13	3,13	16	65	30	3	6
F1352HUN-3.14	3,14	16	65	30	3	6
F1352HUN-3.15	3,15	16	65	30	3	6
F1352HUN-3.16	3,16	16	65	30	3	6

B3

**WALTER
SELECT**

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

Outil de coupe

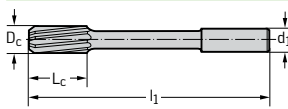


Cylindrical shank

Désignation	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₅ mm	d ₁ h9 mm	Z EA
F1352HUN-3.17	3,17	16	65	30	3	6
F1352HUN-3.18	3,18	16	65	30	3	6
F1352HUN-3.19	3,19	16	65	30	3	6
F1352HUN-3.2	3,2	16	65	30	3	6
F1352HUN-3.21	3,21	16	65	30	3	6
F1352HUN-3.22	3,22	16	65	30	3	6
F1352HUN-3.23	3,23	16	65	30	3	6
F1352HUN-3.24	3,24	16	65	30	3	6
F1352HUN-3.25	3,25	16	65	30	3	6
F1352HUN-3.26	3,26	16	65	30	3	6
F1352HUN-3.27	3,27	16	65	30	3	6
F1352HUN-3.28	3,28	16	65	30	3	6
F1352HUN-3.29	3,29	16	65	30	3	6
F1352HUN-3.3	3,3	16	65	30	3	6
F1352HUN-3.31	3,31	16	65	30	3	6
F1352HUN-3.32	3,32	16	65	30	3	6
F1352HUN-3.33	3,33	16	65	30	3	6
F1352HUN-3.34	3,34	16	65	30	3	6
F1352HUN-3.35	3,35	16	65	30	3	6
F1352HUN-3.36	3,36	18	70	30	4	6
F1352HUN-3.37	3,37	18	70	30	4	6
F1352HUN-3.38	3,38	18	70	30	3	6
F1352HUN-3.39	3,39	18	70	30	3	6
F1352HUN-3.4	3,4	18	70	30	4	6
F1352HUN-3.41	3,41	18	70	30	4	6
F1352HUN-3.42	3,42	18	70	30	4	6
F1352HUN-3.43	3,43	18	70	30	4	6
F1352HUN-3.44	3,44	18	70	30	4	6
F1352HUN-3.45	3,45	18	70	30	4	6
F1352HUN-3.46	3,46	18	70	30	4	6
F1352HUN-3.47	3,47	18	70	30	4	6
F1352HUN-3.48	3,48	18	70	30	4	6
F1352HUN-3.49	3,49	18	70	30	4	6
F1352HUN-3.5	3,5	18	70	30	4	6
F1352HUN-3.51	3,51	18	70	30	4	6
F1352HUN-3.52	3,52	18	70	30	4	6
F1352HUN-3.53	3,53	18	70	30	4	6
F1352HUN-3.54	3,54	18	70	30	4	6
F1352HUN-3.55	3,55	18	70	30	4	6
F1352HUN-3.56	3,56	18	70	30	4	6
F1352HUN-3.57	3,57	18	70	30	4	6
F1352HUN-3.58	3,58	18	70	30	4	6
F1352HUN-3.59	3,59	18	70	30	4	6
F1352HUN-3.61	3,61	18	70	30	4	6
F1352HUN-3.62	3,62	18	70	30	4	6
F1352HUN-3.63	3,63	18	70	30	4	6

B3

Outil de coupe



Cylindrical shank

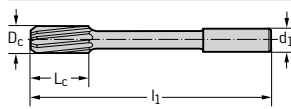
Désignation	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₅ mm	d ₁ h9 mm	Z EA
F1352HUN-3.64	3,64	18	70	30	4	6
F1352HUN-3.65	3,65	18	70	30	4	6
F1352HUN-3.66	3,66	18	70	30	4	6
F1352HUN-3.67	3,67	18	70	30	4	6
F1352HUN-3.68	3,68	18	70	30	4	6
F1352HUN-3.69	3,69	18	70	30	4	6
F1352HUN-3.71	3,71	18	70	30	4	6
F1352HUN-3.72	3,72	18	70	30	4	6
F1352HUN-3.73	3,73	18	70	30	4	6
F1352HUN-3.74	3,74	18	70	30	4	6
F1352HUN-3.75	3,75	18	70	30	4	6
F1352HUN-3.76	3,76	19	75	32	4	6
F1352HUN-3.77	3,77	19	75	32	4	6
F1352HUN-3.78	3,78	19	75	32	4	6
F1352HUN-3.79	3,79	19	75	32	4	6
F1352HUN-3.81	3,81	19	75	32	4	6
F1352HUN-3.82	3,82	19	75	32	4	6
F1352HUN-3.83	3,83	19	75	32	4	6
F1352HUN-3.84	3,84	19	75	32	4	6
F1352HUN-3.85	3,85	19	75	32	4	6
F1352HUN-3.86	3,86	19	75	32	4	6
F1352HUN-3.87	3,87	19	75	32	4	6
F1352HUN-3.88	3,88	19	75	32	4	6
F1352HUN-3.89	3,89	19	75	32	4	6
F1352HUN-3.9	3,9	19	75	32	4	6
F1352HUN-3.91	3,91	19	75	32	4	6
F1352HUN-3.92	3,92	19	75	32	4	6
F1352HUN-3.93	3,93	19	75	32	4	6
F1352HUN-3.94	3,94	19	75	32	4	6
F1352HUN-3.95	3,95	19	75	32	4	6
F1352HUN-3.96	3,96	19	75	32	4	6
F1352HUN-3.97	3,97	19	75	32	4	6
F1352HUN-3.98	3,98	19	75	32	4	6
F1352HUN-3.99	3,99	19	75	32	4	6
F1352HUN-4	4	19	75	32	4	6
F1352HUN-4.01	4,01	19	75	32	4	6
F1352HUN-4.02	4,02	19	75	32	4	6
F1352HUN-4.03	4,03	19	75	32	4	6
F1352HUN-4.04	4,04	19	75	32	4	6
F1352HUN-4.05	4,05	19	75	32	4	6
F1352HUN-4.06	4,06	19	75	32	4	6
F1352HUN-4.07	4,07	19	75	32	4	6
F1352HUN-4.08	4,08	19	75	32	4	6
F1352HUN-4.09	4,09	19	75	32	4	6
F1352HUN-4.1	4,1	19	75	32	4	6
F1352HUN-4.11	4,11	19	75	32	4	6

