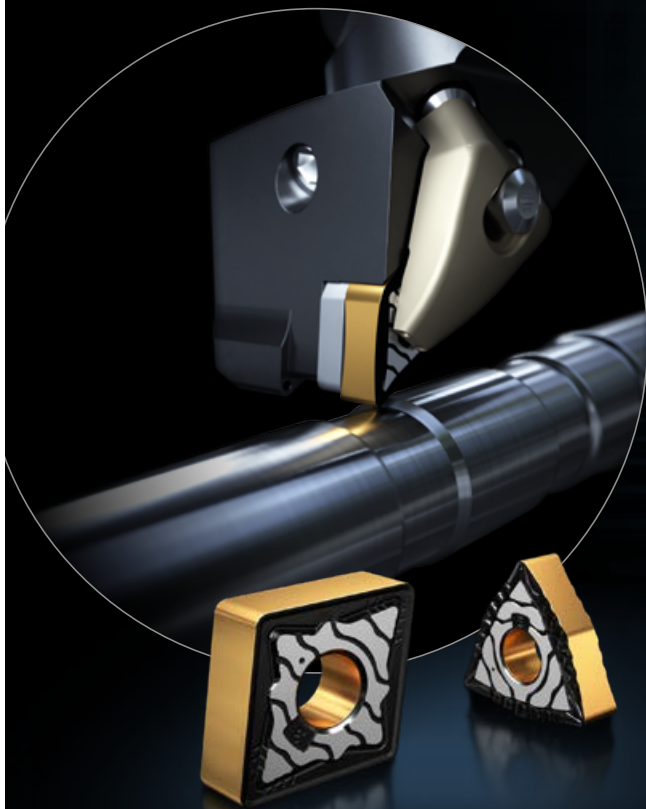


Tiger-tec® Gold

Une durée de vie inédite en tournage.





Tournage ISO – Plaquettes amovibles

Description de produit	Nuances de tournage Tiger-tec® Gold	4
	Exemples d'application	8
	Vue d'ensemble de la gamme	14
Pages de commande	Plaquettes amovibles ISO – Forme de base négative	15
	Plaquettes amovibles ISO – Forme de base positive	26
	Plaquettes amovibles pour système de tournage par copiage – Walter Lock	38
Vue d'ensemble des matériaux de coupe	Tableau d'application des matériaux de coupe	40
Vue d'ensemble des géométries	Forme de base négative	41
	Forme de base positive	44
	Plaquettes amovibles pour système Walter Lock	45
Paramètres de coupe	Forme de base négative	46
	Forme de base positive	48

Performante dans l'acier et résistante à l'usure.

LA GÉOMÉTRIE

- Géométries négatives : FW5, FP5 / MP3, MS3, MW5, MP5, MU5 / RM5, RP5, RP7 / HU3, HU5, HU7
- Géométries positives : FW4, FL2, FP2, FP4, FP6 / MW4, MP4, MP6 / RP4 / HU6
- Géométries – Système de tournage par copiage Walter Lock : FP4 / MP4 / MU6

LA NUANCE

- Nouveau revêtement Tiger-tec® Gold : MT-TiCN à haute texture et structure régulière et fine – pour une résistance accrue à l'usure en dépouille
- La structure MT-TiCN multicouches améliore l'élasticité des cristaux
- Al_2O_3 à haute texture – pour une résistance accrue à l'usure en cratère
- Post-traitement en plusieurs étapes pour une face de coupe lisse, des frottements réduits et une ténacité améliorée

L'APPLICATION

WPP10G

- Résistante à l'usure en cas de coupe continue ou de légères interruptions de coupe
- Application principale : acier ISO P10 ;
Application secondaire : fonte ISO K20

WPP20G

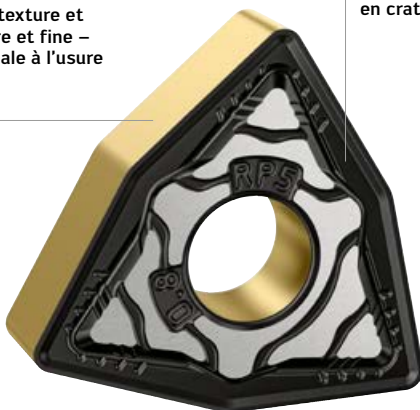
- Nuance universelle avec une durée de vie et une sécurité du process élevées pour env. 50 % de toutes les applications
- Application principale : acier ISO P20 ;
Application secondaire : fonte ISO K30

WPP30G

- Nuance tenace pour coupes interrompues, conditions instables ou défavorables
- Application principale : acier ISO P30 ;
Application secondaire : fonte ISO K40 et acier inoxydable ISO M20

MT-TiCN à haute texture et structure régulière et fine – résistance maximale à l'usure en dépouille

Al_2O_3 à haute texture – résistance accrue à l'usure en cratère



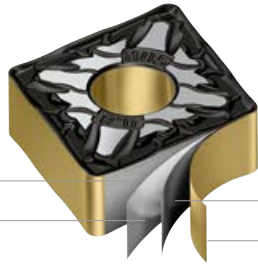
Post-traitement en plusieurs étapes – face de coupe lisse, frottements réduits et ténacité améliorée

MT-TiCN multicouches unique – ténacité plus élevée

Tiger-tec®Gold

Plaquettes amovibles de tournage Tiger-tec® Gold

III. : WNMG080412-RP5 WPP10G +
WL25-RC0525N-MU6 WPP20G



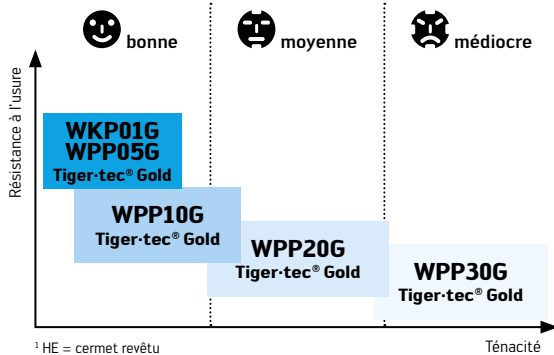
Carbure

MT-TiCN à haute texture

Al₂O₃ à haute texture

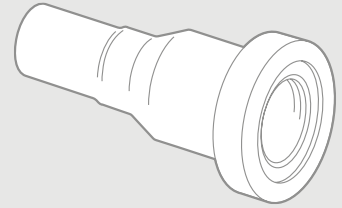
Couche supérieure de couleur dorée

III. : structure du revêtement TTG



EXEMPLE D'APPLICATION

Arbre de transmission –
Usinage intérieur Ø 29 mm



Matériau : 18MnCrS5 / DIN 1.8720

Résistance mécanique : 580 N/mm²

Outil : E20S-SDUCR11-R

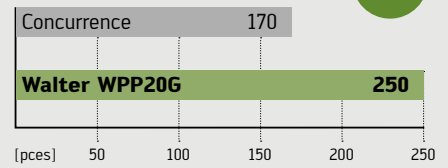
Plaquette amovible : DCMT11T304-FP4 WPP20G

Paramètres de coupe

	Concurrent ISO P20	Walter WPP20G Tiger-tec® Gold
v _c (m/min)	320	320
f (mm)	0,13	0,13
a _p (mm)	0,4	0,4
Lubrification	Émulsion 15 bar	Émulsion 15 bar
Durée de vie (pcs)	170	250

Comparaison : nombre de pièces

+ 47%



TiCN conventionnel



Tiger-tec® Gold
MT-TiCN à haute texture



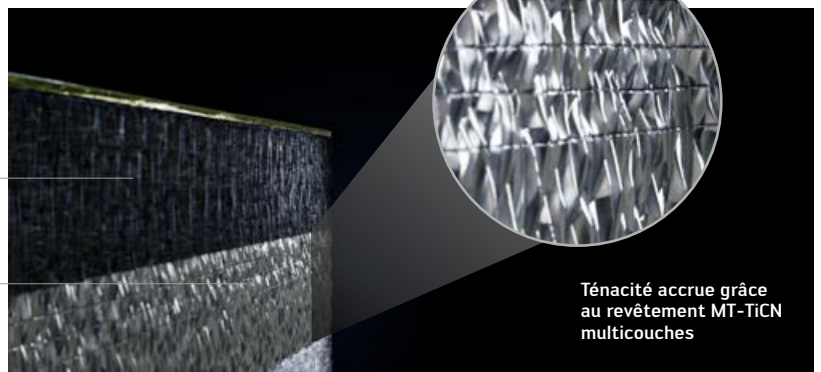
Grande résistance à l'usure et allongement de la durée de vie

Tiger-tec® Gold

Al₂O₃ à haute texture

MT-TiCN à haute texture

Carbure



Ténacité accrue grâce au revêtement MT-TiCN multicouches

VOS AVANTAGES

- Productivité et sécurité de process élevées grâce au post-traitement en plusieurs étapes et à la structure MT-TiCN multicouches unique
- Nuances et géométries de référence pour des copeaux courts et une utilisation flexible
- Rentabilité élevée grâce au revêtement Tiger-tec® Gold à haute texture – augmentation moyenne des durées de vie d'environ 50 %

Deux nuances qui redéfinissent la vitesse.

LA GÉOMÉTRIE

- FW4, FW5 / FP4, FP5 / WL25-FP4 disponibles en WKP01G
- MW5, MP3, MP5, MU5 / RP4, RP7 / HU3 disponibles en WPP05G

LA NUANCE

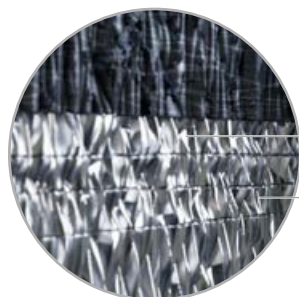
- Nouveau revêtement Tiger-tec® Gold : MT-TiCN à haute texture et structure régulière et fine – pour une résistance accrue à l'usure en dépouille
- La structure MT-TiCN multicouches améliore l'élasticité des cristaux
- Post-traitement en plusieurs étapes pour une face de coupe lisse, des frottements réduits et une ténacité améliorée

WKP01G

- Arrondi optimisé de l'arête de coupe pour un meilleur état de surface lors de la finition

WPP05G

- Al_2O_3 à haute texture contre l'usure en cratère



Revêtement MT-TiCN multicouches unique pour une plus grande ténacité et une usure en dépouille réduite

Al_2O_3 à haute texture – pour une résistance accrue à l'usure en cratère



Substrat de carbure avec une dureté à chaud maximale pour l'usinage à sec ou sous arrosage

Arête de coupe tranchante pour un bon fractionnement des copeaux



Post-traitement en plusieurs étapes : face de coupe lisse, frottement réduit, ténacité améliorée

Tiger-tec®Gold

L'APPLICATION

- Idéales pour la production en grande série (par ex. composants de boîte de vitesses, pignons, moyeux de rotor)
- Extrêmement résistantes à l'usure en cas de coupe continue ou de légères interruptions de coupe
- Matériaux avec une dureté accrue de 900 à 1400 N/mm²

WKP01G

- Usinage de finition avec une vitesse de coupe maximale
- Application principale : acier (ISO P01) ; fonte (ISO K01)

WPP05G

- Semi-finition et ébauche avec une vitesse de coupe maximale
- Usinage à sec et sous arrosage
- Application principale : acier (ISO P05) ;
Application secondaire : fonte (ISO K10)

LA TECHNOLOGIE

TiCN conventionnel
Concurrence



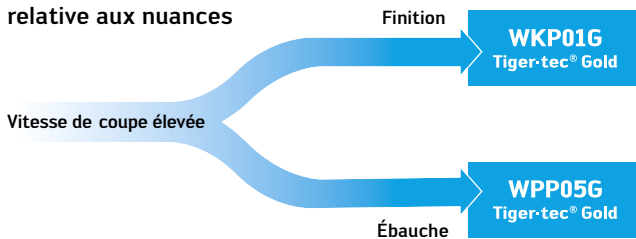
Usure plus rapide, des cristaux étant arrachés au matériau.

MT-TiCN à haute texture
Tiger-tec® Gold



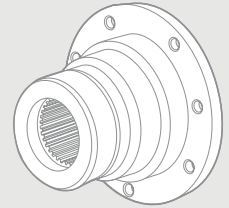
Résistance supérieure à l'usure, les cristaux orientés présentant une plus grande résistance.

Recommandation relative aux nuances



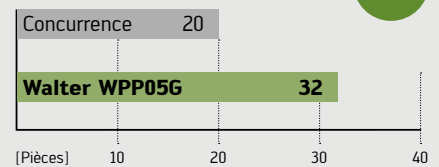
EXEMPLE D'APPLICATION

Bride à denture croisée – ébauche extérieure



Matériau :	C45 / DIN 1.0503	
Résistance mécanique :	750 N/mm ²	
Outil :	DCLNR2525M12	
Plaquette amovible :	CNMG120412-MU5 WPP05G	
Critère de durée de vie :	Surveillance de l'effort de coupe sur la machine	
Paramètres de coupe	Concurrence ISO P10	Walter WPP05G Tiger-tec® Gold
v _c (m/min)	260	290
a _p (mm)	3,0	3,0
f (mm)	0,4	0,4
Lubrification	Émulsion	Émulsion
Durée de vie (pièces)	20	32

Comparaison : durée de vie



VOS AVANTAGES

- Productivité plus élevée, durée d'usinage plus courte – idéal pour la fabrication en grande série
- Utilisables de manière universelle dans les aciers et les fontes
- Rentabilité élevée grâce au revêtement Tiger-tec® Gold à haute texture – augmentation moyenne des durées de vie d'environ 50 %

ARBRE D'ENTRAÎNEMENT

Chariotage – Recommandations d'optimisation

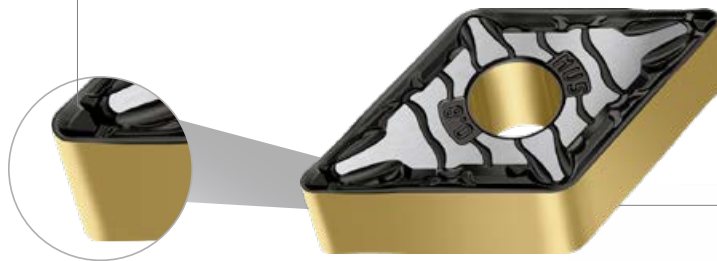


Géométrie MP3 – Semi-finition

Matériaux à copeaux longs

- Pièces forgées, par ex. pignons, pivots sphériques, arbres de transmission, etc.
- Le « design en bille » confère au copeau une rigidité supplémentaire pour un fractionnement optimal des copeaux

Nouvelle conception du brise-copeaux en V pour un meilleur fractionnement du copeau