B3

**WALTER
SELECT**

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

Outil de coupe



Cylindrical shank

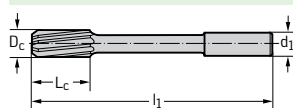
Désignation	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₅ mm	d ₁ h9 mm	Z EA
F1352HUN-4.12	4,12	19	75	32	4	6
F1352HUN-4.13	4,13	19	75	32	4	6
F1352HUN-4.14	4,14	19	75	32	4	6
F1352HUN-4.15	4,15	19	75	32	4	6
F1352HUN-4.16	4,16	19	75	32	4	6
F1352HUN-4.17	4,17	19	75	32	4	6
F1352HUN-4.18	4,18	19	75	32	4	6
F1352HUN-4.19	4,19	19	75	32	4	6
F1352HUN-4.2	4,2	19	75	32	4	6
F1352HUN-4.21	4,21	19	75	32	4	6
F1352HUN-4.22	4,22	19	75	32	4	6
F1352HUN-4.23	4,23	19	75	32	4	6
F1352HUN-4.24	4,24	19	75	32	4	6
F1352HUN-4.25	4,25	19	75	32	4	6
F1352HUN-4.26	4,26	21	80	33	5	6
F1352HUN-4.27	4,27	21	80	33	5	6
F1352HUN-4.28	4,28	21	80	33	5	6
F1352HUN-4.29	4,29	21	80	33	5	6
F1352HUN-4.3	4,3	21	80	33	5	6
F1352HUN-4.31	4,31	21	80	33	5	6
F1352HUN-4.32	4,32	21	80	33	5	6
F1352HUN-4.33	4,33	21	80	33	5	6
F1352HUN-4.34	4,34	21	80	33	5	6
F1352HUN-4.35	4,35	21	80	33	5	6
F1352HUN-4.36	4,36	21	80	33	5	6
F1352HUN-4.37	4,37	21	80	33	5	6
F1352HUN-4.38	4,38	21	80	33	5	6
F1352HUN-4.39	4,39	21	80	33	5	6
F1352HUN-4.41	4,41	21	80	33	5	6
F1352HUN-4.42	4,42	21	80	33	5	6
F1352HUN-4.43	4,43	21	80	33	5	6
F1352HUN-4.44	4,44	21	80	33	5	6
F1352HUN-4.45	4,45	21	80	33	5	6
F1352HUN-4.46	4,46	21	80	33	5	6
F1352HUN-4.47	4,47	21	80	33	5	6
F1352HUN-4.48	4,48	21	80	33	5	6
F1352HUN-4.49	4,49	21	80	33	5	6
F1352HUN-4.5	4,5	21	80	33	5	6
F1352HUN-4.51	4,51	21	80	33	5	6
F1352HUN-4.52	4,52	21	80	33	5	6
F1352HUN-4.53	4,53	21	80	33	5	6
F1352HUN-4.54	4,54	21	80	33	5	6
F1352HUN-4.55	4,55	21	80	33	5	6
F1352HUN-4.56	4,56	21	80	33	5	6
F1352HUN-4.57	4,57	21	80	33	5	6
F1352HUN-4.58	4,58	21	80	33	5	6

B3

 WALTER
SELECT

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

Outil de coupe



Cylindrical shank

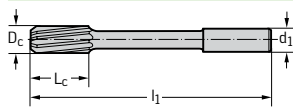
Désignation	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₅ mm	d ₁ h9 mm	Z EA
F1352HUN-4.59	4,59	21	80	33	5	6
F1352HUN-4.61	4,61	21	80	33	5	6
F1352HUN-4.62	4,62	21	80	33	5	6
F1352HUN-4.63	4,63	21	80	33	5	6
F1352HUN-4.64	4,64	21	80	33	5	6
F1352HUN-4.65	4,65	21	80	33	5	6
F1352HUN-4.66	4,66	21	80	33	5	6
F1352HUN-4.67	4,67	21	80	33	5	6
F1352HUN-4.68	4,68	21	80	33	5	6
F1352HUN-4.69	4,69	21	80	33	5	6
F1352HUN-4.71	4,71	21	80	33	5	6
F1352HUN-4.72	4,72	21	80	33	5	6
F1352HUN-4.73	4,73	21	80	33	5	6
F1352HUN-4.74	4,74	21	80	33	5	6
F1352HUN-4.75	4,75	21	80	33	5	6
F1352HUN-4.76	4,76	23	86	34	5	6
F1352HUN-4.77	4,77	23	86	34	5	6
F1352HUN-4.78	4,78	23	86	34	5	6
F1352HUN-4.79	4,79	23	86	34	5	6
F1352HUN-4.8	4,8	23	86	34	5	6
F1352HUN-4.81	4,81	23	86	34	5	6
F1352HUN-4.82	4,82	23	86	34	5	6
F1352HUN-4.83	4,83	23	86	34	5	6
F1352HUN-4.84	4,84	23	86	34	5	6
F1352HUN-4.85	4,85	23	86	34	5	6
F1352HUN-4.86	4,86	23	86	34	5	6
F1352HUN-4.87	4,87	23	86	34	5	6
F1352HUN-4.88	4,88	23	86	34	5	6
F1352HUN-4.89	4,89	23	86	34	5	6
F1352HUN-4.9	4,9	23	86	34	5	6
F1352HUN-4.91	4,91	23	86	34	5	6
F1352HUN-4.92	4,92	23	86	34	5	6
F1352HUN-4.93	4,93	23	86	34	5	6
F1352HUN-4.94	4,94	23	86	34	5	6
F1352HUN-4.95	4,95	23	86	34	5	6
F1352HUN-4.96	4,96	23	86	34	5	6
F1352HUN-4.97	4,97	23	86	34	5	6
F1352HUN-4.98	4,98	23	86	34	5	6
F1352HUN-4.99	4,99	23	86	34	5	6
F1352HUN-5	5	23	86	34	5	6
F1352HUN-5.01	5,01	23	86	34	5	6
F1352HUN-5.02	5,02	23	86	34	5	6
F1352HUN-5.03	5,03	23	86	34	5	6
F1352HUN-5.04	5,04	23	86	34	5	6
F1352HUN-5.05	5,05	23	86	34	5	6
F1352HUN-5.06	5,06	23	86	34	5	6

B 3

**WALTER
SELECT**

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

Outil de coupe

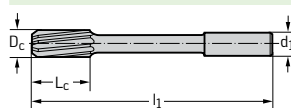


Cylindrical shank

Désignation	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₅ mm	d ₁ h9 mm	Z EA
F1352HUN-5.07	5,07	23	86	34	5	6
F1352HUN-5.08	5,08	23	86	34	5	6
F1352HUN-5.09	5,09	23	86	34	5	6
F1352HUN-5.1	5,1	23	86	34	5	6
F1352HUN-5.11	5,11	23	86	34	5	6
F1352HUN-5.12	5,12	23	86	34	5	6
F1352HUN-5.13	5,13	23	86	34	5	6
F1352HUN-5.14	5,14	23	86	34	5	6
F1352HUN-5.15	5,15	23	86	34	5	6
F1352HUN-5.16	5,16	23	86	34	5	6
F1352HUN-5.17	5,17	23	86	34	5	6
F1352HUN-5.18	5,18	23	86	34	5	6
F1352HUN-5.19	5,19	23	86	34	5	6
F1352HUN-5.2	5,2	23	86	34	5	6
F1352HUN-5.21	5,21	23	86	34	5	6
F1352HUN-5.22	5,22	23	86	34	5	6
F1352HUN-5.23	5,23	23	86	34	5	6
F1352HUN-5.24	5,24	23	86	34	5	6
F1352HUN-5.25	5,25	23	86	34	5	6
F1352HUN-5.26	5,26	23	86	34	5	6
F1352HUN-5.27	5,27	23	86	34	5	6
F1352HUN-5.28	5,28	23	86	34	5	6
F1352HUN-5.29	5,29	23	86	34	5	6
F1352HUN-5.31	5,31	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.32	5,32	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.33	5,33	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.34	5,34	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.35	5,35	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.36	5,36	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.37	5,37	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.38	5,38	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.39	5,39	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.41	5,41	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.42	5,42	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.43	5,43	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.44	5,44	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.45	5,45	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.46	5,46	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.47	5,47	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.48	5,48	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.49	5,49	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.5	5,5	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.51	5,51	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.52	5,52	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.53	5,53	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.54	5,54	26	93	36	6	6