Géométrie MU5 – Semi-finition

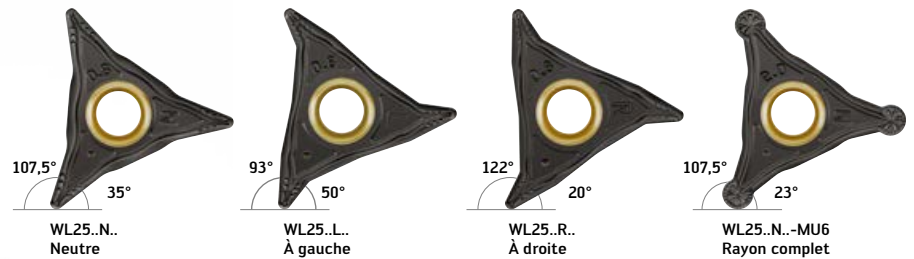
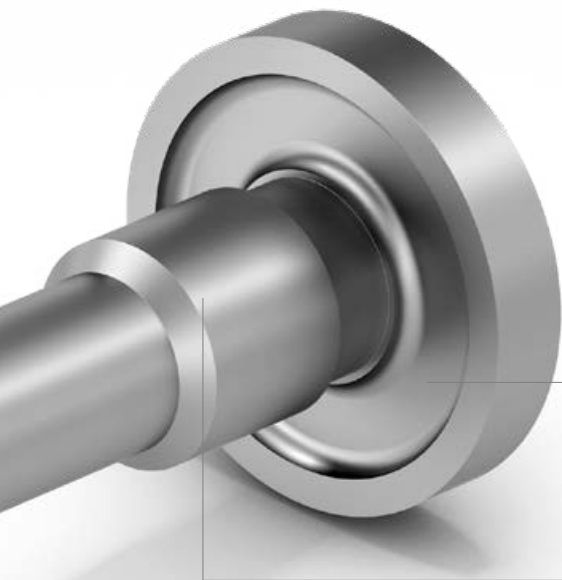
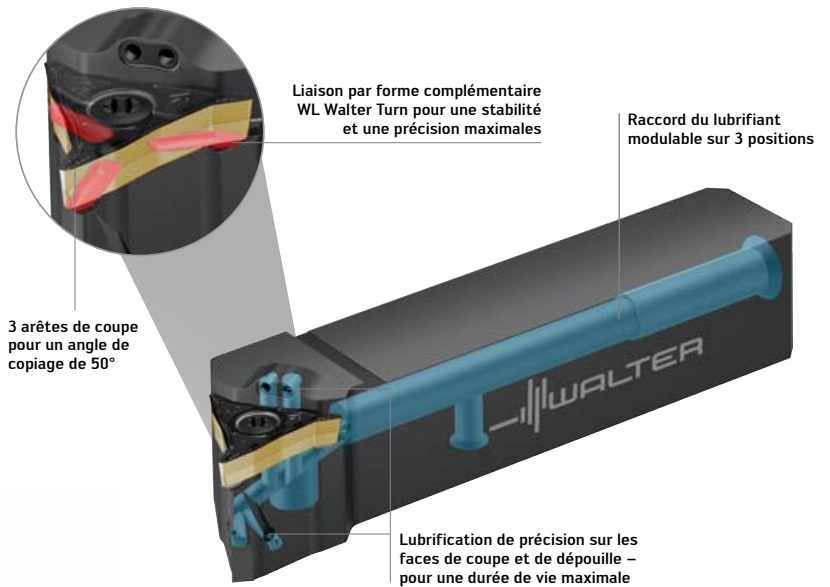
Universelle pour les aciers et les matériaux inoxydables

- Coupe douce et résistance maximale à l'usure en cratère dans la zone centrale d'usinage
- Arête de coupe incurvée pour un meilleur état de surface lors du tournage par copiage

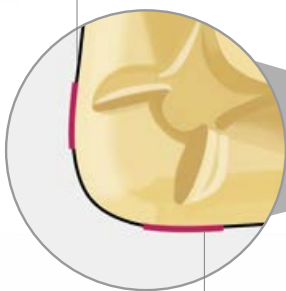


Système de tournage par copiage Walter WL25/WL17

- Grande précision dimensionnelle grâce au système de fixation Walter Lock à empreinte form-fit
- Durée de vie plus longue lors du tournage par copiage
- Précision de positionnement de 50 % supérieure par rapport aux plaquettes amovibles ISO
- Grande flexibilité : 4 types de plaquettes amovibles peuvent être montés sur le même outil
- Rentable : réduction des coûts d'outils grâce à 3 arêtes de coupe



Géométrie Wiper dédiée au chariotage et au dressage de face



FW5 avec brise-copeaux en V pour des copeaux courts



Nouvelle arête de coupe Wiper incurvée - pour des états de surface de qualité constante



Géométries Wiper FW5

- Finition avec d'excellents états de surface et des avances élevées
- Pression de coupe réduite (par ex. pour des arbres minces et l'usinage interne)
- a_p : 0,3 à 3,0 mm ; f : 0,10 à 0,55 mm

Géométries Wiper MW5

- Semi-finition avec de très bons états de surface et des avances maximales
- Gain de productivité grâce à des avances maximales
- a_p : 0,8 à 5,0 mm ; f : 0,15 à 0,70 mm

MW5 avec une arête incurvée Wiper plus longue - pour des avances maximales

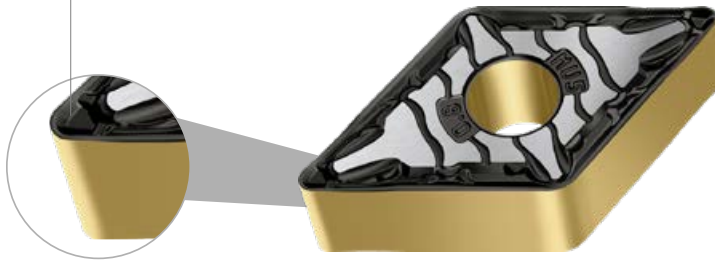
Wiper

POULIE

Dressage de face et tournage intérieur –

Recommandations d'optimisation

Nouvelle conception du brise-copeaux en V pour un meilleur fractionnement du copeau



Géométrie MU5 – Semi-finition

Universelle pour les aciers et les matériaux inoxydables

- Coupe douce et résistance maximale à l'usure en cratère dans la zone centrale d'usinage
- Arête de coupe incurvée pour un meilleur état de surface lors du tournage par copiage

Chanfrein à 3° positif stable



Géométrie RP5 – Ébauche

- Chanfrein à 3° positif stable pour l'usinage d'ébauche avec une faible consommation d'énergie
- La forme brise-copeaux ouverte assure une faible température d'usinage et réduit l'usure
- Le chanfrein plus large au niveau de la profondeur de coupe prévient les écaillages lors de l'usinage de croûtes

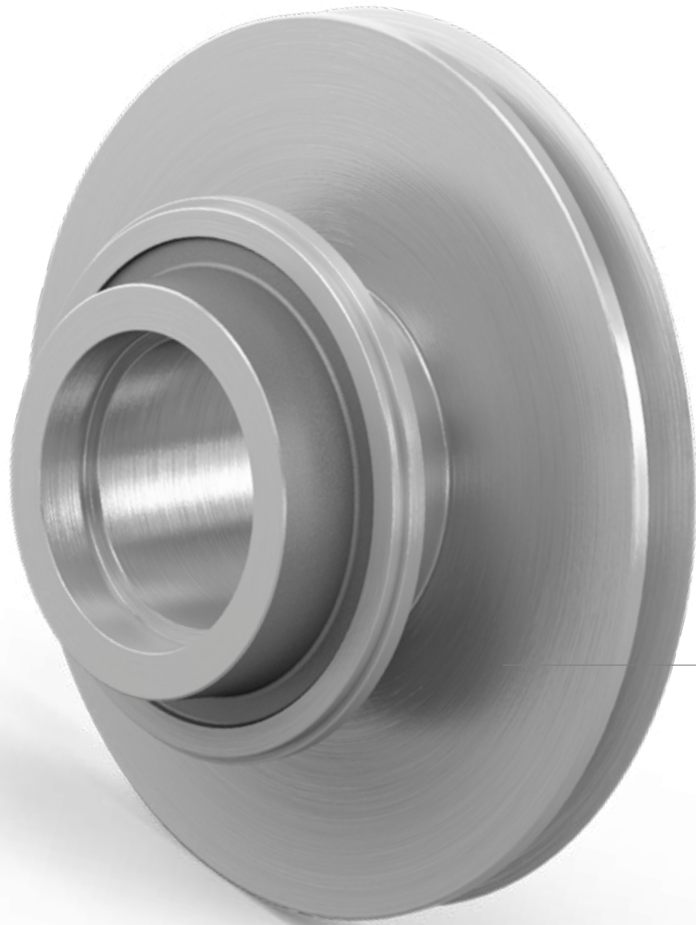
Brise-copeaux ouvert, profond et large

Géométrie HU6 – Ébauche grande avance

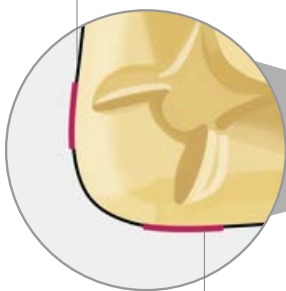
- Pièces forgées, par ex. pignons, poulies, etc.
- Réduction de jusqu'à 40 % de la durée du process
- Pas de temps d'arrêt dus à des copeaux trop longs
- Durée de vie maximale grâce au matériau de coupe Tiger tec® Gold
- Sécurité élevée du process
- Arête de coupe stable pour des avances élevées et des coupes interrompues



Formation idéale du copeau grâce au design spécial du brise-copeaux



Géométrie Wiper dédiée au chariotage et au dressage de face



Nouvelle arête de coupe Wiper incurvée – pour des états de surface de qualité constante

FW5 avec brise-copeaux en V pour des copeaux courts



Géométries Wiper FW5

- Finition avec d'excellents états de surface et des avances élevées
- Pression de coupe réduite (par ex. pour des arbres minces et l'usinage interne)
- a_p : 0,3 à 3,0 mm ; f : 0,10 à 0,55 mm

Géométries Wiper MW5

- Semi-finition avec de très bons états de surface et des avances maximales
- Gain de productivité grâce à des avances maximales
- a_p : 0,8 à 5,0 mm ; f : 0,15 à 0,70 mm



MW5 avec une arête incurvée Wiper plus longue – pour des avances maximales

Wiper

PIVOT SPHÉRIQUE

Tournage de contours – Recommandations d'optimisation

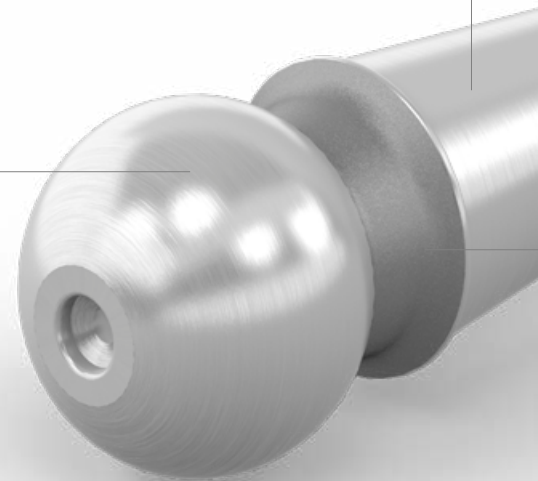
Brise-copeaux en V pour un bon fractionnement des copeaux lors de la finition



Géométrie FP5 – Finition

- Le brise-copeaux en V assure un contrôle fiable des copeaux lors d'opérations de chariotage et de dressage de face à partir d'une profondeur de coupe de 0,2 mm
- Arête de coupe positive galbée pour une réduction de la tendance aux vibrations et un état de surface optimal
- Des guide-copeaux ondulés évitent que les copeaux ne s'emmêlent lors d'opérations de tournage par copiage ou de dressage de face en tirant

« Design en bille »



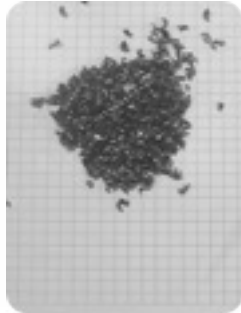
Géométrie MP3 – Semi-finition

Matériaux à copeaux longs

- Pièces forgées, par ex. pignons, pivots sphériques, arbres de transmission, etc.
- Le « design en bille » confère au copeau une rigidité supplémentaire pour un fractionnement optimal des copeaux

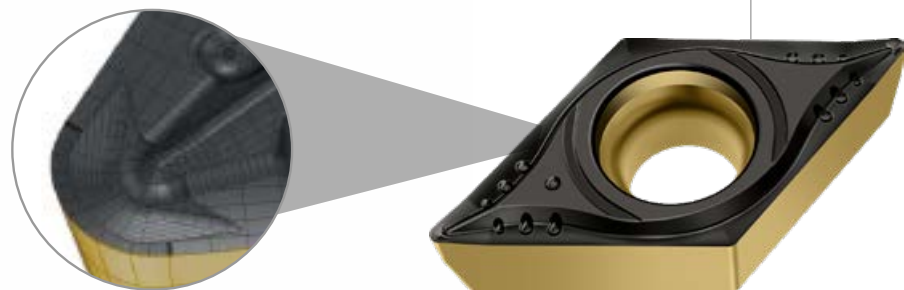
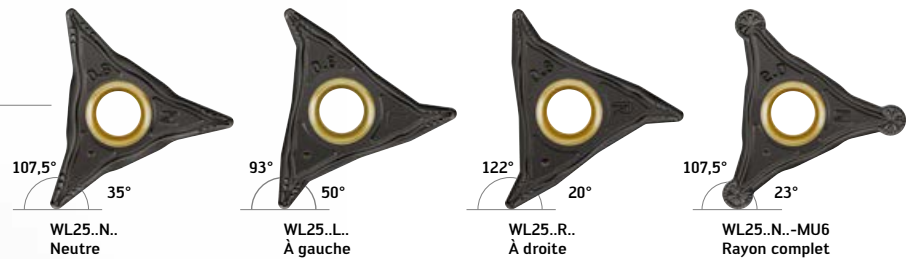
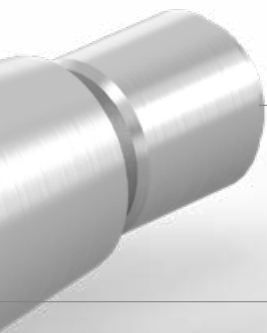
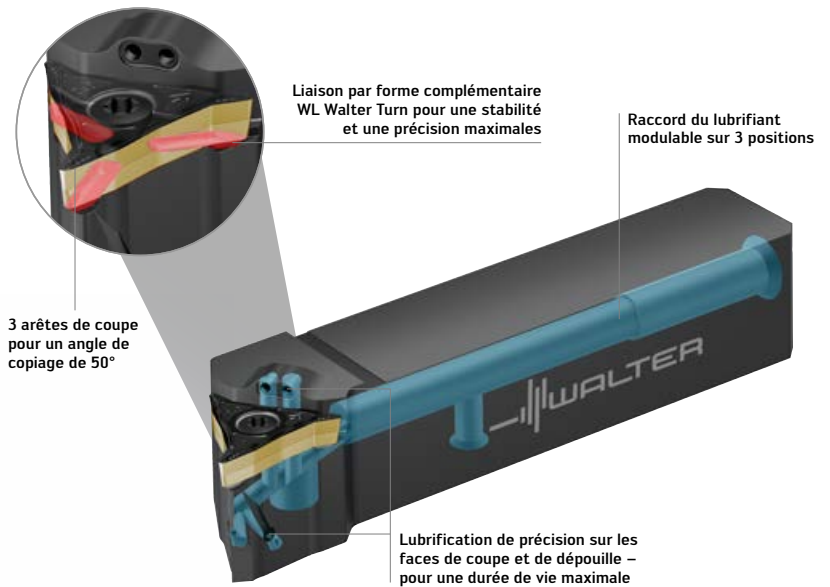
Concurrence

Walter MP3



Système de tournage par copiage Walter WL25/WL17

- Grande précision dimensionnelle grâce au système de fixation Walter Lock à empreinte form-fit
- Durée de vie plus longue lors du tournage par copiage
- Précision de positionnement de 50 % supérieure par rapport aux plaquettes amovibles ISO
- Grande flexibilité : 4 types de plaquettes amovibles peuvent être montés sur le même outil
- Rentable : réduction des coûts d'outils grâce à 3 arêtes de coupe

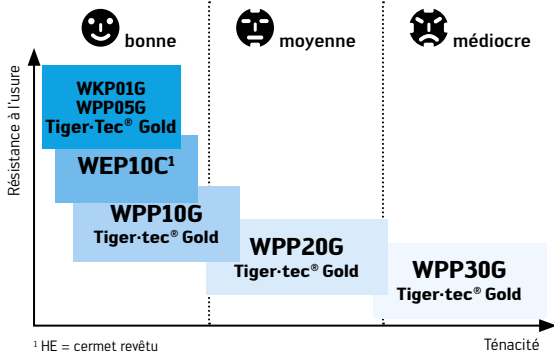


Géométrie MP4 – Semi-finition

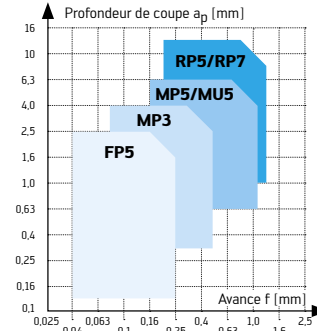
- Excellent fractionnement des copeaux lors du tournage par copiage
- Usinage de matériaux à copeaux longs
- Utilisation universelle dans un vaste domaine d'application :
 a_p 0,4 à 3,5 mm ; f : 0,08 à 0,35 mm
- Arête de coupe incurvée pour un meilleur état de surface lors du tournage par copiage

Vue d'ensemble de la gamme de plaquettes amovibles pour le tournage ISO : carbure – nuances et géométries

Usinage des aciers ISO P

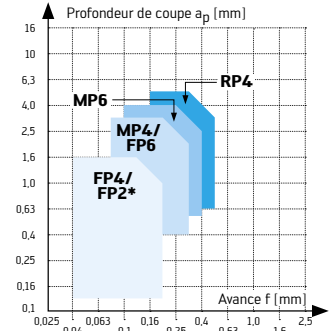


Forme de base négative réversible



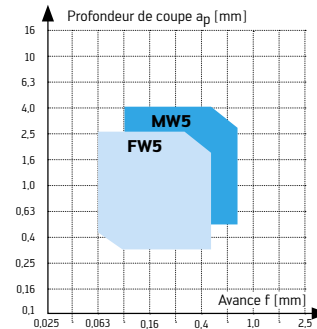
MP5 : pour usinage universel
 MU5 : la coupe légère – pour ISO P et ISO M
 RP5 : pour usinage universel
 RP7 : pour les opérations avec interruptions de coupe et les surfaces brutes de fonderie ou de forge

Forme de base positive

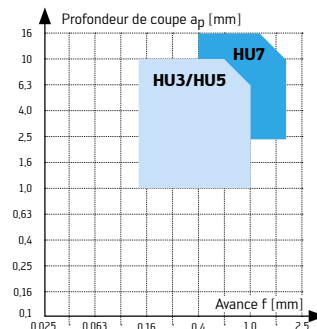


MP4 : pour l'usinage universel, le tournage par copiage
 FP6 : pour la semi-finition
 * rectifiée en périphérie

Wiper



Forme de base négative non réversible

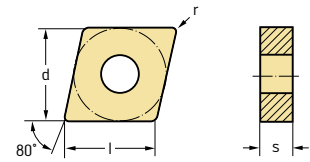


HU3 : pour usinage universel
 HU5 : la coupe légère

Rhombiques négatives 80°

CNMG / CNMM

Tiger-tec® Gold



Plaquettes amovibles

Désignation	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P						K
					HC			HE		HC	
					WKP01G	WPP05G	WPP10G	WPP20G	WPP30G		
CNMG120404-FW5	12,9	0,4	0,10-0,40	0,3-3,0	☺		☺	☺			☺
	CNMG120408-FW5	12,9	0,8	0,15-0,60	0,4-3,0	☺		☺	☺		☺
	CNMG090304-FP5	9,67	0,4	0,04-0,20	0,1-1,5			☺	☺		
	CNMG090308-FP5	9,67	0,8	0,08-0,25	0,2-2,0			☺	☺		
	CNMG120402-FP5	12,9	0,2	0,04-0,12	0,1-0,5					☺	
	CNMG120404-FP5	12,9	0,4	0,04-0,20	0,1-1,5	☺		☺	☺	☺	☺
	CNMG120408-FP5	12,9	0,8	0,08-0,25	0,2-2,0	☺		☺	☺	☺	☺
	CNMG120412-FP5	12,9	1,2	0,10-0,25	0,5-2,5			☺	☺		
	CNMG120408-MW5	12,9	0,8	0,20-0,65	0,8-4,0		☺	☺	☺		
	CNMG120412-MW5	12,9	1,2	0,25-0,70	1,5-4,0		☺	☺	☺		
	CNMG120404-MS3	12,9	0,4	0,12-0,25	0,6-3,0				☺		
	CNMG120408-MS3	12,9	0,8	0,15-0,30	0,8-3,0			☺	☺		
	CNMG120412-MS3	12,9	1,2	0,15-0,40	1,0-3,5			☺			
	CNMG090304-MP3	9,67	0,4	0,06-0,20	0,3-2,2			☺	☺		
	CNMG090308-MP3	9,67	0,8	0,10-0,28	0,6-3,0			☺	☺	☺	
	CNMG120404-MP3	12,9	0,4	0,08-0,22	0,3-2,5			☺	☺	☺	
	CNMG120408-MP3	12,9	0,8	0,12-0,32	0,6-3,2		☺	☺	☺	☺	
	CNMG120412-MP3	12,9	1,2	0,16-0,40	0,8-3,5		☺	☺	☺	☺	
	CNMG120404-MP5	12,9	0,4	0,16-0,25	0,5-4,0			☺	☺	☺	
	CNMG120408-MP5	12,9	0,8	0,18-0,40	0,6-5,0		☺	☺	☺	☺	
	CNMG120412-MP5	12,9	1,2	0,20-0,45	1,0-5,0		☺	☺	☺	☺	
	CNMG120416-MP5	12,9	1,6	0,25-0,50	1,2-5,0			☺	☺	☺	
	CNMG160608-MP5	16,12	0,8	0,25-0,40	0,8-7,0			☺	☺	☺	
	CNMG160612-MP5	16,12	1,2	0,30-0,50	1,0-7,0		☺	☺	☺	☺	
	CNMG160616-MP5	16,12	1,6	0,35-0,55	1,2-7,0			☺	☺	☺	
	CNMG120404-MU5	12,9	0,4	0,15-0,30	0,5-4,0			☺	☺	☺	
	CNMG120408-MU5	12,9	0,8	0,15-0,40	0,6-5,0			☺	☺	☺	
	CNMG120412-MU5	12,9	1,2	0,20-0,50	1,0-5,0			☺	☺	☺	
	CNMG120416-MU5	12,9	1,6	0,25-0,55	1,2-5,0			☺	☺	☺	
	CNMG160612-MU5	16,12	1,2	0,30-0,55	1,0-7,0			☺	☺	☺	
	CNMG160616-MU5	16,12	1,6	0,35-0,55	1,2-7,0			☺	☺	☺	
	CNMG120408-RM5	12,9	0,8	0,20-0,40	1,2-5,0			☺	☺		
	CNMG120412-RM5	12,9	1,2	0,25-0,50	1,5-5,0			☺	☺		

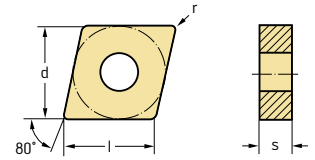
Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WKP01G : CNMG120404-FW5 WKP01G

HC = carbure revêtu
HE = cermet revêtu

Rhombiques négatives 80°

CNMG / CNMM

Tiger-tec® Gold



Plaquettes amovibles

Désignation	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P						K	
					HC					HE	HC	
					WKP01G	WPP05G	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEPI0C	WKP01G	
	CNMG120408-RP5	12,9	0,8	0,20-0,40	0,8-6,0	☺	☺	☺	☺	☺		
	CNMG120412-RP5	12,9	1,2	0,25-0,60	1,0-6,0	☺	☺	☺	☺	☺		
	CNMG120416-RP5	12,9	1,6	0,35-0,70	1,6-6,0	☺	☺	☺	☺	☺		
	CNMG160608-RP5	16,12	0,8	0,25-0,50	1,0-8,0			☺	☺	☺		
	CNMG160612-RP5	16,12	1,2	0,35-0,65	1,2-8,0	☺	☺	☺	☺	☺		
	CNMG160616-RP5	16,12	1,6	0,40-0,70	1,6-8,0	☺	☺	☺	☺	☺		
	CNMG160624-RP5	16,12	2,4	0,40-0,90	2,0-8,0			☺	☺			
	CNMG190608-RP5	19,34	0,8	0,25-0,50	1,0-10,0			☺	☺	☺		
	CNMG190612-RP5	19,34	1,2	0,30-0,70	1,2-10,0	☺	☺	☺	☺	☺		
	CNMG190616-RP5	19,34	1,6	0,35-0,80	1,6-10,0	☺	☺	☺	☺			
	CNMG190624-RP5	19,34	2,4	0,45-1,00	2,0-10,0			☺	☺			
	CNMG250924-RP5	25,79	2,4	0,45-1,20	2,0-12,0			☺				
	CNMG120408-RP7	12,9	0,8	0,18-0,40	0,8-5,0			☺	☺	☺		
	CNMG120412-RP7	12,9	1,2	0,25-0,50	1,2-5,0	☺		☺	☺	☺		
	CNMG120416-RP7	12,9	1,6	0,35-0,50	1,5-5,0			☺	☺	☺		
	CNMG160608-RP7	16,12	0,8	0,30-0,50	0,8-6,0			☺	☺	☺		
	CNMG160612-RP7	16,12	1,2	0,35-0,60	1,2-6,0	☺	☺	☺	☺	☺		
	CNMG160616-RP7	16,12	1,6	0,40-0,60	1,5-6,0	☺	☺	☺	☺	☺		
	CNMG190612-RP7	19,34	1,2	0,35-0,60	1,2-7,0			☺	☺	☺		
	CNMG190616-RP7	19,34	1,6	0,35-0,75	1,5-7,0	☺	☺	☺	☺	☺		
	CNMG250924-RP7	25,79	2,4	0,45-1,00	3,0-9,0			☺				
	CNMM120408-HU3	12,9	0,8	0,30-0,50	0,8-7,0			☺	☺	☺		
	CNMM120412-HU3	12,9	1,2	0,35-0,70	1,2-7,0	☺		☺	☺	☺		
	CNMM120416-HU3	12,9	1,6	0,40-0,80	1,6-7,0			☺	☺			
	CNMM160612-HU3	16,12	1,2	0,35-0,70	1,2-9,0	☺	☺	☺	☺	☺		
	CNMM160616-HU3	16,12	1,6	0,40-0,90	1,6-9,0	☺	☺	☺	☺	☺		
	CNMM160624-HU3	16,12	2,4	0,45-1,00	2,4-9,0			☺	☺			
	CNMM190612-HU3	19,34	1,2	0,35-0,70	1,2-10,0			☺	☺	☺		
	CNMM190616-HU3	19,34	1,6	0,40-0,90	1,6-10,0			☺	☺	☺		
	CNMM190624-HU3	19,34	2,4	0,45-1,10	2,4-10,0			☺	☺			
	CNMM250924-HU3	25,79	2,4	0,45-1,20	2,4-12,0			☺				
	CNMM120408-HU5	12,9	0,8	0,25-0,55	1,0-7,0			☺	☺			
	CNMM120412-HU5	12,9	1,2	0,30-0,70	1,5-7,0			☺	☺			
	CNMM160612-HU5	16,12	1,2	0,35-0,70	1,5-9,0			☺	☺			
	CNMM160616-HU5	16,12	1,6	0,40-0,80	2,0-9,0			☺	☺			
	CNMM190612-HU5	19,34	1,2	0,35-0,70	1,5-10,0			☺	☺			
	CNMM190616-HU5	19,34	1,6	0,40-0,90	2,0-10,0			☺	☺			
	CNMM190624-HU5	19,34	2,4	0,45-1,00	2,0-10,0			☺	☺			

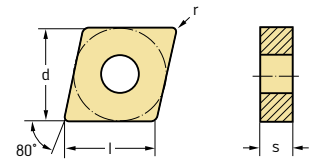
Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WKP01G : CNMG120404-FW5 WKP01G

HC = carbure revêtu
HE = cermet revêtu

Rhombiques négatives 80°

CNMG / CNMM

Tiger-tec® Gold



Plaquettes amovibles

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

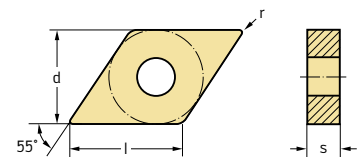
Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WKP01G : CNMG120404-FW5 WKP01G

HC = carbure revêtu
HE = cermet revêtu

Rhombiques négatives 55°

DNMG / DNMM

Tiger-tec® Gold



Plaquettes amovibles

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

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WKP01G : DNMG110404-FW5 WKP01G

HC = carbure revêtu
HE = cermet revêtu

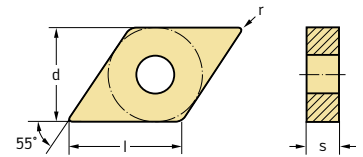
WALTER SELECT

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

Rhombiques négatives 55°

DNMG / DNMM

Tiger-tec® Gold



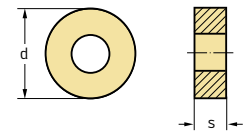
Plaquettes amovibles

Désignation	l mm	r mm	f mm	ap mm	P						K		
					HC						HE		
					WKP01G	WPP05G	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEPI0C	WKP01G	HC	
DNMG110408-MW5 DNMG110412-MW5 DNMG150408-MW5 DNMG150412-MW5 DNMG150608-MW5 DNMG150612-MW5	11,63	0,8	0,15-0,50	0,8-3,0	☺	☺	☺	☺					
	11,63	1,2	0,20-0,60	1,5-3,0			☺	☺					
	15,5	0,8	0,15-0,55	0,8-4,0			☺						
	15,5	1,2	0,20-0,65	1,5-4,0			☺						
	15,5	0,8	0,15-0,55	1,5-4,0		☺	☺	☺					
	15,5	1,2	0,20-0,65	1,5-4,0		☺	☺	☺					
DNMG110408-MS3 DNMG150608-MS3	11,63	0,8	0,12-0,30	0,8-2,5				☺					
	15,5	0,8	0,15-0,30	0,8-2,5				☺					
DNMG110404-MP3 DNMG110408-MP3 DNMG110412-MP3 DNMG150404-MP3 DNMG150408-MP3 DNMG150412-MP3 DNMG150604-MP3 DNMG150608-MP3 DNMG150612-MP3	11,63	0,4	0,08-0,22	0,3-2,2			☺	☺					
	11,63	0,8	0,12-0,32	0,6-3,0		☺	☺	☺	☺				
	11,63	1,2	0,16-0,40	0,8-3,2			☺	☺	☺				
	15,5	0,4	0,08-0,22	0,3-2,5				☺	☺				
	15,5	0,8	0,12-0,32	0,6-3,2		☺	☺	☺	☺				
	15,5	1,2	0,16-0,40	0,8-3,5		☺	☺	☺	☺				
	15,5	0,4	0,08-0,22	0,3-2,5				☺	☺	☺			
	15,5	0,8	0,12-0,32	0,6-3,2		☺	☺	☺	☺				
	15,5	1,2	0,16-0,40	0,8-3,5		☺	☺	☺	☺				
DNMG110404-MP5 DNMG110408-MP5 DNMG110412-MP5 DNMG150404-MP5 DNMG150408-MP5 DNMG150412-MP5 DNMG150604-MP5 DNMG150608-MP5 DNMG150612-MP5	11,63	0,4	0,16-0,25	0,5-4,0			☺	☺	☺				
	11,63	0,8	0,18-0,35	0,6-4,0		☺	☺	☺	☺				
	11,63	1,2	0,20-0,40	1,0-4,0			☺	☺	☺				
	15,5	0,4	0,16-0,25	0,5-4,0				☺	☺	☺			
	15,5	0,8	0,18-0,35	0,6-5,0		☺	☺	☺	☺				
	15,5	1,2	0,20-0,40	1,0-5,0		☺	☺	☺	☺				
	15,5	0,4	0,16-0,25	0,5-4,0				☺	☺	☺			
	15,5	0,8	0,18-0,35	0,6-5,0		☺	☺	☺	☺				
	15,5	1,2	0,20-0,40	1,0-5,0		☺	☺	☺	☺				
DNMG150616-MP5	15,5	1,6	0,25-0,45	1,2-5,0			☺	☺					
	DNMG110408-MU5 DNMG150408-MU5 DNMG150608-MU5 DNMG150612-MU5 DNMG150616-MU5	11,63	0,8	0,18-0,35	0,6-4,0			☺	☺				
		15,5	0,8	0,18-0,35	0,6-5,0		☺	☺	☺				
		15,5	0,8	0,18-0,35	0,6-5,0		☺	☺	☺				
		15,5	1,2	0,20-0,45	1,0-5,0		☺	☺	☺				
15,5		1,6	0,25-0,50	1,2-5,0			☺	☺					
DNMG110408-RP5 DNMG110412-RP5 DNMG150408-RP5 DNMG150412-RP5 DNMG150608-RP5 DNMG150612-RP5 DNMG150616-RP5	11,63	0,8	0,18-0,35	0,8-4,0			☺	☺	☺				
	11,63	1,2	0,20-0,40	1,0-4,0		☺	☺	☺	☺				
	15,5	0,8	0,18-0,35	0,8-5,0		☺	☺	☺	☺				
	15,5	1,2	0,20-0,40	1,0-5,0			☺	☺	☺				
	15,5	0,8	0,15-0,35	0,8-5,0		☺	☺	☺	☺				
	15,5	1,2	0,20-0,55	1,0-5,0		☺	☺	☺	☺				
	15,5	1,6	0,25-0,65	1,6-5,0		☺	☺	☺	☺				
DNMM150608-HU3 DNMM150612-HU3 DNMM150616-HU3	15,5	0,8	0,25-0,45	0,8-5,0			☺	☺	☺				
	15,5	1,2	0,30-0,50	1,2-5,0			☺	☺	☺				
	15,5	1,6	0,35-0,60	1,6-5,0		☺	☺	☺					
DNMM150608-HU5 DNMM150612-HU5	15,5	0,8	0,25-0,45	1,0-5,0				☺					
	15,5	1,2	0,30-0,50	1,5-5,0				☺					



Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WKP01G : DNMG110404-FW5 WKP01G

HC = carbure revêtu
HE = cermet revêtu

Rondes négatives
RNMG
Tiger-tec® Gold



Plaquettes amovibles

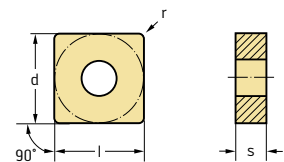
Désignation	d mm	f mm	a _p mm	P HC WPP20G
 RNMG120400-RP5	12,7	0,20-0,60	1,2-5,0	

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832




































Exemple de commande pour la nuance WPP20G : RNMG120400-RP5 WPP20G

HC = carbure revêtu

Carrées négatives
SNMG / SNMM
Tiger-tec® Gold



Plaquettes amovibles

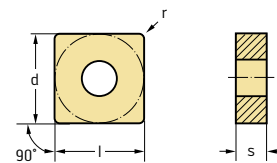
Désignation	r mm	f mm	a _p mm	P HC			
				WPP05G	WPP10G	WPP20G	WPP30G
 SNMG090308-FP5	0,8	0,06-0,20	0,2-1,5				
SNMG120404-FP5	0,4	0,04-0,22	0,1-1,8				
SNMG120408-FP5	0,8	0,08-0,25	0,2-2,0				
SNMG120412-FP5	1,2	0,10-0,25	0,5-2,5				
 SNMG090308-MP3	0,8	0,10-0,32	0,6-3,0				
SNMG120404-MP3	0,4	0,08-0,25	0,3-2,5				
SNMG120408-MP3	0,8	0,12-0,35	0,6-3,2				
SNMG120412-MP3	1,2	0,16-0,40	0,8-3,5				
 SNMG090308-MP5	0,8	0,14-0,32	0,6-3,0				
SNMG120408-MP5	0,8	0,18-0,40	0,6-5,0				
SNMG120412-MP5	1,2	0,20-0,45	1,0-5,0				
SNMG120416-MP5	1,6	0,25-0,50	1,2-5,0				
SNMG150608-MP5	0,8	0,25-0,50	0,8-8,0				
SNMG150612-MP5	1,2	0,30-0,50	1,0-8,0				
SNMG150616-MP5	1,6	0,35-0,55	1,2-8,0				
 SNMG120408-MU5	0,8	0,18-0,45	0,6-5,0				

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832

Exemple de commande pour la nuance WPP10G : SNMG090308-FP5 WPP10G

HC = carbure revêtu

Carrées négatives
SNMG / SNMM
Tiger-tec® Gold



Plaquettes amovibles

Désignation	r mm	f mm	a _p mm	P				
				HC				
				WPP05G	WPP10G	WPP20G	WPP30G	
	SNMG120408-RP5	0,8	0,20-0,55	0,8-6,0	☺	☺	☺	☺
	SNMG120412-RP5	1,2	0,25-0,65	1,0-6,0	☺	☺	☺	☺
	SNMG120416-RP5	1,6	0,35-0,75	1,6-6,0	☺	☺	☺	☺
	SNMG150612-RP5	1,2	0,25-0,70	1,2-8,0	☺	☺	☺	☺
	SNMG150616-RP5	1,6	0,35-0,80	1,6-8,0	☺	☺	☺	☺
	SNMG190612-RP5	1,2	0,30-0,70	1,2-10,0	☺	☺	☺	☺
	SNMG190616-RP5	1,6	0,35-0,80	1,6-10,0		☺	☺	☺
	SNMG190624-RP5	2,4	0,44-1,20	2,0-10,0			☺	
	SNMG250924-RP5	2,4	0,55-1,20	2,5-12,0			☺	☺
	SNMG120408-RP7	0,8	0,25-0,45	0,8-5,0			☺	☺
	SNMG120412-RP7	1,2	0,30-0,50	1,2-5,0			☺	☺
	SNMG120416-RP7	1,6	0,35-0,60	1,5-5,0		☺	☺	☺
	SNMG150612-RP7	1,2	0,35-0,60	1,2-6,0		☺	☺	☺
	SNMG150616-RP7	1,6	0,40-0,70	1,5-6,0		☺	☺	☺
	SNMG190612-RP7	1,2	0,35-0,60	1,2-7,0			☺	☺
	SNMG190616-RP7	1,6	0,40-0,70	1,5-7,0	☺	☺	☺	☺
	SNMG190624-RP7	2,4	0,40-0,80	2,5-7,0			☺	☺
	SNMG250924-RP7	2,4	0,55-1,00	3,0-10,0			☺	
	SNMM120408-HU3	0,8	0,30-0,50	0,8-7,0			☺	☺
	SNMM120412-HU3	1,2	0,35-0,70	1,2-7,0			☺	
	SNMM120416-HU3	1,6	0,40-0,90	1,6-7,0		☺	☺	
	SNMM150612-HU3	1,2	0,35-0,75	1,2-9,0			☺	
	SNMM150616-HU3	1,6	0,40-0,90	1,6-9,0		☺	☺	
	SNMM150624-HU3	2,4	0,45-1,10	2,0-9,0			☺	
	SNMM190612-HU3	1,2	0,35-0,75	1,2-10,0		☺	☺	☺
	SNMM190616-HU3	1,6	0,40-1,00	1,6-10,0		☺	☺	☺
	SNMM190624-HU3	2,4	0,45-1,20	2,0-10,0			☺	
	SNMM250724-HU3	2,4	0,55-1,20	2,5-12,0			☺	
	SNMM250916-HU3	1,6	0,45-1,00	1,6-12,0			☺	
	SNMM250924-HU3	2,4	0,55-1,20	2,5-12,0			☺	
	SNMM120412-HU5	1,2	0,30-0,70	1,5-7,0			☺	
	SNMM150612-HU5	1,2	0,35-0,70	1,5-9,0			☺	
	SNMM190612-HU5	1,2	0,35-0,80	1,5-10,0			☺	
	SNMM190616-HU5	1,6	0,40-1,00	2,0-10,0			☺	
	SNMM190624-HU5	2,4	0,45-1,10	2,0-10,0			☺	
	SNMM250924-HU5	2,4	0,50-1,20	2,5-12,0			☺	
	SNMM150616-HU7	1,6	0,45-1,00	2,0-12,0		☺	☺	
	SNMM150624-HU7	2,4	0,50-1,40	2,5-12,0		☺	☺	
	SNMM190612-HU7	1,2	0,50-1,00	2,0-13,0			☺	☺
	SNMM190616-HU7	1,6	0,50-1,10	2,5-13,0			☺	☺
	SNMM190624-HU7	2,4	0,60-1,60	3,0-13,0		☺	☺	☺
	SNMM250716-HU7	1,6	0,50-1,10	2,5-17,0			☺	
	SNMM250724-HU7	2,4	0,60-1,60	3,0-17,0			☺	☺
	SNMM250924-HU7	2,4	0,60-1,60	3,0-17,0	☺	☺	☺	☺

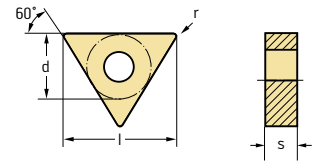
Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WPP10G : SNMG090308-FP5 WPP10G

HC = carbure revêtu

Triangulaires négatives 60°

TNMG / TNMM

Tiger-tec® Gold



Plaquettes amovibles

Désignation	r mm	f mm	a _p mm	P						K
				HC			HE		HC	
				WKP01G	WPP05G	WPP10G	WPP20G	WPP30G		
TNMG160404-FW5	0,4	0,10-0,40	0,3-3,0			☺	☺			
	TNMG160408-FW5	0,8	0,15-0,50	0,4-3,0			☺	☺		
	TNMG110304-FP5	0,4	0,04-0,15	0,1-1,2			☺			
	TNMG110308-FP5	0,8	0,08-0,20	0,2-1,5			☺			
	TNMG160404-FP5	0,4	0,04-0,20	0,1-1,5	☺		☺	☺	☺	☺
	TNMG160408-FP5	0,8	0,08-0,25	0,2-2,0	☺		☺	☺	☺	☺
	TNMG160412-FP5	1,2	0,10-0,25	0,5-2,5			☺	☺		
	TNMG160404-MS3	0,4	0,12-0,25	0,6-3,0				☺		
	TNMG160408-MS3	0,8	0,15-0,30	0,8-3,0				☺		
	TNMG220404-MS3	0,4	0,12-0,25	0,6-3,0				☺		
	TNMG220408-MS3	0,8	0,15-0,30	0,8-3,0				☺		
	TNMG160408-MW5	0,8	0,15-0,55	0,8-4,0			☺	☺		
	TNMG160412-MW5	1,2	0,20-0,65	1,5-4,0			☺	☺		
	TNMG110304-MP3	0,4	0,06-0,18	0,3-2,0			☺	☺		
	TNMG110308-MP3	0,8	0,10-0,25	0,6-2,2			☺	☺		
	TNMG160304-MP3	0,4	0,08-0,22	0,3-2,2				☺		
	TNMG160404-MP3	0,4	0,08-0,22	0,3-2,2			☺	☺	☺	
	TNMG160408-MP3	0,8	0,12-0,32	0,6-3,0			☺	☺	☺	
	TNMG160412-MP3	1,2	0,16-0,40	0,8-3,2			☺	☺	☺	
	TNMG220408-MP3	0,8	0,12-0,32	0,6-3,2			☺	☺		
	TNMG220412-MP3	1,2	0,16-0,40	0,8-3,5			☺	☺		
	TNMG160308-MP5	0,8	0,18-0,35	0,6-4,0				☺		
	TNMG160404-MP5	0,4	0,16-0,25	0,5-4,0			☺	☺	☺	
	TNMG160408-MP5	0,8	0,18-0,35	0,6-4,0	☺		☺	☺	☺	
	TNMG160412-MP5	1,2	0,20-0,40	1,0-4,0			☺	☺	☺	
	TNMG220404-MP5	0,4	0,16-0,25	0,7-4,0			☺	☺	☺	
	TNMG220408-MP5	0,8	0,18-0,35	0,8-5,0			☺	☺	☺	
	TNMG220412-MP5	1,2	0,20-0,40	1,0-5,0			☺	☺	☺	
	TNMG220416-MP5	1,6	0,25-0,45	1,2-5,0			☺	☺		
	TNMG270608-MP5	0,8	0,25-0,45	0,8-7,0				☺		
	TNMG270612-MP5	1,2	0,30-0,50	1,0-7,0			☺	☺	☺	
TNMG270616-MP5	1,6	0,35-0,55	1,2-7,0				☺			
	TNMG160404-MU5	0,4	0,15-0,30	0,5-4,0			☺	☺		
	TNMG160408-MU5	0,8	0,18-0,35	0,6-4,0	☺		☺	☺		
	TNMG160412-MU5	1,2	0,20-0,45	1,0-4,0	☺		☺	☺		

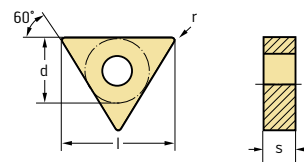
Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WPP10G : TNMG160404-FW5 WPP10G

HC = carbure revêtu
HE = cermet revêtu

Triangulaires négatives 60°

TNMG / TNMM

Tiger-tec® Gold



Plaquettes amovibles

Désignation	r mm	f mm	a _p mm	P						K	
				HC						HE	HC
				WKP01G	WPP05G	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEPI0C	WKP01G	
 TNMG160408-RP5 TNMG160412-RP5 TNMG220408-RP5 TNMG220412-RP5 TNMG220416-RP5 TNMG270612-RP5 TNMG270616-RP5 TNMG330924-RP5	0,8	0,20-0,40	0,8-5,0	☺	☺	☺	☺	☺			
	1,2	0,25-0,55	1,0-5,0	☺	☺	☺	☺				
	0,8	0,20-0,45	0,8-7,0		☺	☺	☺	☺			
	1,2	0,25-0,60	1,0-7,0		☺	☺	☺	☺			
	1,6	0,35-0,70	1,6-7,0		☺	☺	☺	☺			
	1,2	0,30-0,70	1,6-10,0			☺	☺	☺			
	1,6	0,35-0,80	2,0-10,0				☺	☺			
	2,4	0,45-1,20	2,5-13,0				☺	☺			
 TNMG270616-RP7 TNMG270624-RP7	1,6	0,35-0,75	1,5-9,0				☺				
	2,4	0,55-1,00	3,0-9,0				☺				
 TNMM160408-HU3 TNMM160412-HU3 TNMM220408-HU3 TNMM220412-HU3 TNMM220416-HU3 TNMM270612-HU3	0,8	0,30-0,45	0,8-6,0				☺				
	1,2	0,35-0,50	1,2-6,0			☺	☺				
	0,8	0,30-0,50	0,8-7,0				☺	☺			
	1,2	0,35-0,60	1,2-7,0				☺				
	1,6	0,40-0,80	1,6-7,0			☺	☺				
	1,2	0,35-0,65	1,2-8,0				☺				
 TNMM270616-HU7	1,6	0,50-1,10	2,0-13,0				☺	☺			

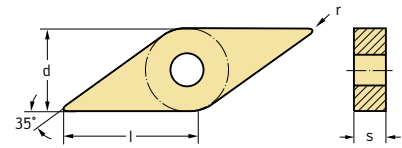
Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WPP10G : TNMG160404-FW5 WPP10G