B3

Outil de coupe



Cylindrical shank

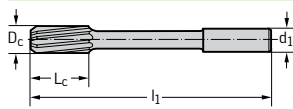
Désignation	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₅ mm	d ₁ h9 mm	Z EA
F1352HUN-5.55	5,55	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.56	5,56	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.57	5,57	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.58	5,58	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.59	5,59	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.6	5,6	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.61	5,61	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.62	5,62	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.63	5,63	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.64	5,64	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.65	5,65	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.66	5,66	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.67	5,67	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.68	5,68	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.69	5,69	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.71	5,71	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.72	5,72	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.73	5,73	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.74	5,74	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.75	5,75	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.76	5,76	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.77	5,77	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.78	5,78	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.79	5,79	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.81	5,81	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.82	5,82	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.83	5,83	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.84	5,84	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.85	5,85	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.86	5,86	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.87	5,87	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.88	5,88	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.89	5,89	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.91	5,91	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.92	5,92	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.93	5,93	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.94	5,94	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.95	5,95	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.96	5,96	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.97	5,97	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.98	5,98	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.99	5,99	26	93	36	6	6
F1352HUN-6	6	26	93	36	6	6
F1352HUN-6.01	6,01	26	93	36	6	6
F1352HUN-6.02	6,02	26	93	36	6	6
F1352HUN-6.03	6,03	26	93	36	6	6

B3

**WALTER
SELECT**

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

Outil de coupe

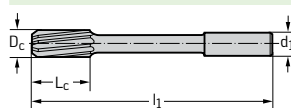


Cylindrical shank

Désignation	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₅ mm	d ₁ h9 mm	Z EA
F1352HUN-6.04	6,04	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.05	6,05	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.06	6,06	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.07	6,07	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.08	6,08	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.09	6,09	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.1	6,1	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.11	6,11	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.12	6,12	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.13	6,13	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.14	6,14	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.15	6,15	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.16	6,16	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.17	6,17	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.18	6,18	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.19	6,19	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.2	6,2	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.21	6,21	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.22	6,22	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.23	6,23	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.24	6,24	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.25	6,25	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.26	6,26	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.27	6,27	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.28	6,28	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.29	6,29	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.31	6,31	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.32	6,32	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.33	6,33	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.34	6,34	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.35	6,35	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.36	6,36	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.37	6,37	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.38	6,38	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.39	6,39	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.4	6,4	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.41	6,41	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.42	6,42	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.43	6,43	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.44	6,44	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.45	6,45	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.46	6,46	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.47	6,47	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.48	6,48	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.49	6,49	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.51	6,51	28	101	38	6	6

B3

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₅ mm	d ₁ h9 mm	Z EA
F1352HUN-6.52	6,52	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.53	6,53	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.54	6,54	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.55	6,55	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.56	6,56	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.57	6,57	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.58	6,58	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.59	6,59	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.61	6,61	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.62	6,62	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.63	6,63	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.64	6,64	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.65	6,65	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.66	6,66	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.67	6,67	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.68	6,68	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.69	6,69	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.71	6,71	31	109	40	7	6
F1352HUN-6.72	6,72	31	109	40	7	6
F1352HUN-6.73	6,73	31	109	40	7	6
F1352HUN-6.74	6,74	31	109	40	7	6
F1352HUN-6.75	6,75	31	109	40	7	6
F1352HUN-6.76	6,76	31	109	40	7	6
F1352HUN-6.77	6,77	31	109	40	7	6
F1352HUN-6.78	6,78	31	109	40	7	6
F1352HUN-6.79	6,79	31	109	40	7	6
F1352HUN-6.81	6,81	31	109	40	7	6
F1352HUN-6.82	6,82	31	109	40	7	6
F1352HUN-6.83	6,83	31	109	40	7	6
F1352HUN-6.84	6,84	31	109	40	7	6
F1352HUN-6.85	6,85	31	109	40	7	6
F1352HUN-6.86	6,86	31	109	40	7	6
F1352HUN-6.87	6,87	31	109	40	7	6
F1352HUN-6.88	6,88	31	109	40	7	6
F1352HUN-6.89	6,89	31	109	40	7	6
F1352HUN-6.91	6,91	31	109	40	7	6
F1352HUN-6.92	6,92	31	109	40	7	6
F1352HUN-6.93	6,93	31	109	40	7	6
F1352HUN-6.94	6,94	31	109	40	7	6
F1352HUN-6.95	6,95	31	109	40	7	6
F1352HUN-6.96	6,96	31	109	40	7	6
F1352HUN-6.97	6,97	31	109	40	7	6
F1352HUN-6.98	6,98	31	109	40	7	6
F1352HUN-6.99	6,99	31	109	40	7	6
F1352HUN-7	7	31	109	40	7	6
F1352HUN-7.01	7,01	31	109	40	7	6

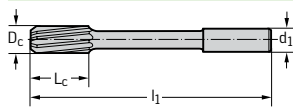
B3

**WALTER
SELECT**

●● Application principale ● Autre application

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

Outil de coupe



Cylindrical shank

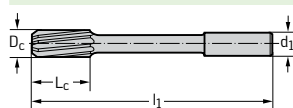
Désignation	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₅ mm	d ₁ h9 mm	Z EA
F1352HUN-7.02	7,02	31	109	40	7	6
F1352HUN-7.03	7,03	31	109	40	7	6
F1352HUN-7.04	7,04	31	109	40	7	6
F1352HUN-7.05	7,05	31	109	40	7	6
F1352HUN-7.06	7,06	31	109	40	7	6
F1352HUN-7.07	7,07	31	109	40	7	6
F1352HUN-7.08	7,08	31	109	40	7	6
F1352HUN-7.09	7,09	31	109	40	7	6
F1352HUN-7.11	7,11	31	109	40	7	6
F1352HUN-7.12	7,12	31	109	40	7	6
F1352HUN-7.13	7,13	31	109	40	7	6
F1352HUN-7.14	7,14	31	109	40	7	6
F1352HUN-7.15	7,15	31	109	40	7	6
F1352HUN-7.16	7,16	31	109	40	7	6
F1352HUN-7.17	7,17	31	109	40	7	6
F1352HUN-7.18	7,18	31	109	40	7	6
F1352HUN-7.19	7,19	31	109	40	7	6
F1352HUN-7.21	7,21	31	109	40	7	6
F1352HUN-7.22	7,22	31	109	40	7	6
F1352HUN-7.23	7,23	31	109	40	7	6
F1352HUN-7.24	7,24	31	109	40	7	6
F1352HUN-7.25	7,25	31	109	40	7	6
F1352HUN-7.26	7,26	31	109	40	7	6
F1352HUN-7.27	7,27	31	109	40	7	6
F1352HUN-7.28	7,28	31	109	40	7	6
F1352HUN-7.29	7,29	31	109	40	7	6
F1352HUN-7.31	7,31	31	109	40	7	6
F1352HUN-7.32	7,32	31	109	40	7	6
F1352HUN-7.33	7,33	31	109	40	7	6
F1352HUN-7.34	7,34	31	109	40	7	6
F1352HUN-7.35	7,35	31	109	40	7	6
F1352HUN-7.36	7,36	31	109	40	7	6
F1352HUN-7.37	7,37	31	109	40	7	6
F1352HUN-7.38	7,38	31	109	40	7	6
F1352HUN-7.39	7,39	31	109	40	7	6
F1352HUN-7.41	7,41	31	109	40	7	6
F1352HUN-7.42	7,42	31	109	40	7	6
F1352HUN-7.43	7,43	31	109	40	7	6
F1352HUN-7.44	7,44	31	109	40	7	6
F1352HUN-7.45	7,45	31	109	40	7	6
F1352HUN-7.46	7,46	31	109	40	7	6
F1352HUN-7.47	7,47	31	109	40	7	6
F1352HUN-7.48	7,48	31	109	40	7	6
F1352HUN-7.49	7,49	31	109	40	7	6
F1352HUN-7.5	7,5	31	109	40	7	6
F1352HUN-7.51	7,51	33	117	42	8	6