HC = carbure revêtu
HE = cermet revêtu




Rhombiques négatives 35°

VNMG

Tiger-tec® Gold



Plaquettes amovibles

Désignation	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P						K	
					HC				HE	HC	K	
					WKP01G	WPP05G	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C		WKP01G
 VNMG160404-FP5	16,61	0,4	0,04–0,22	0,1–1,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
VNMG160408-FP5	16,61	0,8	0,08–0,25	0,2–2,0	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
VNMG160412-FP5	16,61	1,2	0,12–0,28	0,3–2,5			☺	☺				
 VNMG160404-MP3	16,61	0,4	0,08–0,22	0,3–2,2			☺	☺				
VNMG160408-MP3	16,61	0,8	0,12–0,32	0,6–3,0			☺	☺	☺			
VNMG160412-MP3	16,61	1,2	0,16–0,35	0,8–3,2			☺	☺				
 VNMG160404-MP5	16,61	0,4	0,10–0,18	0,5–2,0			☺	☺	☺			
VNMG160408-MP5	16,61	0,8	0,18–0,35	0,6–4,0		☺	☺	☺	☺			
VNMG160412-MP5	16,61	1,2	0,20–0,40	0,8–4,0		☺	☺	☺	☺			
VNMG220408-MP5	22,14	0,8	0,18–0,35	0,6–4,0			☺	☺				

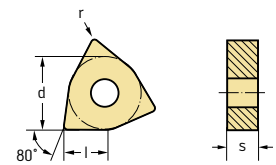
Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WEP10C : VNMG160404-FP5 WEP10C

HC = carbure revêtu
HE = cermet revêtu

Trigones négatives 80°

WNMG / WNMM

Tiger-tec® Gold



Plaquettes amovibles

Désignation	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P						K		
					HC						HE		HC
					WKP01G	WPP05G	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEPI0C	WKP01G	HC	
Wiper	WNMG060404-FW5	6,52	0,4	0,10-0,35	0,3-2,0	☺		☺	☺			☺	
	WNMG060408-FW5	6,52	0,8	0,15-0,50	0,4-2,0			☺	☺			☺	
	WNMG080404-FW5	8,69	0,4	0,10-0,40	0,3-3,0	☺		☺	☺			☺	
	WNMG080408-FW5	8,69	0,8	0,15-0,60	0,4-3,0	☺		☺	☺			☺	
	WNMG080412-FW5	8,69	1,2	0,25-0,65	0,6-3,0	☺		☺	☺			☺	
	WNMG060404-FP5	6,52	0,4	0,04-0,20	0,1-1,5			☺	☺			☺	
	WNMG060408-FP5	6,52	0,8	0,08-0,25	0,2-2,0	☺		☺	☺			☺	
	WNMG080404-FP5	8,69	0,4	0,05-0,20	0,1-1,5	☺		☺	☺		☺	☺	
	WNMG080408-FP5	8,69	0,8	0,08-0,25	0,2-2,0	☺		☺	☺		☺	☺	
	WNMG080412-FP5	8,69	1,2	0,10-0,25	0,5-2,5			☺	☺			☺	
Wiper	WNMG060408-MW5	6,52	0,8	0,15-0,50	0,8-3,0			☺	☺				
	WNMG060412-MW5	6,52	1,2	0,20-0,60	1,5-3,0			☺	☺				
	WNMG080408-MW5	8,69	0,8	0,20-0,65	0,8-4,0		☺	☺	☺				
	WNMG080412-MW5	8,69	1,2	0,25-0,70	1,5-4,0		☺	☺	☺				
	WNMG080408-MS3	8,69	0,8	0,15-0,30	0,8-3,0				☺				
	WNMG060404-MP3	6,52	0,4	0,08-0,22	0,3-2,2			☺	☺				
	WNMG060408-MP3	6,52	0,8	0,12-0,32	0,6-3,0			☺	☺				
	WNMG060412-MP3	6,52	1,2	0,16-0,35	0,8-3,2				☺				
	WNMG080404-MP3	8,69	0,4	0,08-0,22	0,3-2,5				☺	☺			
	WNMG080408-MP3	8,69	0,8	0,12-0,32	0,6-3,2		☺		☺	☺			
	WNMG080412-MP3	8,69	1,2	0,16-0,40	0,8-3,5		☺		☺	☺			
	WNMG060404-MP5	6,52	0,4	0,16-0,25	0,5-4,0			☺	☺	☺			
	WNMG060408-MP5	6,52	0,8	0,18-0,35	0,6-4,0		☺	☺	☺	☺			
	WNMG060412-MP5	6,52	1,2	0,20-0,40	1,0-4,0			☺	☺	☺			
	WNMG080404-MP5	8,69	0,4	0,16-0,25	0,5-4,0			☺	☺	☺			
	WNMG080408-MP5	8,69	0,8	0,18-0,40	0,6-5,0		☺	☺	☺	☺			
	WNMG080412-MP5	8,69	1,2	0,20-0,45	1,0-5,0		☺	☺	☺	☺			
	WNMG080416-MP5	8,69	1,6	0,25-0,50	1,2-5,0			☺	☺				
	WNMG100608-MP5	10,86	0,8	0,25-0,40	0,8-7,0			☺	☺				
	WNMG100612-MP5	10,86	1,2	0,30-0,50	1,0-7,0			☺	☺				
	WNMG060408-MU5	6,52	0,8	0,15-0,35	0,6-3,0			☺	☺				
	WNMG080404-MU5	8,69	0,4	0,15-0,30	0,5-4,0			☺	☺				
	WNMG080408-MU5	8,69	0,8	0,15-0,40	0,6-5,0		☺	☺	☺				
	WNMG080412-MU5	8,69	1,2	0,20-0,50	1,0-5,0		☺	☺	☺				
	WNMG080416-MU5	8,69	1,6	0,25-0,55	1,2-5,0		☺	☺	☺				
	WNMG080408-RM5	8,69	0,8	0,20-0,40	1,2-4,5			☺	☺				

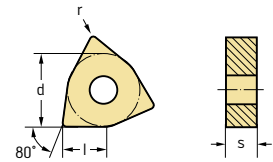
Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WKP01G : WNMG060404-FW5 WKP01G

HC = carbure revêtu
HE = cermet revêtu

Trigones négatives 80°

WNMG / WNMM

Tiger-tec® Gold



Plaquettes amovibles

Désignation	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P						K		
					HC							HE	HC
					WKP01G	WPP05G	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C			
	WNMG060408-RP5	6,52	0,8	0,20-0,40	0,8-4,0			☺	☺	☺			
	WNMG060412-RP5	6,52	1,2	0,25-0,50	1,0-4,0			☺	☺	☺			
	WNMG080408-RP5	8,69	0,8	0,20-0,40	0,8-6,0		☺	☺	☺	☺			
	WNMG080412-RP5	8,69	1,2	0,25-0,60	1,0-6,0		☺	☺	☺	☺			
	WNMG080416-RP5	8,69	1,6	0,35-0,70	1,6-6,0		☺	☺	☺	☺			
	WNMG100612-RP5	10,86	1,2	0,35-0,65	1,2-8,0			☺	☺	☺			
	WNMG100616-RP5	10,86	1,6	0,35-0,70	1,6-8,0			☺	☺	☺			
	WNMG080408-RP7	8,69	0,8	0,18-0,40	0,8-5,0			☺	☺	☺			
	WNMG080412-RP7	8,69	1,2	0,25-0,50	1,2-5,0			☺	☺	☺			
	WNMG100608-RP7	10,86	0,8	0,30-0,50	0,8-6,0				☺				
	WNMG100612-RP7	10,86	1,2	0,35-0,60	1,2-6,0			☺	☺	☺			
	WNMG100616-RP7	10,86	1,6	0,40-0,60	1,5-6,0				☺	☺			
	WNMM080412-HU3	8,69	1,2	0,35-0,60	1,2-6,0								
	WNMM100612-HU3	10,86	1,2	0,35-0,70	1,2-8,0			☺	☺				
	WNMM100616-HU3	10,86	1,6	0,40-0,90	1,6-8,0			☺	☺				

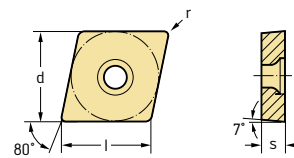
Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WKP01G : WNMG060404-FW5 WKP01G

HC = carbure revêtu
HE = cermet revêtu

Rhombiques positives 80°

CCMT / CCGT

Tiger-tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	l mm	r mm	f mm	ap mm	P					K	
						HC				HE	HC	
						WKP01G	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WKP01G	
	CCMT060202-FW4	6,45	0,2	0,03-0,15	0,1-1,5							
	CCMT060204-FW4	6,45	0,4	0,05-0,30	0,2-2,0	☺	☺	☺				☺
	CCMT060208-FW4	6,45	0,8	0,09-0,35	0,3-2,0	☺	☺	☺				☺
	CCMT09T302-FW4	9,67	0,2	0,03-0,15	0,1-2,0							
	CCMT09T304-FW4	9,67	0,4	0,07-0,30	0,2-2,5	☺	☺	☺				☺
	CCMT09T308-FW4	9,67	0,8	0,12-0,50	0,3-2,5	☺	☺	☺				☺
	CCGT060202-FL2	6,45	0,2	0,04-0,10	0,1-1,0			☺				
	CCGT060204-FL2	6,45	0,4	0,06-0,15	0,2-1,5			☺	☺			
	CCGT09T302-FL2	9,67	0,2	0,04-0,10	0,1-1,0			☺	☺			
	CCGT09T304-FL2	9,67	0,4	0,06-0,15	0,2-1,5			☺	☺			
	CCGT060201M-FP2	6,45	0,07	0,02-0,06	0,1-1,5							☺
	CCGT060202M-FP2	6,45	0,17	0,05-0,12	0,2-2,0							☺
	CCGT060204M-FP2	6,45	0,37	0,08-0,25	0,2-2,5							☺
	CCGT09T301M-FP2	9,67	0,07	0,02-0,06	0,1-1,5							☺
	CCGT09T302M-FP2	9,67	0,17	0,05-0,12	0,2-2,0							☺
	CCGT09T304M-FP2	9,67	0,37	0,08-0,25	0,2-2,5							☺
	CCGT09T308M-FP2	9,67	0,77	0,10-0,30	0,3-3,0							☺
	CCMT060202-FP4	6,45	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0	☺	☺	☺			☺	☺
	CCMT060204-FP4	6,45	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	☺	☺	☺			☺	☺
	CCMT060208-FP4	6,45	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5	☺	☺	☺			☺	☺
	CCMT09T302-FP4	9,67	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0	☺	☺	☺			☺	☺
	CCMT09T304-FP4	9,67	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	☺	☺	☺			☺	☺
	CCMT09T308-FP4	9,67	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5	☺	☺	☺			☺	☺
	CCMT120404-FP4	12,9	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	☺	☺	☺				☺
	CCMT120408-FP4	12,9	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5		☺	☺				
	CCMT060204-FP6	6,45	0,4	0,06-0,18	0,3-2,0		☺	☺				
	CCMT060208-FP6	6,45	0,8	0,10-0,20	0,5-2,0			☺				
	CCMT09T304-FP6	9,67	0,4	0,08-0,20	0,3-2,0		☺	☺				
	CCMT09T308-FP6	9,67	0,8	0,12-0,32	0,5-2,0		☺	☺				
	CCMT120404-FP6	12,9	0,4	0,10-0,25	0,3-2,5			☺				
	CCMT120408-FP6	12,9	0,8	0,12-0,32	0,5-2,5			☺				
	CCMT09T304-MW4	9,67	0,4	0,12-0,40	0,5-4,0		☺	☺				
	CCMT09T308-MW4	9,67	0,8	0,15-0,50	0,7-4,0		☺	☺				
	CCMT09T312-MW4	9,67	1,2	0,17-0,55	0,8-4,0			☺				
	CCMT120404-MW4	12,9	0,4	0,12-0,40	0,5-4,5			☺				
	CCMT120408-MW4	12,9	0,8	0,17-0,55	0,7-4,5		☺	☺				
	CCMT120412-MW4	12,9	1,2	0,17-0,55	0,8-4,5			☺				
	CCMT060204-MP4	6,45	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0		☺	☺				
	CCMT060208-MP4	6,45	0,8	0,12-0,25	0,5-2,0		☺	☺				
	CCMT09T304-MP4	9,67	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0		☺	☺				
	CCMT09T308-MP4	9,67	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0		☺	☺				
	CCMT120404-MP4	12,9	0,4	0,12-0,25	0,4-3,5		☺	☺				
	CCMT120408-MP4	12,9	0,8	0,12-0,32	0,5-3,5		☺	☺				

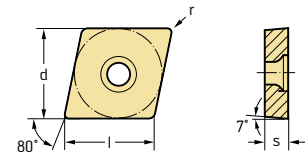
Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WPP20G : CCMT060202-FW4 WPP20G

HC = carbure revêtu
HE = cermet revêtu

Rhombiques positives 80°

CCMT / CCGT

Tiger-tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P					K	
						HC					HE	HC
						WKP01G	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEPI0C	WKP01G	
	CCGT060204-MP4	6,45	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0			☺				
	CCGT09T304-MP4	9,67	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0		☺	☺				
	CCGT09T308-MP4	9,67	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0		☺	☺				
	CCGT120408-MP4	12,9	0,8	0,12-0,32	0,5-3,5		☺	☺				
	CCMT060204-MP6	6,45	0,4	0,10-0,20	0,4-2,5		☺	☺	☺			
	CCMT090304-MP6	9,67	0,4	0,10-0,25	0,4-3,5			☺				
	CCMT090308-MP6	9,67	0,8	0,15-0,32	0,6-3,5			☺				
	CCMT09T304-MP6	9,67	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0		☺	☺	☺			
	CCMT09T308-MP6	9,67	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0		☺	☺	☺			
	CCMT120408-MP6	12,9	0,8	0,15-0,35	0,6-4,0		☺	☺	☺			
	CCMT160508-MP6	16,12	0,8	0,15-0,40	0,8-4,0			☺	☺			
	CCMT060204-RP4	6,45	0,4	0,12-0,25	0,4-2,5		☺	☺	☺			
	CCMT060208-RP4	6,45	0,8	0,16-0,30	0,6-2,5			☺	☺			
	CCMT09T304-RP4	9,67	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0			☺	☺			
	CCMT09T308-RP4	9,67	0,8	0,16-0,35	0,6-4,0			☺	☺			
	CCMT120404-RP4	12,9	0,4	0,12-0,30	0,4-4,0			☺	☺			
	CCMT120408-RP4	12,9	0,8	0,16-0,40	0,6-5,0			☺	☺			
	CCMT120412-RP4	12,9	1,2	0,20-0,50	0,8-5,0			☺	☺			

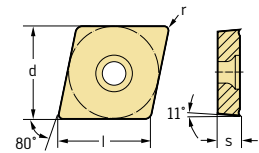
Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WPP20G : CCMT060202-FW4 WPP20G

HC = carbure revêtu
HE = cermet revêtu

Rhombiques positives 80°

CPGT / CPMT

Tiger-tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P		
						HC		HE
						WPP10G	WPP20G	WEP10C
	CPGT050202M-FP2	5,64	0,17	0,05-0,12	0,2-2,0			☺
	CPGT050204M-FP2	5,64	0,37	0,08-0,20	0,2-2,0			☺
	CPMT050204-FP4	5,64	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	☺		
	CPMT060204-FP4	6,45	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	☺		
	CPMT09T304-FP4	9,67	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	☺		
	CPMT09T308-FP4	9,67	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5	☺		
	CPMT04T104-MP4	4,84	0,4	0,06-0,16	0,3-1,5		☺	
	CPMT060204-MP4	6,45	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0		☺	
	CPMT060208-MP4	6,45	0,8	0,12-0,25	0,5-2,0		☺	
	CPMT09T304-MP4	9,67	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0		☺	
	CPMT09T308-MP4	9,67	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0		☺	
	CPGT050204-MP4	5,64	0,4	0,08-0,20	0,4-1,5		☺	
	CPGT060204-MP4	6,45	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0	☺	☺	
	CPGT09T304-MP4	9,67	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0	☺	☺	
	CPGT09T308-MP4	9,67	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0	☺	☺	

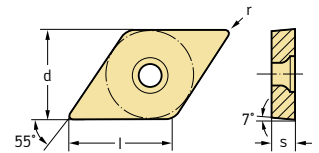
Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
 Exemple de commande pour la nuance WEP10C : CPGT050202M-FP2 WEP10C

HC = carbure revêtu
 HE = cermet revêtu

Rhombiques positives 55°

DCMT / DCGT

Tiger-tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	l mm	r mm	f mm	ap mm	P					K		
						HC						HE	HC
						WKP01G	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEPI0C			
	DCMT070202-FW4	7,75	0,2	0,03-0,15	0,1-1,5								
	DCMT070204-FW4	7,75	0,4	0,05-0,25	0,2-2,0	☺	☺	☺				☺	
	DCMT070208-FW4	7,75	0,8	0,09-0,35	0,3-2,0		☺	☺					
	DCMT11T302-FW4	11,63	0,2	0,03-0,15	0,1-2,0			☺					
	DCMT11T304-FW4	11,63	0,4	0,07-0,30	0,2-2,5	☺	☺	☺				☺	
	DCMT11T308-FW4	11,63	0,8	0,12-0,40	0,3-2,5	☺	☺	☺				☺	
	DCGT11T304-FL2	11,63	0,4	0,06-0,15	0,2-1,5			☺					
	DCGT11T308-FL2	11,63	0,8	0,08-0,20	0,3-1,5			☺					
	DCGT070202M-FP2	7,75	0,17	0,05-0,12	0,2-2,0						☺		
	DCGT070204M-FP2	7,75	0,37	0,08-0,25	0,2-2,5						☺		
	DCGT11T3005M-FP2	11,63	0,03	0,01-0,04	0,1-1,0						☺		
	DCGT11T301M-FP2	11,63	0,07	0,02-0,06	0,1-1,5						☺		
	DCGT11T302M-FP2	11,63	0,17	0,05-0,12	0,2-2,0						☺		
	DCGT11T304M-FP2	11,63	0,37	0,08-0,25	0,2-2,5						☺		
	DCGT11T308M-FP2	11,63	0,77	0,10-0,30	0,3-3,0						☺		
		DCGT11T308M-FP2	11,63	0,77	0,10-0,30	0,3-3,0						☺	
	DCMT070202-FP4	7,75	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0	☺	☺	☺			☺	☺	
	DCMT070204-FP4	7,75	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	☺	☺	☺			☺	☺	
	DCMT070208-FP4	7,75	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5		☺	☺			☺	☺	
	DCMT11T302-FP4	11,63	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0	☺	☺	☺			☺	☺	
	DCMT11T304-FP4	11,63	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	☺	☺	☺			☺	☺	
	DCMT11T308-FP4	11,63	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5	☺	☺	☺			☺	☺	
	DCMT070204-FP6	7,75	0,4	0,06-0,18	0,3-2,0		☺	☺					
	DCMT11T304-FP6	11,63	0,4	0,08-0,20	0,3-2,0		☺	☺					
	DCMT11T308-FP6	11,63	0,8	0,10-0,25	0,5-2,0		☺	☺					
	DCMT11T304-MW4	11,63	0,4	0,12-0,40	0,5-4,0		☺	☺					
	DCMT11T308-MW4	11,63	0,8	0,15-0,50	0,5-4,0		☺	☺					
	DCMT070204-MP4	7,75	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0		☺	☺					
	DCMT070208-MP4	7,75	0,8	0,12-0,25	0,5-2,0		☺	☺					
	DCMT11T304-MP4	11,63	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0		☺	☺					
	DCMT11T308-MP4	11,63	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0		☺	☺					
	DCMT11T312-MP4	11,63	1,2	0,15-0,35	0,5-3,0		☺	☺					
	DCGT070204-MP4	7,75	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0			☺					
	DCGT11T304-MP4	11,63	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0		☺	☺					
	DCGT11T308-MP4	11,63	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0		☺	☺					
	DCMT11T304-MP6	11,63	0,4	0,10-0,25	0,4-3,5		☺	☺	☺				
	DCMT11T308-MP6	11,63	0,8	0,15-0,32	0,6-3,5		☺	☺	☺				
	DCMT150404-MP6	15,5	0,4	0,10-0,25	0,4-4,0			☺	☺				
	DCMT150408-MP6	15,5	0,8	0,12-0,36	0,6-4,0			☺	☺				
	DCMT070204-RP4	7,75	0,4	0,12-0,20	0,4-2,0		☺	☺	☺				
	DCMT070208-RP4	7,75	0,8	0,16-0,30	0,6-2,0		☺	☺	☺				
	DCMT11T304-RP4	11,63	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0		☺	☺	☺				
	DCMT11T308-RP4	11,63	0,8	0,16-0,35	0,6-4,0		☺	☺	☺				
	DCMT11T312-RP4	11,63	1,2	0,20-0,40	0,8-4,0		☺	☺	☺				

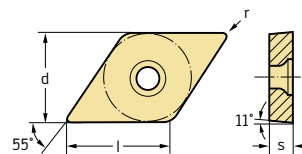
Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WPP20G : DCMT070202-FW4 WPP20G

HC = carbure revêtu
HE = cermet revêtu

Rhombiques positives 55°

DPMT / DPGT

Tiger-tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P	
						HC	
						WPP10G	WPP20G
	DPMT070204-FP4	7,75	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	☺	
	DPMT11T304-FP4	11,63	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	☺	
	DPMT11T308-FP4	11,63	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5	☺	
	DPMT070204-MP4	7,75	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0		☹
	DPMT11T304-MP4	11,63	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0		☹
	DPMT11T308-MP4	11,63	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0		☹
	DPGT11T304-MP4	11,63	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0		☹

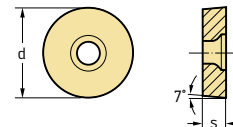
Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WPP10G : DPMT070204-FP4 WPP10G

HC = carbure revêtu

Rondes positives

RCMT / RCMX

Tiger-tec® Gold



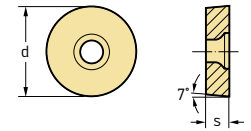
Plaquettes amovibles

	Désignation	d mm	f mm	a _p mm	P		
					HC		
					WPP10G	WPP20G	WPP30G
	RCMT0602M0-FP4	6	0,07-0,30	0,6-2,5	☺	☹	
	RCMT0803M0-FP4	8	0,08-0,30	0,8-3,0		☹	
	RCMT10T3M0-FP4	10	0,10-0,35	1,0-4,0		☹	
	RCMT1204M0-FP4	12	0,12-0,40	1,2-5,0	☺	☹	
	RCMT0602M0-RP4	6	0,08-0,50	0,6-2,5		☹	☹
	RCMT060300-RP4	6,35	0,08-0,50	0,6-2,5		☹	
	RCMT0803M0-RP4	8	0,10-0,60	0,8-3,0	☺	☹	☹
	RCMT09T300-RP4	9,525	0,10-0,60	0,8-3,0		☹	
	RCMT10T3M0-RP4	10	0,12-0,80	1,0-4,0	☺	☹	☹
	RCMT120400-RP4	12,7	0,12-1,00	1,2-5,0		☹	
	RCMT1204M0-RP4	12	0,12-1,00	1,2-5,0	☺	☹	☹
	RCMT1605M0-RP4	16	0,15-1,20	1,6-7,0	☺	☹	☹
RCMT1606M0-RP4	16	0,15-1,20	1,6-7,0	☺	☹	☹	

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WPP10G : RCMT0602M0-FP4 WPP10G

HC = carbure revêtu

Rondes positives
RCMT / RCMX
Tiger-tec® Gold



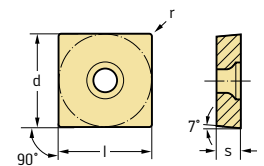
Plaquettes amovibles

	Désignation	d mm	f mm	a _p mm	P		
					WPP10G	WPP20G	WPP30G
	RCMT10T3M0-HU6	10	0,12–0,80	1,0–4,0	☺	☹	☹
	RCMT1204M0-HU6	12	0,12–1,20	1,2–5,0	☺	☹	☹
	RCMT1606M0-HU6	16	0,15–1,20	1,6–7,0	☺	☹	☹
	RCMX2006M0-HU6	20	0,25–1,40	2,0–9,0	☺	☹	☹
	RCMX2507M0-HU6	25	0,30–1,60	2,5–11,0	☺	☹	☹
	RCMX3209M0-HU6	32	0,30–1,70	3,2–15,0	☺	☹	☹

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WPP10G : RCMT0602M0-FP4 WPP10G

HC = carbure revêtu

Carrées positives
SCMT / SCGT
Tiger-tec® Gold



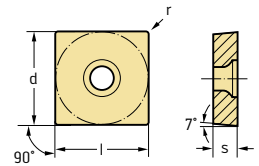
Plaquettes amovibles

	Désignation	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P				K	
						WKP01G	WPP10G	WPP20G	WPP30G	HE	HC
	SCMT060204-FP4	6,35	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5		☺				
	SCMT09T304-FP4	9,53	0,4	0,05–0,15	0,1–1,5		☺	☹			
	SCMT09T308-FP4	9,53	0,8	0,05–0,18	0,1–1,8	☺	☺	☹		☺	☺
	SCMT120404-FP4	12,7	0,4	0,05–0,15	0,1–1,5			☹			
	SCMT120408-FP4	12,7	0,8	0,05–0,18	0,1–1,8			☹			
	SCMT120412-FP4	12,7	1,2	0,12–0,32	0,3–1,8			☹			
	SCMT09T304-FP6	9,53	0,4	0,08–0,20	0,3–2,0			☹			
	SCMT09T308-FP6	9,53	0,8	0,10–0,25	0,5–2,0			☹			
	SCMT120408-FP6	12,7	0,8	0,12–0,32	0,5–2,5			☹			
	SCMT09T304-MP4	9,53	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0			☹			
	SCMT09T308-MP4	9,53	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0		☺	☹			
	SCMT120408-MP4	12,7	0,8	0,12–0,32	0,5–3,5		☺	☹			



Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WPP10G : SCMT060204-FP4 WPP10G

HC = carbure revêtu
HE = cermet revêtu

Carrées positives
SCMT / SCGT
Tiger-tec® Gold



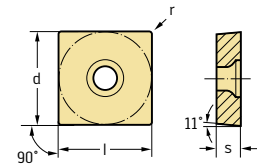
Plaquettes amovibles

Désignation	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P						K	
					HC				HE			HC
					WKP01G	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WKP01G		
 SCGT09T304-MP4 SCGT09T308-MP4 SCGT120408-MP4	9,53	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0			☺					
	9,53	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0			☺					
	12,7	0,8	0,12-0,32	0,5-3,5			☺					
 SCMT09T304-RP4 SCMT09T308-RP4 SCMT09T312-RP4 SCMT120404-RP4 SCMT120408-RP4 SCMT120412-RP4	9,53	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0	☺	☺	☺					
	9,53	0,8	0,16-0,35	0,6-4,0	☺	☺	☺					
	9,53	1,2	0,20-0,45	0,8-5,0	☺	☺	☺					
	12,7	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0	☺	☺	☺					
	12,7	0,8	0,16-0,40	0,6-5,0	☺	☺	☺					
	12,7	1,2	0,20-0,50	0,8-5,0	☺	☺	☺					




Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WPP10G : SCMT060204-FP4 WPP10G

HC = carbure revêtu
HE = cermet revêtu

Carrées positives
SPMT
Tiger-tec® Gold



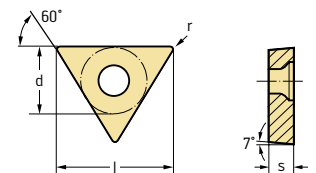
Plaquettes amovibles

Désignation	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P	
					HC	WPP20G
	SPMT09T304-MP4	9,53	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0	
	SPMT09T308-MP4	9,53	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0	


















Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WPP20G : SPMT09T304-MP4 WPP20G

HC = carbure revêtu

Triangulaires positives 60°
TCMT / TCGT
Tiger-tec® Gold



Plaquettes amovibles

Désignation	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P					K	
					WKP01G	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WKP01G	
 Wiper	TCMT090202-FW4	9,62	0,2	0,03–0,15	0,1–1,5						
	TCMT090204-FW4	9,62	0,4	0,05–0,30	0,2–2,0						
	TCMT110204-FW4	11	0,4	0,07–0,30	0,2–2,5						
	TCMT110208-FW4	11	0,8	0,12–0,40	0,3–2,5						
	TCMT16T304-FW4	16,5	0,4	0,07–0,35	0,2–2,5						
	TCMT16T308-FW4	16,5	0,8	0,12–0,50	0,3–2,5						
	TCGT06T104M-FP2	6,87	0,37	0,08–0,25	0,2–2,0						
	TCGT090204M-FP2	9,62	0,37	0,08–0,25	0,2–2,5						
	TCGT110202M-FP2	11	0,17	0,05–0,12	0,2–2,0						
	TCGT110204M-FP2	11	0,37	0,08–0,25	0,2–2,5						

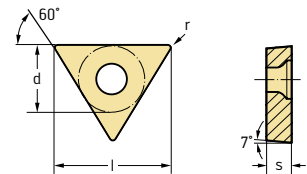
Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WPP20G : TCMT090202-FW4 WPP20G

HC = carbure revêtu
HE = cermet revêtu

Triangulaires positives 60°

TCMT / TCGT

Tiger-tec® Gold



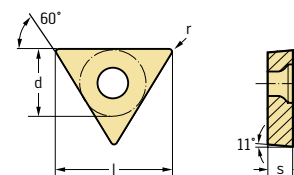
Plaquettes amovibles

Désignation	l mm	r mm	f mm	ap mm	P						K	
					HC							
					WKP01G	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WKP01G		
	TCMT06T102-FP4	6,87	0,2	0,02-0,10	0,1-1,0			☺				
	TCMT06T104-FP4	6,87	0,4	0,04-0,17	0,1-1,0			☺		☺		
	TCMT090202-FP4	9,62	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0			☺				
	TCMT090204-FP4	9,62	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	☺	☺	☺		☺	☺	
	TCMT090208-FP4	9,62	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5			☺				
	TCMT110202-FP4	11	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0			☺				
	TCMT110204-FP4	11	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	☺	☺	☺		☺	☺	
	TCMT110208-FP4	11	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5			☺				
	TCMT16T302-FP4	16,5	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0			☺				
	TCMT16T304-FP4	16,5	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	☺	☺	☺			☺	
TCMT16T308-FP4	16,5	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5			☺		☺			
	TCMT110204-FP6	11	0,4	0,06-0,18	0,3-2,0			☺				
	TCMT110208-FP6	11	0,8	0,10-0,20	0,5-2,0			☺				
	TCMT16T304-FP6	16,5	0,4	0,08-0,20	0,3-2,0			☺				
	TCMT16T308-FP6	16,5	0,8	0,10-0,25	0,5-2,0			☺				
	TCMT16T304-MW4	16,5	0,4	0,12-0,40	0,5-4,0			☺				
	TCMT16T308-MW4	16,5	0,8	0,15-0,50	0,5-4,0			☺				
Wiper												
	TCMT090204-MP4	9,62	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0			☺				
	TCMT090208-MP4	9,62	0,8	0,12-0,25	0,5-2,0			☺				
	TCMT110204-MP4	11	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0			☺				
	TCMT110208-MP4	11	0,8	0,12-0,30	0,5-2,0			☺				
	TCMT16T304-MP4	16,5	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0			☺				
	TCMT16T308-MP4	16,5	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0			☺				
	TCMT220408-MP4	22	0,8	0,12-0,32	0,5-3,5			☺				
	TCGT090204-MP4	9,62	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0			☺				
	TCGT110204-MP4	11	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0			☺				
	TCGT110208-MP4	11	0,8	0,12-0,30	0,5-2,0			☺				
	TCMT110204-MP6	11	0,4	0,10-0,20	0,4-2,5			☺				
	TCMT110304-MP6	11	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0			☺				
	TCMT16T304-MP6	16,5	0,4	0,10-0,25	0,4-3,5			☺				
	TCMT16T308-MP6	16,5	0,8	0,15-0,32	0,6-3,5			☺				
	TCMT090204-RP4	9,62	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0			☺	☺			
	TCMT090208-RP4	9,62	0,8	0,16-0,30	0,6-3,0			☺	☺			
	TCMT110204-RP4	11	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0			☺	☺			
	TCMT110208-RP4	11	0,8	0,16-0,30	0,6-3,0			☺	☺			
	TCMT16T304-RP4	16,5	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0			☺	☺			
	TCMT16T308-RP4	16,5	0,8	0,16-0,35	0,6-4,0			☺	☺			
	TCMT16T312-RP4	16,5	1,2	0,20-0,40	0,8-4,0			☺	☺			