B3

 WALTER
SELECT

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

Outil de coupe



Cylindrical shank

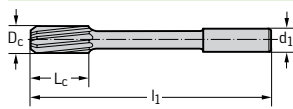
Désignation	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₅ mm	d ₁ h9 mm	Z EA
F1352HUN-7.52	7,52	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.53	7,53	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.54	7,54	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.55	7,55	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.56	7,56	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.57	7,57	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.58	7,58	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.59	7,59	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.61	7,61	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.62	7,62	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.63	7,63	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.64	7,64	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.65	7,65	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.66	7,66	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.67	7,67	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.68	7,68	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.69	7,69	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.71	7,71	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.72	7,72	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.73	7,73	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.74	7,74	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.75	7,75	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.76	7,76	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.77	7,77	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.78	7,78	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.79	7,79	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.81	7,81	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.82	7,82	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.83	7,83	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.84	7,84	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.85	7,85	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.86	7,86	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.87	7,87	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.88	7,88	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.89	7,89	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.91	7,91	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.92	7,92	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.93	7,93	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.94	7,94	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.95	7,95	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.96	7,96	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.97	7,97	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.98	7,98	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.99	7,99	33	117	42	8	6
F1352HUN-8	8	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.01	8,01	33	117	42	8	6

B3

**WALTER
SELECT**

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

Outil de coupe



Cylindrical shank

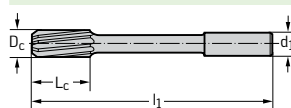
Désignation	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₅ mm	d ₁ h9 mm	Z EA
F1352HUN-8.02	8,02	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.03	8,03	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.04	8,04	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.05	8,05	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.06	8,06	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.07	8,07	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.08	8,08	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.09	8,09	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.1	8,1	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.11	8,11	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.12	8,12	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.13	8,13	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.14	8,14	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.15	8,15	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.16	8,16	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.17	8,17	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.18	8,18	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.19	8,19	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.2	8,2	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.21	8,21	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.22	8,22	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.23	8,23	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.24	8,24	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.25	8,25	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.26	8,26	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.27	8,27	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.28	8,28	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.29	8,29	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.3	8,3	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.31	8,31	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.32	8,32	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.33	8,33	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.34	8,34	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.35	8,35	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.36	8,36	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.37	8,37	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.38	8,38	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.39	8,39	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.41	8,41	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.42	8,42	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.43	8,43	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.44	8,44	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.45	8,45	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.46	8,46	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.47	8,47	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.48	8,48	33	117	42	8	6

B3

 WALTER
SELECT

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

Outil de coupe



Cylindrical shank

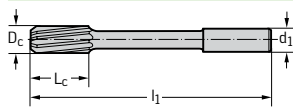
Désignation	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₅ mm	d ₁ h9 mm	Z EA
F1352HUN-8.49	8,49	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.5	8,5	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.51	8,51	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.52	8,52	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.53	8,53	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.54	8,54	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.55	8,55	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.56	8,56	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.57	8,57	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.58	8,58	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.59	8,59	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.61	8,61	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.62	8,62	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.63	8,63	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.64	8,64	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.65	8,65	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.66	8,66	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.67	8,67	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.68	8,68	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.69	8,69	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.71	8,71	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.72	8,72	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.73	8,73	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.74	8,74	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.75	8,75	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.76	8,76	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.77	8,77	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.78	8,78	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.79	8,79	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.81	8,81	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.82	8,82	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.83	8,83	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.84	8,84	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.85	8,85	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.86	8,86	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.87	8,87	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.88	8,88	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.89	8,89	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.91	8,91	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.92	8,92	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.93	8,93	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.94	8,94	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.95	8,95	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.96	8,96	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.97	8,97	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.98	8,98	36	125	44	9	6

B3

**WALTER
SELECT**

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

Outil de coupe



Cylindrical shank

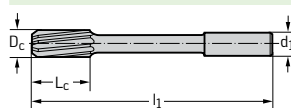
Désignation	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₅ mm	d ₁ h9 mm	Z EA
F1352HUN-8.99	8,99	36	125	44	9	6
F1352HUN-9	9	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.01	9,01	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.02	9,02	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.03	9,03	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.04	9,04	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.05	9,05	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.06	9,06	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.07	9,07	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.08	9,08	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.09	9,09	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.11	9,11	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.12	9,12	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.13	9,13	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.14	9,14	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.15	9,15	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.16	9,16	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.17	9,17	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.18	9,18	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.19	9,19	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.21	9,21	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.22	9,22	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.23	9,23	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.24	9,24	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.25	9,25	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.26	9,26	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.27	9,27	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.28	9,28	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.29	9,29	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.31	9,31	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.32	9,32	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.33	9,33	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.34	9,34	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.35	9,35	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.36	9,36	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.37	9,37	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.38	9,38	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.39	9,39	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.41	9,41	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.42	9,42	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.43	9,43	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.44	9,44	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.45	9,45	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.46	9,46	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.47	9,47	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.48	9,48	36	125	44	9	6

B3

 WALTER
SELECT

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

Outil de coupe



Cylindrical shank

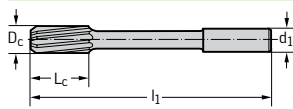
Désignation	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₅ mm	d ₁ h9 mm	Z EA
F1352HUN-9.49	9,49	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.51	9,51	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.52	9,52	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.53	9,53	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.54	9,54	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.55	9,55	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.56	9,56	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.57	9,57	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.58	9,58	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.59	9,59	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.61	9,61	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.62	9,62	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.63	9,63	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.64	9,64	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.65	9,65	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.66	9,66	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.67	9,67	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.68	9,68	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.69	9,69	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.71	9,71	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.72	9,72	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.73	9,73	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.74	9,74	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.75	9,75	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.76	9,76	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.77	9,77	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.78	9,78	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.79	9,79	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.81	9,81	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.82	9,82	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.83	9,83	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.84	9,84	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.85	9,85	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.86	9,86	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.87	9,87	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.88	9,88	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.89	9,89	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.91	9,91	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.92	9,92	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.93	9,93	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.94	9,94	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.95	9,95	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.96	9,96	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.97	9,97	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.98	9,98	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.99	9,99	38	133	46	10	6

B3

**WALTER
SELECT**

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

Outil de coupe

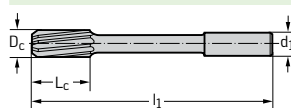


Cylindrical shank

Désignation	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₅ mm	d ₁ h9 mm	Z EA
F1352HUN-10	10	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.01	10,01	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.02	10,02	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.03	10,03	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.04	10,04	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.05	10,05	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.06	10,06	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.07	10,07	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.08	10,08	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.09	10,09	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.1	10,1	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.11	10,11	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.12	10,12	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.13	10,13	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.14	10,14	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.15	10,15	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.16	10,16	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.17	10,17	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.18	10,18	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.19	10,19	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.2	10,2	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.21	10,21	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.22	10,22	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.23	10,23	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.24	10,24	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.25	10,25	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.26	10,26	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.27	10,27	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.28	10,28	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.29	10,29	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.31	10,31	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.32	10,32	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.33	10,33	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.34	10,34	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.35	10,35	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.36	10,36	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.37	10,37	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.38	10,38	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.39	10,39	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.41	10,41	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.42	10,42	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.43	10,43	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.44	10,44	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.45	10,45	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.46	10,46	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.47	10,47	38	133	46	10	6

B3

Outil de coupe



Cylindrical shank

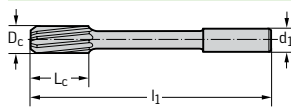
Désignation	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₅ mm	d ₁ h9 mm	Z EA
F1352HUN-10.48	10,48	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.49	10,49	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.51	10,51	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.52	10,52	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.53	10,53	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.54	10,54	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.55	10,55	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.56	10,56	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.57	10,57	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.58	10,58	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.59	10,59	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.61	10,61	41	142	46	10	6
F1352HUN-10.62	10,62	41	142	46	10	6
F1352HUN-10.63	10,63	41	142	46	10	6
F1352HUN-10.64	10,64	41	142	46	10	6
F1352HUN-10.65	10,65	41	142	46	10	6
F1352HUN-10.66	10,66	41	142	46	10	6
F1352HUN-10.67	10,67	41	142	46	10	6
F1352HUN-10.68	10,68	41	142	46	10	6
F1352HUN-10.69	10,69	41	142	46	10	6
F1352HUN-10.71	10,71	41	142	46	10	6
F1352HUN-10.72	10,72	41	142	46	10	6
F1352HUN-10.73	10,73	41	142	46	10	6
F1352HUN-10.74	10,74	41	142	46	10	6
F1352HUN-10.75	10,75	41	142	46	10	6
F1352HUN-10.76	10,76	41	142	46	10	6
F1352HUN-10.77	10,77	41	142	46	10	6
F1352HUN-10.78	10,78	41	142	46	10	6
F1352HUN-10.79	10,79	41	142	46	10	6
F1352HUN-10.81	10,81	41	142	46	10	6
F1352HUN-10.82	10,82	41	142	46	10	6
F1352HUN-10.83	10,83	41	142	46	10	6
F1352HUN-10.84	10,84	41	142	46	10	6
F1352HUN-10.85	10,85	41	142	46	10	6
F1352HUN-10.86	10,86	41	142	46	10	6
F1352HUN-10.87	10,87	41	142	46	10	6
F1352HUN-10.88	10,88	41	142	46	10	6
F1352HUN-10.89	10,89	41	142	46	10	6
F1352HUN-10.91	10,91	41	142	46	10	6
F1352HUN-10.92	10,92	41	142	46	10	6
F1352HUN-10.93	10,93	41	142	46	10	6
F1352HUN-10.94	10,94	41	142	46	10	6
F1352HUN-10.95	10,95	41	142	46	10	6
F1352HUN-10.96	10,96	41	142	46	10	6
F1352HUN-10.97	10,97	41	142	46	10	6
F1352HUN-10.98	10,98	41	142	46	10	6

B3

**WALTER
SELECT**

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

Outil de coupe



Cylindrical shank

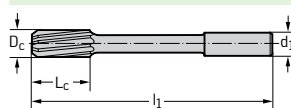
Désignation	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₅ mm	d ₁ h9 mm	Z EA
F1352HUN-10.99	10,99	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.01	11,01	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.02	11,02	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.03	11,03	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.04	11,04	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.05	11,05	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.06	11,06	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.07	11,07	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.08	11,08	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.09	11,09	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.1	11,1	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.11	11,11	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.12	11,12	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.13	11,13	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.14	11,14	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.15	11,15	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.16	11,16	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.17	11,17	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.18	11,18	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.19	11,19	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.2	11,2	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.21	11,21	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.22	11,22	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.23	11,23	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.24	11,24	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.25	11,25	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.26	11,26	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.27	11,27	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.28	11,28	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.29	11,29	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.3	11,3	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.31	11,31	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.32	11,32	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.33	11,33	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.34	11,34	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.35	11,35	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.36	11,36	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.37	11,37	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.38	11,38	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.39	11,39	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.4	11,4	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.41	11,41	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.42	11,42	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.43	11,43	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.44	11,44	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.45	11,45	41	142	46	10	6

B3

 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 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₅ mm	d ₁ h9 mm	Z EA
F1352HUN-11.46	11,46	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.47	11,47	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.48	11,48	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.49	11,49	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.51	11,51	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.52	11,52	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.53	11,53	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.54	11,54	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.55	11,55	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.56	11,56	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.57	11,57	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.58	11,58	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.59	11,59	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.6	11,6	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.61	11,61	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.62	11,62	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.63	11,63	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.64	11,64	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.65	11,65	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.66	11,66	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.67	11,67	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.68	11,68	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.69	11,69	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.7	11,7	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.71	11,71	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.72	11,72	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.73	11,73	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.74	11,74	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.75	11,75	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.76	11,76	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.77	11,77	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.78	11,78	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.79	11,79	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.8	11,8	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.81	11,81	44	151	46	10	6
F1352HUN-11.82	11,82	44	151	46	10	6
F1352HUN-11.83	11,83	44	151	46	10	6
F1352HUN-11.84	11,84	44	151	46	10	6
F1352HUN-11.85	11,85	44	151	46	10	6
F1352HUN-11.86	11,86	44	151	46	10	6
F1352HUN-11.87	11,87	44	151	46	10	6
F1352HUN-11.88	11,88	44	151	46	10	6
F1352HUN-11.89	11,89	44	151	46	10	6
F1352HUN-11.9	11,9	44	151	46	10	6
F1352HUN-11.91	11,91	44	151	46	10	6
F1352HUN-11.92	11,92	44	151	46	10	6
F1352HUN-11.93	11,93	44	151	46	10	6
F1352HUN-11.94	11,94	44	151	46	10	6
F1352HUN-11.95	11,95	44	151	46	10	6
F1352HUN-11.96	11,96	44	151	46	10	6
F1352HUN-11.97	11,97	44	151	46	10	6
F1352HUN-11.98	11,98	44	151	46	10	6
F1352HUN-11.99	11,99	44	151	46	10	6
F1352HUN-12	12	44	151	46	10	6

B3

**WALTER
SELECT**

●● Application principale ● Autre application

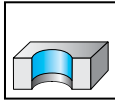
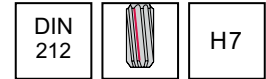
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹️

Alésoir machine en HSS

F1352

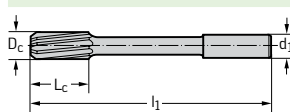


- Norme Walter jusqu'au Ø 1,3
- Avec pointe de centrage de chaque côté jusqu'au Ø 3,7 mm



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

Outil de coupe



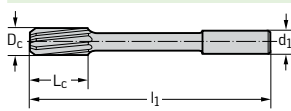
Cylindrical shank

Désignation	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	d ₁ h ₉ mm	Z EA
F1352-0.9	0,9	6	34	1	3
F1352-1	1	6	34	1	3
F1352-1.1	1,1	7	36	1	3
F1352-1.2	1,2	8	38	1	3
F1352-1.3	1,3	8	38	1	3
F1352-1.4	1,4	8	40	1	3
F1352-1.5	1,5	8	40	2	3
F1352-1.6	1,6	9	43	2	3
F1352-1.7	1,7	9	43	2	3
F1352-1.8	1,8	10	46	2	4
F1352-1.9	1,9	10	46	2	4
F1352-2	2	11	49	2	4
F1352-2.1	2,1	11	49	2	4
F1352-2.2	2,2	12	53	2	4
F1352-2.3	2,3	12	53	2	4
F1352-2.4	2,4	14	57	2	4
F1352-2.5	2,5	14	57	3	4
F1352-2.6	2,6	14	57	3	4
F1352-2.7	2,7	15	61	3	6
F1352-2.8	2,8	15	61	3	6
F1352-2.9	2,9	15	61	3	6
F1352-3	3	15	61	3	6
F1352-3.1	3,1	16	65	3	6
F1352-3.2	3,2	16	65	3	6
F1352-3.3	3,3	16	65	3	6
F1352-3.4	3,4	18	70	3	6
F1352-3.5	3,5	18	70	4	6
F1352-3.6	3,6	18	70	4	6
F1352-3.7	3,7	18	70	4	6
F1352-3.8	3,8	19	75	4	6
F1352-3.9	3,9	19	75	4	6
F1352-4	4	19	75	4	6
F1352-4.1	4,1	19	75	4	6
F1352-4.2	4,2	19	75	4	6
F1352-4.3	4,3	21	80	5	6
F1352-4.4	4,4	21	80	5	6