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WPP20G : TCMT090202-FW4 WPP20G

HC = carbure revêtu
HE = cermet revêtu

Triangulaires positives 60°
 TPMT / TPGT / TPMR / TPGN
Tiger-tec® Gold



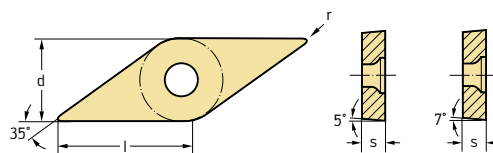
Plaquettes amovibles

	Désignation	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P	
						WPP10G	HC WPP20G
	TPMT110204-FP4	11	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	☺	
	TPMT16T304-FP4	16,5	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	☺	
	TPMT090204-MP4	9,62	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0		☹
	TPMT110204-MP4	11	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0		☹
	TPMT110208-MP4	11	0,8	0,12-0,30	0,5-2,0		☹
	TPMT16T304-MP4	16,5	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0		☹
	TPMT16T308-MP4	16,5	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0		☹
	TPGT090204-MP4	9,62	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0		☹
	TPGT110204-MP4	11	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0		☹
	TPGT16T304-MP4	16,5	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0		☹
	TPGT16T308-MP4	16,5	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0		☹
	TPMR110304	11	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0		☹
	TPMR110308	11	0,8	0,12-0,25	0,4-3,0		☹
	TPMR160304	16,5	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0		☹
	TPMR160308	16,5	0,8	0,16-0,30	0,6-4,0		☹
	TPGN160304	16,5	0,4	0,10-0,25	0,4-3,0		☹
	TPGN160308	16,5	0,8	0,12-0,30	0,8-3,0		☹

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
 Exemple de commande pour la nuance WPP10G : TPMT110204-FP4 WPP10G

HC = carbure revêtu

Rhombiques positives 35°
VBGT / VCGT / VCMT / VBMT
Tiger-tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	l mm	r mm	f mm	ap mm	P						K		
						HC							HE	HC
						WKP01G	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WKP01G			
	VBGT110302-FL2	11,07	0,2	0,04-0,10	0,1-1,0									
	VBGT110304-FL2	11,07	0,4	0,06-0,15	0,2-1,5									
	VCGT1103005M-FP2	11,07	0,03	0,01-0,04	0,1-1,0									
	VCGT110301M-FP2	11,07	0,07	0,02-0,06	0,1-1,5									
	VCGT110302M-FP2	11,07	0,17	0,05-0,12	0,2-2,0									
	VCGT110304M-FP2	11,07	0,37	0,08-0,25	0,2-2,5									
	VCGT160402M-FP2	16,61	0,17	0,05-0,12	0,2-2,0									
	VCGT160404M-FP2	16,61	0,37	0,08-0,25	0,2-2,5									
	VCGT160408M-FP2	16,61	0,77	0,10-0,30	0,3-3,0									
	VCMT110302-FP4	11,07	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0	☺	☺	☺		☺	☺			
	VCMT110304-FP4	11,07	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	☺	☺	☺		☺	☺			
	VCMT160402-FP4	16,61	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0	☺	☺	☺		☺	☺			
	VCMT160404-FP4	16,61	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	☺	☺	☺		☺	☺			
	VCMT160408-FP4	16,61	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5	☺	☺	☺		☺	☺			
	VBMT110304-FP6	11,07	0,4	0,06-0,18	0,3-2,0		☺	☺						
	VBMT110308-FP6	11,07	0,8	0,10-0,20	0,5-2,0		☺	☺						
	VBMT160404-FP6	16,61	0,4	0,08-0,20	0,3-2,0		☺	☺						
	VBMT160406-FP6	16,61	0,6	0,10-0,25	0,4-2,0		☺	☺						
	VBMT160408-FP6	16,61	0,8	0,10-0,25	0,5-2,0		☺	☺						
	VBMT160412-FP6	16,61	1,2	0,12-0,30	0,6-2,0		☺	☺						
	VBMT110304-MP4	11,07	0,4	0,08-0,20	0,4-1,5		☺	☺						
	VBMT110308-MP4	11,07	0,8	0,12-0,25	0,5-1,5		☺	☺						
	VBMT160404-MP4	16,61	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0		☺	☺						
	VBMT160406-MP4	16,61	0,6	0,12-0,25	0,5-2,0		☺	☺						
	VBMT160408-MP4	16,61	0,8	0,12-0,30	0,5-2,0		☺	☺						
	VBMT160412-MP4	16,61	1,2	0,12-0,32	0,5-2,0		☺	☺						
	VCMT160404-MP4	16,61	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0		☺	☺						
	VCMT160408-MP4	16,61	0,8	0,12-0,30	0,5-2,0		☺	☺						
	VBMT160404-MP6	16,61	0,4	0,10-0,25	0,4-2,5		☺	☺						
	VBMT160408-MP6	16,61	0,8	0,15-0,30	0,6-2,5		☺	☺						
	VCMT110304-RP4	11,07	0,4	0,12-0,20	0,4-2,5		☺	☺	☺					
	VCMT110308-RP4	11,07	0,8	0,16-0,25	0,6-3,0		☺	☺	☺					
	VCMT160404-RP4	16,61	0,4	0,12-0,25	0,4-2,5		☺	☺	☺					
	VCMT160406-RP4	16,61	0,6	0,15-0,25	0,6-3,0		☺	☺	☺					
	VCMT160408-RP4	16,61	0,8	0,16-0,30	0,6-3,0		☺	☺	☺					
	VCMT160412-RP4	16,61	1,2	0,20-0,35	0,8-3,0		☺	☺	☺					

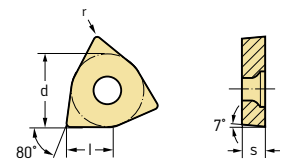
Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WPP20G : VBGT110302-FL2 WPP20G

HC = carbure revêtu
HE = cermet revêtu

Trigones positives 80°

WCMT

Tiger-tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P		
						WPP10G	WPP20G	WPP30G
	WCMT040202-FP4	4,34	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0	☺	☹	
	WCMT040204-FP4	4,34	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	☺	☹	
	WCMT040208-FP4	4,34	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5		☹	
	WCMT06T302-FP4	6,52	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0		☹	
	WCMT06T304-FP4	6,52	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5		☹	
	WCMT06T308-FP4	6,52	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5		☹	
	WCMT080404-FP4	8,69	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5		☹	
	WCMT080408-FP4	8,69	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5		☹	
	WCMT040204-FP6	4,34	0,4	0,06-0,18	0,3-2,0		☹	
	WCMT040208-FP6	4,34	0,8	0,10-0,20	0,5-2,0		☹	
	WCMT06T304-MP4	6,52	0,4	0,08-0,25	0,4-2,5		☹	
	WCMT06T308-MP4	6,52	0,8	0,12-0,32	0,5-2,5		☹	
	WCMT030202-RP4	3,91	0,2	0,08-0,12	0,2-1,5		☹	
	WCMT040204-RP4	4,34	0,4	0,12-0,25	0,4-2,5		☹	
	WCMT06T304-RP4	6,52	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0		☹	
	WCMT06T308-RP4	6,52	0,8	0,16-0,35	0,6-3,0		☹	☹
	WCMT080404-RP4	8,69	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0		☹	
	WCMT080408-RP4	8,69	0,8	0,16-0,40	0,6-4,0		☹	☹
	WCMT080412-RP4	8,69	1,2	0,20-0,45	0,8-4,0		☹	

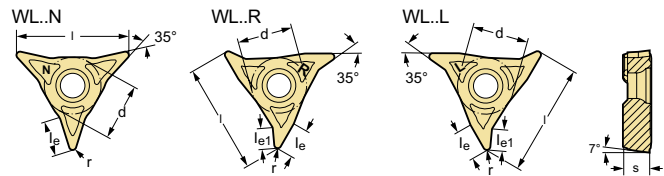
Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WPP10G : WCMT040202-FP4 WPP10G

HC = carbure revêtu

Plaquettes amovibles pour système de tournage par copiage

WL...-VC...

Tiger-tec® Gold



Plaquettes amovibles

Désignation	r mm	l mm	l _e mm	l _{e1} mm	f mm	a _p mm	P				K	
							WC	HC	WPP20G	WKP01G	HC	
	WL17-VC0504N-FP4	0,4	17	5		0,05-0,20	0,1-1,8					
	WL17-VC0508N-FP4	0,8	17	5,7		0,08-0,25	0,2-1,8					
	WL25-VC0704N-FP4	0,4	25	6,3		0,05-0,20	0,1-2,0	☺	☺	☺	☺	
	WL25-VC0708N-FP4	0,8	25	7,1		0,08-0,25	0,2-2,0	☺	☺	☺	☺	
	WL25-VC0704R-FP4	0,4	25	6,2	3,9	0,05-0,20	0,1-2,0	☺	☺	☺	☺	
	WL25-VC0708R-FP4	0,8	25	6,6	4,6	0,08-0,25	0,2-2,0	☺	☺	☺	☺	
	WL25-VC0704L-FP4	0,4	25	6,2	3,9	0,05-0,20	0,1-2,0	☺	☺	☺	☺	
	WL25-VC0708L-FP4	0,8	25	6,6	4,6	0,08-0,25	0,2-2,0	☺	☺	☺	☺	
	WL17-VC0504N-MP4	0,4	17	5		0,05-0,20	0,1-1,8					☺
	WL17-VC0508N-MP4	0,8	17	5,7		0,12-0,30	0,5-2,0					☺
	WL25-VC0704N-MP4	0,4	25	6,3		0,08-0,25	0,4-2,5		☺	☺		
	WL25-VC0708N-MP4	0,8	25	7,1		0,12-0,32	0,5-2,5		☺	☺		
	WL25-VC0712N-MP4	1,2	25	7,4		0,12-0,35	0,5-2,5		☺	☺		
	WL25-VC0716N-MP4	1,6	25	8,7		0,12-0,40	0,5-2,5		☺	☺		
	WL25-VC0704R-MP4	0,4	25	6,2	3,9	0,08-0,25	0,4-2,5		☺	☺		
	WL25-VC0708R-MP4	0,8	25	6,6	4,6	0,12-0,32	0,5-2,5		☺	☺		
	WL25-VC0704L-MP4	0,4	25	6,2	3,9	0,08-0,25	0,4-2,5		☺	☺		
	WL25-VC0708L-MP4	0,8	25	6,6	4,6	0,12-0,32	0,5-2,5		☺	☺		

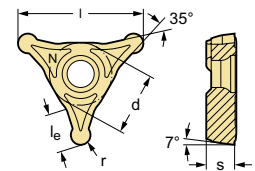
Exemple de commande pour la nuance WPP20G : WL17-VC0504N-FP4 WPP20G

HC = carbure revêtu


Plaquettes amovibles pour système de tournage par copiage

WL...-RC...

Tiger-tec® Gold




Plaquettes amovibles

	Désignation	r mm	l mm	l _e mm	f mm	a _p mm	P
							HC
	WL25-RC0420N-MU6	2	25	7,2	0,12-0,40	0,5-2,0	WPP20G
	WL25-RC0525N-MU6	2,5	25	6,9	0,12-0,45	0,5-2,5	WPP20G

Exemple de commande pour la nuance WPP20G : WL25-RC0420N-MU6 WPP20G

HC = carbure revêtu

Tableaux d'application des matériaux de coupe – Tournage


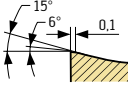
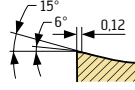

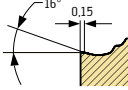
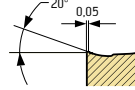
Carbure																						
Désignations des nuances Walter	Désignation standard	Groupes de matériaux						Domaine d'application								Procédé de revêtement	Structure du revêtement	Exemple de plaquette amovible				
		P	M	K	N	S	H	O	01	05	10	15	20	25	30				35	40	45	
		Acier	Acier inoxydable	Fonte	Métaux non ferreux	Matériaux difficiles à usiner	Matériaux durs	Autres														
WKP01G	HC - P 01	●●							[Graphique de domaine d'application]								CVD	TiCN + Al ₂ O ₃ (+ TiN)				
	HC - K 01			●●					[Graphique de domaine d'application]													
WPP05G	HC - P 05	●●							[Graphique de domaine d'application]								CVD	TiCN + Al ₂ O ₃ (+ TiN)				
	HC - K 05			●					[Graphique de domaine d'application]													
WPP10G	HC - P 10	●●							[Graphique de domaine d'application]								CVD	TiCN + Al ₂ O ₃ (+ TiN)				
	HC - K 20			●					[Graphique de domaine d'application]													
WPP20G	HC - P 20	●●							[Graphique de domaine d'application]								CVD	TiCN + Al ₂ O ₃ (+ TiN)				
	HC - K 30			●					[Graphique de domaine d'application]													
WPP30G	HC - P 30	●●							[Graphique de domaine d'application]								CVD	TiCN + Al ₂ O ₃ (+ TiN)				
	HC - M 20		●						[Graphique de domaine d'application]													
	HC - K 40			●					[Graphique de domaine d'application]													

HC = carbure revêtu


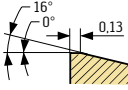
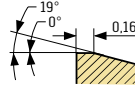

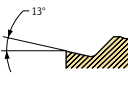
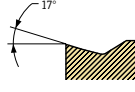

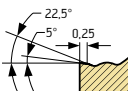
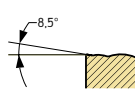

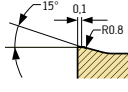
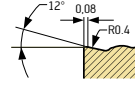

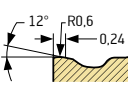
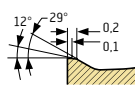
- application principale
- autre application

Vue d'ensemble des géométries de plaquettes amovibles de tournage – Forme de base négative

Usinage de finition

Géométrie	Remarques / domaine d'application	Groupes de matériaux							Vue en coupe de l'arête principale	Vue en coupe du rayon de bec	a _p [mm]	f [mm]
		P	M	K	N	S	H	O				
 <p>FW5 – Finition avec technologie Wiper – Double avance, état de surface de qualité toujours identique – Pression de coupe réduite grâce à l'arête de coupe Wiper courte et incurvée</p> <p>Wiper</p>	<ul style="list-style-type: none"> Acier Acier inoxydable Fonte Métaux non ferreux Matériaux difficiles à usiner Matériaux durs Autres 	••	••	••	•					0,3–3,0	0,10–0,60	
 <p>FP5 – Finition des matériaux à base d'acier – Également utilisable pour la semi-finition comme alternative à MP3 – Arête de coupe incurvée pour de faibles efforts de coupe</p>	<ul style="list-style-type: none"> Acier Acier inoxydable Fonte Métaux non ferreux Matériaux difficiles à usiner Matériaux durs Autres 	••		•						0,1–2,5	0,04–0,25	

Semi-finition


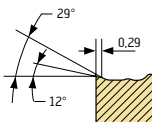
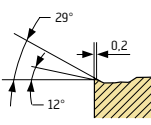

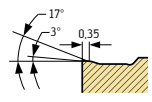
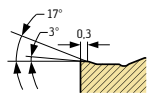

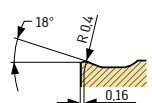
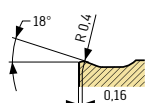
 <p>MW5 – Semi-finition avec technologie Wiper – Double avance, état de surface de qualité toujours identique – Avances maximales grâce à l'arête de coupe Wiper longue et incurvée</p> <p>Wiper</p>	<ul style="list-style-type: none"> Acier Acier inoxydable Fonte Métaux non ferreux Matériaux difficiles à usiner Matériaux durs Autres 	••	••	••	•					0,8–4,0	0,15–0,75	
 <p>MS3 – Pour composants instables ou composants à parois minces – Faibles efforts de coupe grâce aux arêtes de coupe tranchantes – Périphérie rectifiée avec précision – Périphérie frittée avec précision</p>	<ul style="list-style-type: none"> Acier Acier inoxydable Fonte Métaux non ferreux Matériaux difficiles à usiner Matériaux durs Autres 	•	•		•	••					0,2–3,0	0,02–0,30
 <p>MP3 – Semi-finition de matériaux à base d'acier à copeaux longs – Faibles efforts de coupe grâce à l'arête de coupe incurvée – Usinage de pièces forgées avec de faibles surépaisseurs</p>	<ul style="list-style-type: none"> Acier Acier inoxydable Fonte Métaux non ferreux Matériaux difficiles à usiner Matériaux durs Autres 	••								0,3–4,0	0,06–0,40	
 <p>MP5 – Géométrie universelle pour matériaux à base d'acier – Brise-copeaux renforcés – Très large domaine d'application</p>	<ul style="list-style-type: none"> Acier Acier inoxydable Fonte Métaux non ferreux Matériaux difficiles à usiner Matériaux durs Autres 	••		•						0,5–8,0	0,16–0,55	
 <p>MU5 – Géométrie universelle pour matériaux inoxydables et à base d'acier – Faibles efforts de coupe et génération de chaleur réduite lors de l'usinage</p>	<ul style="list-style-type: none"> Acier Acier inoxydable Fonte Métaux non ferreux Matériaux difficiles à usiner Matériaux durs Autres 	••	••	•	•					0,5–6,0	0,15–0,60	

•• application principale
• autre application

Remarque : les vues en coupe représentent CNMG120408 . .