**WALTER
SELECT**

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

Outil de coupe



Cylindrical shank

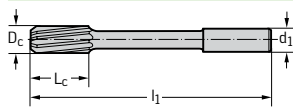
Désignation	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	d ₁ h9 mm	Z EA
F1352-4.5	4,5	21	80	5	6
F1352-4.6	4,6	21	80	5	6
F1352-4.7	4,7	21	80	5	6
F1352-4.8	4,8	23	86	5	6
F1352-4.9	4,9	23	86	5	6
F1352-5	5	23	86	5	6
F1352-5.1	5,1	23	86	5	6
F1352-5.2	5,2	23	86	5	6
F1352-5.3	5,3	23	86	5	6
F1352-5.4	5,4	26	93	6	6
F1352-5.5	5,5	26	93	6	6
F1352-5.6	5,6	26	93	6	6
F1352-5.7	5,7	26	93	6	6
F1352-5.8	5,8	26	93	6	6
F1352-5.9	5,9	26	93	6	6
F1352-6	6	26	93	6	6
F1352-6.1	6,1	28	101	6	6
F1352-6.2	6,2	28	101	6	6
F1352-6.3	6,3	28	101	6	6
F1352-6.4	6,4	28	101	6	6
F1352-6.5	6,5	28	101	6	6
F1352-6.6	6,6	28	101	6	6
F1352-6.7	6,7	28	101	6	6
F1352-6.8	6,8	31	109	7	6
F1352-6.9	6,9	31	109	7	6
F1352-7	7	31	109	7	6
F1352-7.1	7,1	31	109	7	6
F1352-7.2	7,2	31	109	7	6
F1352-7.3	7,3	31	109	7	6
F1352-7.4	7,4	31	109	7	6
F1352-7.5	7,5	31	109	7	6
F1352-7.6	7,6	33	117	8	6
F1352-7.7	7,7	33	117	8	6
F1352-7.8	7,8	33	117	8	6
F1352-7.9	7,9	33	117	8	6
F1352-8	8	33	117	8	6
F1352-8.1	8,1	33	117	8	6
F1352-8.2	8,2	33	117	8	6
F1352-8.3	8,3	33	117	8	6
F1352-8.4	8,4	33	117	8	6
F1352-8.5	8,5	33	117	8	6
F1352-8.6	8,6	36	125	9	6
F1352-8.7	8,7	36	125	9	6
F1352-8.8	8,8	36	125	9	6
F1352-8.9	8,9	36	125	9	6
F1352-9	9	36	125	9	6

B3

**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 mm	L _c mm	l ₁ mm	d ₁ h9 mm	Z EA
F1352-9.1	9,1	36	125	9	6
F1352-9.2	9,2	36	125	9	6
F1352-9.3	9,3	36	125	9	6
F1352-9.4	9,4	36	125	9	6
F1352-9.5	9,5	36	125	9	6
F1352-9.6	9,6	38	133	10	6
F1352-9.7	9,7	38	133	10	6
F1352-9.8	9,8	38	133	10	6
F1352-9.9	9,9	38	133	10	6
F1352-10	10	38	133	10	6
F1352-10.1	10,1	38	133	10	6
F1352-10.2	10,2	38	133	10	6
F1352-10.3	10,3	38	133	10	6
F1352-10.4	10,4	38	133	10	6
F1352-10.5	10,5	38	133	10	6
F1352-10.6	10,6	38	133	10	6
F1352-10.7	10,7	41	142	10	6
F1352-10.8	10,8	41	142	10	6
F1352-10.9	10,9	41	142	10	6
F1352-11	11	41	142	10	6
F1352-11.5	11,5	41	142	10	6
F1352-12	12	44	151	10	6
F1352-12.5	12,5	44	151	10	6
F1352-13	13	44	151	10	6
F1352-13.5	13,5	47	160	13	8
F1352-14	14	47	160	13	8
F1352-14.5	14,5	50	162	13	8
F1352-15	15	50	162	13	8
F1352-15.5	15,5	52	170	13	8
F1352-16	16	52	170	13	8
F1352-16.5	16,5	54	175	14	8
F1352-17	17	54	175	14	8
F1352-17.5	17,5	56	182	14	8
F1352-18	18	56	182	14	8
F1352-18.5	18,5	58	189	16	8
F1352-19	19	58	189	16	8
F1352-19.5	19,5	60	195	16	8
F1352-20	20	60	195	16	8

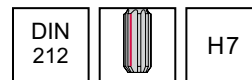
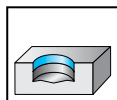
B3

Alésoir machine en HSS

F1342

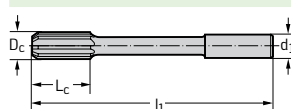


- Norme Walter jusqu'au Ø 2,1
- Avec pointe de centrage de chaque côté jusqu'au Ø 3,7 mm



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

Outil de coupe



Cylindrical shank

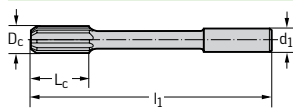
Désignation	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	d ₁ h9 mm	Z EA
F1342-1	1	6	34	1	3
F1342-1.1	1,1	7	36	1	3
F1342-1.2	1,2	7	36	1	3
F1342-1.3	1,3	8	38	1	3
F1342-1.4	1,4	8	40	1	3
F1342-1.5	1,5	8	40	1	3
F1342-1.6	1,6	9	43	2	3
F1342-1.7	1,7	9	43	2	3
F1342-1.8	1,8	10	46	2	4
F1342-1.9	1,9	10	46	2	4
F1342-2	2	11	49	2	4
F1342-2.1	2,1	11	49	2	4
F1342-2.2	2,2	12	53	2	4
F1342-2.3	2,3	12	53	2	4
F1342-2.4	2,4	14	57	2	4
F1342-2.5	2,5	14	57	3	4
F1342-2.6	2,6	14	57	3	4
F1342-2.7	2,7	15	61	3	6
F1342-2.8	2,8	15	61	3	6
F1342-2.9	2,9	15	61	3	6
F1342-3	3	15	61	3	6
F1342-3.1	3,1	16	65	3	6
F1342-3.2	3,2	16	65	3	6
F1342-3.3	3,3	16	65	3	6
F1342-3.4	3,4	18	70	3	6
F1342-3.5	3,5	18	70	4	6
F1342-3.6	3,6	18	70	4	6
F1342-3.7	3,7	18	70	4	6
F1342-3.8	3,8	19	75	4	6
F1342-3.9	3,9	19	75	4	6
F1342-4	4	19	75	4	6
F1342-4.1	4,1	19	75	4	6
F1342-4.2	4,2	19	75	4	6
F1342-4.3	4,3	21	80	5	6
F1342-4.4	4,4	21	80	5	6
F1342-4.5	4,5	21	80	5	6

B3

WALTER
SELECT

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

Outil de coupe

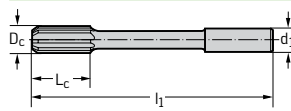


Cylindrical shank

Désignation	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	d ₁ h9 mm	Z EA
F1342-4.6	4,6	21	80	5	6
F1342-4.7	4,7	21	80	5	6
F1342-4.8	4,8	23	86	5	6
F1342-4.9	4,9	23	86	5	6
F1342-5	5	23	86	5	6
F1342-5.1	5,1	23	86	5	6
F1342-5.2	5,2	23	86	5	6
F1342-5.3	5,3	23	86	5	6
F1342-5.4	5,4	26	93	6	6
F1342-5.5	5,5	26	93	6	6
F1342-5.6	5,6	26	93	6	6
F1342-5.7	5,7	26	93	6	6
F1342-5.8	5,8	26	93	6	6
F1342-5.9	5,9	26	93	6	6
F1342-6	6	26	93	6	6
F1342-6.1	6,1	28	101	6	6
F1342-6.2	6,2	28	101	6	6
F1342-6.3	6,3	28	101	6	6
F1342-6.4	6,4	28	101	6	6
F1342-6.5	6,5	28	101	6	6
F1342-6.6	6,6	28	101	6	6
F1342-6.7	6,7	28	101	6	6
F1342-6.8	6,8	31	109	7	6
F1342-6.9	6,9	31	109	7	6
F1342-7	7	31	109	7	6
F1342-7.1	7,1	31	109	7	6
F1342-7.2	7,2	31	109	7	6
F1342-7.3	7,3	31	109	7	6
F1342-7.4	7,4	31	109	7	6
F1342-7.5	7,5	31	109	7	6
F1342-7.6	7,6	33	117	8	6
F1342-7.7	7,7	33	117	8	6
F1342-7.8	7,8	33	117	8	6
F1342-7.9	7,9	33	117	8	6
F1342-8	8	33	117	8	6
F1342-8.1	8,1	33	117	8	6
F1342-8.2	8,2	33	117	8	6
F1342-8.3	8,3	33	117	8	6
F1342-8.4	8,4	33	117	8	6
F1342-8.5	8,5	33	117	8	6
F1342-8.6	8,6	36	125	9	6
F1342-8.7	8,7	36	125	9	6
F1342-8.8	8,8	36	125	9	6
F1342-8.9	8,9	36	125	9	6
F1342-9	9	36	125	9	6
F1342-9.1	9,1	36	125	9	6

B3

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	d ₁ h9 mm	Z EA
F1342-9.2	9,2	36	125	9	6
F1342-9.3	9,3	36	125	9	6
F1342-9.4	9,4	36	125	9	6
F1342-9.5	9,5	36	125	9	6
F1342-9.6	9,6	38	133	10	6
F1342-9.7	9,7	38	133	10	6
F1342-9.8	9,8	38	133	10	6
F1342-9.9	9,9	38	133	10	6
F1342-10	10	38	133	10	6
F1342-10.1	10,1	38	133	10	6
F1342-10.2	10,2	38	133	10	6
F1342-10.3	10,3	38	133	10	6
F1342-10.4	10,4	38	133	10	6
F1342-10.5	10,5	38	133	10	6
F1342-10.6	10,6	38	133	10	6
F1342-10.7	10,7	41	142	10	6
F1342-10.8	10,8	41	142	10	6
F1342-10.9	10,9	41	142	10	6
F1342-11	11	41	142	10	6
F1342-11.5	11,5	41	142	10	6
F1342-12	12	44	151	10	6
F1342-12.5	12,5	44	151	10	6
F1342-13	13	44	151	10	6
F1342-13.5	13,5	47	160	13	6
F1342-14	14	47	160	13	8
F1342-14.5	14,5	50	162	13	8
F1342-15	15	50	162	13	8
F1342-15.5	15,5	52	170	13	8
F1342-16	16	52	170	13	8
F1342-16.5	16,5	54	175	14	8
F1342-17	17	54	175	14	8
F1342-17.5	17,5	56	182	14	8
F1342-18	18	56	182	14	8
F1342-18.5	18,5	58	189	16	8
F1342-19	19	58	189	16	8
F1342-19.5	19,5	60	195	16	8
F1342-20	20	60	195	16	8

B3

**WALTER
SELECT**

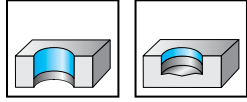
 ●● Application principale ● Autre application
 L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹️

Alésoirs machine coniques en HSS

F3234

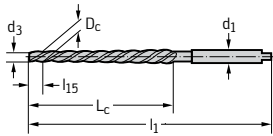


– Pour goupilles coniques conforme à la norme DIN EN 28736 / 28737 / 28744
 – Pour goupilles conique conformes à la norme DIN 258 / 1447 / 7977 / 7978



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

Outil de coupe



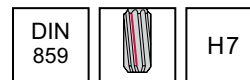
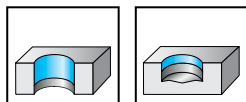
Cylindrical shank

Désignation	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₁₅ mm	d ₁ h9 mm	d ₃ mm	Z EA
F3234-1	1	33	60	5	1,4	0,9	2
F3234-1.5	1,5	42	70	5	2,1	1,4	2
F3234-2	2	48	86	5	3,2	1,9	3
F3234-2.5	2,5	48	86	5	3,2	2,4	3
F3234-3	3	58	100	5	4	2,9	3
F3234-4	4	68	112	5	5	3,9	3
F3234-5	5	73	122	5	6,3	4,9	3
F3234-6	6	105	160	5	8	5,9	3
F3234-8	8	145	207	5	10	7,9	3
F3234-10	10	175	245	5	12,5	9,9	3
F3234-12	12	210	290	10	16	11,8	3

B3

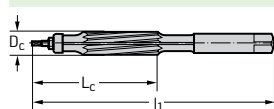
Alésoirs à main en HSS réglables

F1231

– Plage de réglage : $0,01 \times D_c$ 

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

Outil de coupe



Parallel shank

Désignation	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	Z EA
F1231-8	8	42	115	9
F1231-9	9	46	124	9
F1231-10	10	50	133	9
F1231-11	11	51	142	9
F1231-12	12	56	152	9
F1231-13	13	56	152	9
F1231-14	14	61	163	9
F1231-15	15	61	163	9
F1231-16	16	67	175	9
F1231-17	17	67	175	9
F1231-18	18	68	188	9
F1231-19	19	68	188	9
F1231-20	20	75	201	9
F1231-22	22	82	215	12
F1231-24	24	85	231	12
F1231-25	25	85	231	12
F1231-26	26	85	231	12
F1231-28	28	94	247	12
F1231-30	30	94	247	12

B3

**WALTER
SELECT**

●● Application principale ● Autre application

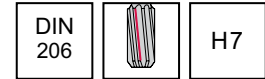
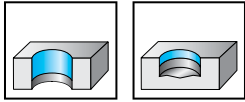
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹️

Alésoirs à main en HSS

F1131

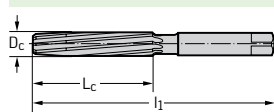


- Entrée longue



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

Outil de coupe



Cylindrical shank

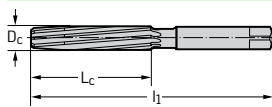
Désignation	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	Z EA
F1131-1	1	13	34	3
F1131-1.2	1.2	17	38	3
F1131-1.4	1.4	20	41	3
F1131-1.5	1.5	20	41	3
F1131-1.6	1.6	21	44	3
F1131-1.7	1.7	21	44	3
F1131-1.8	1.8	23	47	4
F1131-1.9	1.9	23	47	4
F1131-2	2	25	50	4
F1131-2.1	2.1	25	50	4
F1131-2.2	2.2	27	54	4
F1131-2.3	2.3	27	54	4
F1131-2.4	2.4	29	58	4
F1131-2.5	2.5	29	58	4
F1131-2.6	2.6	29	58	4
F1131-2.7	2.7	31	62	6
F1131-2.8	2.8	31	62	6
F1131-2.9	2.9	31	62	6
F1131-3	3	31	62	6
F1131-3.1	3.1	33	66	6
F1131-3.2	3.2	33	66	6
F1131-3.3	3.3	33	66	6
F1131-3.4	3.4	35	71	6
F1131-3.5	3.5	35	71	6
F1131-3.6	3.6	35	71	6
F1131-3.7	3.7	35	71	6
F1131-3.8	3.8	38	76	6
F1131-3.9	3.9	38	76	6
F1131-4	4	38	76	6
F1131-4.1	4.1	38	76	6
F1131-4.2	4.2	38	76	6
F1131-4.3	4.3	41	81	6
F1131-4.4	4.4	41	81	6
F1131-4.5	4.5	41	81	6
F1131-4.6	4.6	41	81	6
F1131-4.7	4.7	41	81	6

**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 mm	L _c mm	l ₁ mm	Z EA
F1131-4.8	4,8	44	87	6
F1131-4.9	4,9	44	87	6
F1131-5	5	44	87	6
F1131-5.1	5,1	44	87	6
F1131-5.2	5,2	44	87	6
F1131-5.4	5,4	47	93	6
F1131-5.5	5,5	47	93	6
F1131-5.6	5,6	47	93	6
F1131-5.7	5,7	47	93	6
F1131-5.8	5,8	47	93	6
F1131-5.9	5,9	47	93	6
F1131-6	6	47	93	6
F1131-6.1	6,1	50	100	6
F1131-6.2	6,2	50	100	6
F1131-6.3	6,3	50	100	6
F1131-6.4	6,4	50	100	6
F1131-6.5	6,5	50	100	6
F1131-6.6	6,6	50	100	6
F1131-6.7	6,7	50	100	6
F1131-6.8	6,8	54	107	6
F1131-6.9	6,9	54	107	6
F1131-7	7	54	107	6
F1131-7.1	7,1	54	107	6
F1131-7.2	7,2	54	107	6
F1131-7.3	7,3	54	107	6
F1131-7.4	7,4	54	107	6
F1131-7.5	7,5	54	107	6
F1131-7.7	7,7	58	115	6
F1131-7.8	7,8	58	115	6
F1131-7.9	7,9	58	115	6
F1131-8	8	58	115	6
F1131-8.1	8,1	58	115	6
F1131-8.2	8,2	58	115	6
F1131-8.3	8,3	58	115	6
F1131-8.4	8,4	58	115	6
F1131-8.5	8,5	58	115	6
F1131-8.7	8,7	62	124	6
F1131-8.8	8,8	62	124	6
F1131-8.9	8,9	62	124	6
F1131-9	9	62	124	6
F1131-9.1	9,1	62	124	6
F1131-9.2	9,2	62	124	6
F1131-9.3	9,3	62	124	6
F1131-9.4	9,4	62	124	6
F1131-9.5	9,5	62	124	6
F1131-9.6	9,6	66	133	6

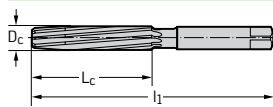
B3

**WALTER
SELECT**

●● Application principale ● Autre application

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

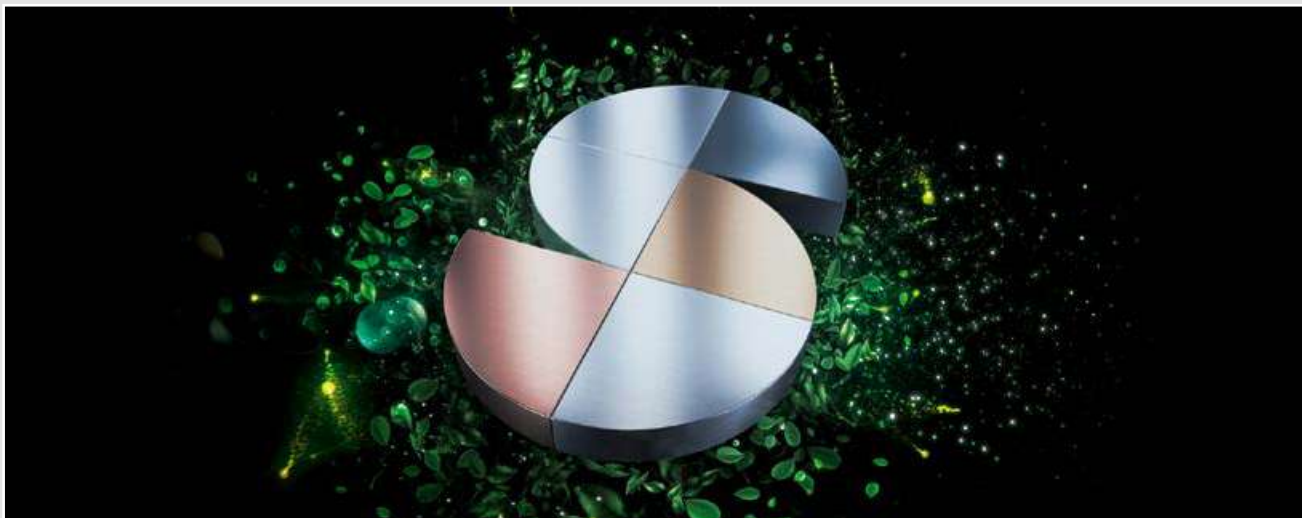
Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	Z EA
F1131-9.7	9,7	66	133	6
F1131-9.8	9,8	66	133	6
F1131-10	10	66	133	6
F1131-10.5	10,5	66	133	6
F1131-11	11	71	142	6
F1131-11.5	11,5	71	142	6
F1131-12	12	76	152	6
F1131-12.5	12,5	76	152	6
F1131-13	13	76	152	6
F1131-13.5	13,5	81	163	8
F1131-14	14	81	163	8
F1131-14.5	14,5	81	163	8
F1131-15	15	81	163	8
F1131-16	16	87	175	8
F1131-16.5	16,5	87	175	8
F1131-17	17	87	175	8
F1131-18	18	93	188	8
F1131-18.5	18,5	93	188	8
F1131-19	19	93	188	8
F1131-19.5	19,5	100	201	8
F1131-20	20	100	201	8
F1131-20.5	20,5	100	201	8
F1131-21	21	100	201	8
F1131-21.5	21,5	100	201	8
F1131-22	22	107	215	8
F1131-23	23	107	215	8
F1131-25	25	115	231	8
F1131-26	26	115	231	8
F1131-28	28	124	247	10
F1131-30	30	124	247	10
F1131-32	32	133	265	10

B3



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.



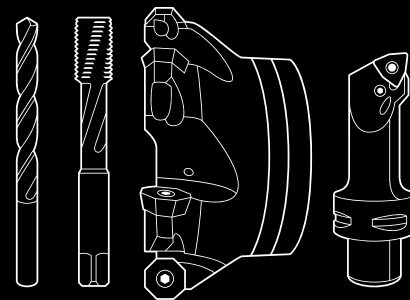
Gestion de la qualité

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