Vue d'ensemble des géométries de plaquettes amovibles de tournage – Forme de base négative (suite)

Usinage d'ébauche – plaquettes amovibles réversibles


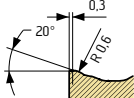
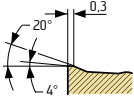

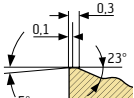
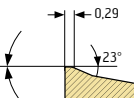

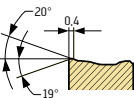
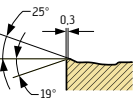
Géométrie	Remarques / domaine d'application	Groupes de matériaux						Vue en coupe de l'arête principale	Vue en coupe du rayon de bec	a _p [mm]	f [mm]
		P	M	K	N	S	H				
 RM5 – Usinage d'ébauche de matériaux inoxydables et de superalliages	● Acier ●● Acier inoxydable ●● Fonte ●● Métaux non ferreux ●● Matériaux difficiles à usiner ●● Matériaux durs ●● Autres			1,2–8,0	0,20–0,80						
 RP5 – Usinage d'ébauche de matériaux à base d'acier – Arête de coupe positive stable – Brise-copeaux ouvert pour une faible température lors de l'usinage	●● Acier ● Acier inoxydable ●● Fonte ●● Métaux non ferreux ●● Matériaux difficiles à usiner ●● Matériaux durs ●● Autres			0,8–12,0	0,2–1,20						
 RP7 – Interruptions de coupe – Croûtes de fonderie / surfaces brutes de forge – Arête de coupe stable	●● Acier ●● Acier inoxydable ●● Fonte ●● Métaux non ferreux ●● Matériaux difficiles à usiner ●● Matériaux durs ●● Autres			0,8–8,0	0,16–0,70						

- application principale
- autre application

Remarque : les vues en coupe représentent CNMG120408 . .

Vue d'ensemble des géométries de plaquettes amovibles de tournage – Forme de base négative


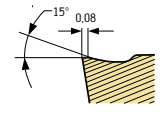
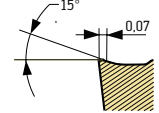

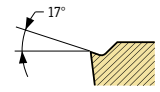
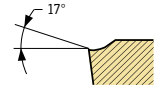

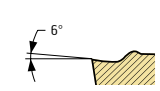
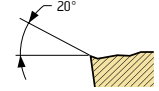
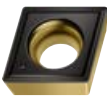
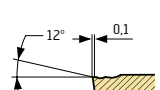
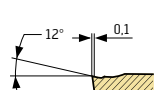

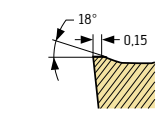
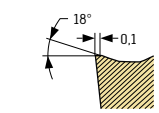
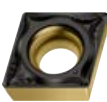
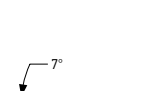
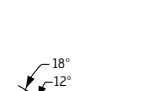



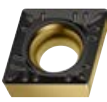
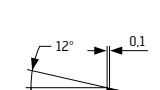
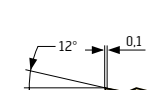
Usinage d'ébauche – plaquettes amovibles non réversibles

Géométrie	Remarques / domaine d'application	Groupes de matériaux							Vue en coupe de l'arête principale	Vue en coupe du rayon de bec	a _p [mm]	f [mm]
		P	M	K	N	S	H	O				
 <p>HU3</p> <ul style="list-style-type: none"> – Géométrie d'ébauche non réversible, utilisable de façon universelle – Arête de coupe incurvée pour de faibles efforts de coupe – Brise-copeaux en V pour un fractionnement optimisé des copeaux, également en cas de faible profondeur de coupe et de surépaisseur variable – Double brise-copeaux renforcé au niveau de l'arête de coupe principale 	●●	●	●						 	0,8–12,0	0,25–1,20	
 <p>HU5</p> <ul style="list-style-type: none"> – Géométrie d'ébauche non réversible, utilisable de façon universelle – Arête de coupe incurvée et brise-copeaux profond pour de faibles efforts de coupe – Design de brise-copeaux ouvert pour un échauffement réduit 	●	●●	●		●●			 	2,5–10,0	0,30–1,00		
 <p>HU7</p> <ul style="list-style-type: none"> – Géométrie non réversible pour l'ébauche lourde – Arête de coupe droite avec chanfrein de protection négatif pour une stabilité maximale – Bossage diminuant le contact copeau 	●●	●	●●					 	2,0–17,0	0,50–1,60		

●● application principale
● autre application

Remarque : les vues en coupe représentent SNMM190616 ..

Vue d'ensemble des géométries de plaquettes amovibles de tournage – Forme de base positive


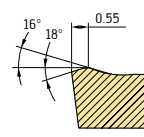
Usinage de finition		Groupes de matériaux							Vue en coupe de l'arête principale	Vue en coupe du rayon de bec	a _p [mm]	f [mm]
Géométrie	Remarques / domaine d'application	P	M	K	N	S	H	O				
 FW4 Wiper	<ul style="list-style-type: none"> Finition avec technologie Wiper Double avance, état de surface de qualité toujours identique Pression de coupe réduite grâce à l'arête de coupe Wiper courte et incurvée 	●●	●●	●●		●					0,1–2,5	0,03–0,50
 FL2	<ul style="list-style-type: none"> Plaquette de finition rectifiée en périphérie pour les matériaux à copeaux longs Utilisable également pour l'alésage de finition Brise-copeaux très étroit 	●●	●●	●		●					0,10–1,5	0,04–0,20
 FP4	<ul style="list-style-type: none"> Plaquette amovible de finition Très bon contrôle des copeaux Utilisable également pour l'alésage de finition 	●●	●	●		●					0,1–2,5	0,04–0,20
 FP6	<ul style="list-style-type: none"> Plaquette universelle utilisable pour les opérations allant de la finition à la semi-finition Utilisable également pour l'alésage d'ébauche 	●●	●	●		●					0,3–2,5	0,08–0,32
Semi-finition												
 MW4 Wiper	<ul style="list-style-type: none"> Semi-finition avec technologie Wiper Double avance, état de surface de qualité toujours identique Avances maximales grâce à l'arête de coupe Wiper longue et incurvée 	●●	●	●●		●					0,5–4,0	0,12–0,60
 MP4	<ul style="list-style-type: none"> Usinage de matériaux à copeaux longs Utilisation universelle dans un vaste domaine d'application Périphérie rectifiée avec précision Frittage de précision sur la périphérie Arête de coupe droite pour les formes de base C, S et T pour une utilisation comme plaquette de chanfreinage en combinaison avec des outils d'alésage 	●●	●	●		●					0,4–3,5	0,08–0,32
 MP6	<ul style="list-style-type: none"> Semi-finition dans l'acier Géométrie positive avec un bon contrôle des copeaux et une arête de coupe très stable 	●●	●	●		●					0,4–4,0	0,10–0,35
Usinage d'ébauche												
 RP4	<ul style="list-style-type: none"> Géométrie universelle destinée aux opérations d'ébauche et de semi-finition Très grande zone de fractionnement des copeaux Débit copeaux hors pair et durée de vie maximale 	●●	●	●		●					0,6–5,0	0,12–0,50

●● application principale
● autre application

Remarque : les vues en coupe représentent CCMT09T308... resp. CCGT09T308...


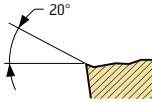
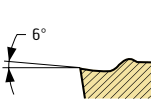

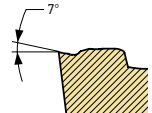
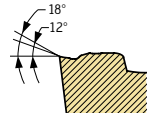

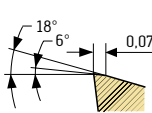
Vue d'ensemble des géométries de plaquettes amovibles de tournage – Forme de base positive

Usinage lourd

Géométrie	Remarques / domaine d'application	Groupes de matériaux							Vue en coupe de l'arête principale	Vue en coupe du rayon de bec	a_p [mm]	f [mm]
		P	M	K	N	S	H	O				
 <p>HU6 – Ébauche lourde – Excellent fractionnement des copeaux – Usinage de pièces forgées – Utilisation pour l'usinage de roues ferroviaires</p>	<ul style="list-style-type: none"> ●● ●● 	Acier	Acier inoxydable	Fonte	Métaux non ferreux	Matériaux difficiles à usiner	Matériaux durs	Autres			1,0–15,0	0,12–1,7

Vue d'ensemble des géométries des plaquettes amovibles du système Walter Lock

Semi-finition et finition

Géométrie	Remarques / domaine d'application	Groupes de matériaux							Vue en coupe de l'arête principale	Vue en coupe du rayon de bec	a_p [mm]	f [mm]
		P	M	K	N	S	H	O				
 <p>FP4 – Géométrie de finition pour de faibles profondeurs de coupe – Très bon contrôle des copeaux – Spécialement conçue pour le tournage par copiage</p>	<ul style="list-style-type: none"> ●● ● ● 	Acier	Acier inoxydable	Fonte	Métaux non ferreux	Matériaux difficiles à usiner	Matériaux durs	Autres			0,1–2,0	0,05–0,25
 <p>MP4 – Semi-finition – avec un vaste domaine d'application – Usinage de matériaux à copeaux longs – Spécialement conçue pour le tournage par copiage</p>	<ul style="list-style-type: none"> ●● ● ● ● 	Acier	Acier inoxydable	Fonte	Métaux non ferreux	Matériaux difficiles à usiner	Matériaux durs	Autres			0,4–2,5	0,08–0,35
 <p>MU6 – Géométrie à rayon complet pour le tournage par copiage – Coupe douce avec un excellent fractionnement des copeaux – Fractionnement des copeaux dans toutes les directions d'avance</p>	<ul style="list-style-type: none"> ●● ●● ●● ●● ● 	Acier	Acier inoxydable	Fonte	Métaux non ferreux	Matériaux difficiles à usiner	Matériaux durs	Autres			0,4–2,5	0,1–0,40

●● application principale
 ● autre application

Remarque : les vues en coupe représentent WL25-VC0708 . . resp. WL25-RC0420 . .

Paramètres de coupe pour plaquettes amovibles de tournage – Forme de base négative Nuances de carbure

Groupe de matériaux	Principaux groupes de matériaux et lettres d'identification		Dureté Brinell HB	Résistance à la traction R _m N/mm ²	Groupe d'usinage ¹		Nuances				
							Valeurs de départ pour la vitesse de coupe v _c (m/min)				
							HE WEP10C f [mm/tr]				
							0,10	0,20	0,30		
P	Acier non allié	C ≤ 0,25 %	recuit	125	430	P1	●●	●	490	440	400
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	recuit	190	640	P2	●●	●	390	360	320
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	trempe et revenu	210	710	P3	●●	●	290	260	250
		C > 0,55 %	recuit	190	640	P4	●●	●	350	330	310
		C > 0,55 %	trempe et revenu	300	1010	P5	●●	●	220	180	150
		acier de décolletage (à copeaux courts)	recuit	220	750	P6	●●	●	450	420	400
	Acier faiblement allié	recuit	175	590	P7	●●	●	360	330	320	
		trempe et revenu	285	960	P8	●●	●	200	170	160	
		trempe et revenu	380	1280	P9	●●	●	120	100	90	
		trempe et revenu	430	1480	P10	●●	●				
	Acier fortement allié et acier à outils fortement allié	recuit	200	680	P11	●●	●	340	310	300	
		trempe et revenu	300	1010	P12	●●	●	200	180	160	
		trempe et revenu	380	1280	P13	●●	●	70	60		
	Acier inoxydable	ferritique / martensitique, recuit	200	680	P14	●●	●	280	250	230	
		martensitique, traité	330	1110	P15	●●	●	120	100	90	
M	Acier inoxydable	austénitique, trempé		200	680	M1	●●	●	210	190	160
		austénitique, à durcissement par précipitation (PH)		300	1010	M2	●●	●	150	130	110
		austénito-ferritique, Duplex		230	780	M3	●●	●	160	140	110
K	Fonte malléable	ferritique		200	400	K1	●●	●	220	200	180
		perlitique		260	700	K2	●●	●	190	170	150
	Fonte grise	à faible résistance mécanique		180	200	K3	●●	●	420	390	360
		à haute résistance mécanique / austénitique		245	350	K4	●●	●	220	200	180
	Fonte à graphite sphéroïdal	ferritique		155	400	K5	●●	●	240	220	200
		perlitique		265	700	K6	●●	●	170	140	130
	FGV (CGI)			230	400	K7	●●	●	220	180	170
N	Alliages d'aluminium de corroyage	non trempables		30	-	N1					
		trepables, trempés		100	340	N2					
		≤ 12 % Si, non trempables		75	260	N3					
	Alliages d'aluminium de fonderie	≤ 12 % Si, trempables, trempés		90	310	N4					
		> 12 % Si, non trempables		130	450	N5					
	Alliages de magnésium		70	250	N6						
	Cuivre et alliages de cuivre (bronze / laiton)	non allié, cuivre électrolytique		100	340	N7					
		laiton, bronze, laiton rouge		90	310	N8					
		alliages Cu, à copeaux courts		110	380	N9					
		à haute résistance, Ampco		300	1010	N10					
S	Alliages réfractaires	base Fe	recuits	200	680	S1					
			trepés	280	940	S2					
		base Ni ou Co	recuits	250	840	S3					
			trepés	350	1180	S4					
			moulés	320	1080	S5					
	Alliages de titane	titane pur		200	680	S6					
		alliages α et β, trempés		375	1260	S7					
		alliages β		410	1400	S8					
	Alliages de tungstène		300	1010	S9						
	Alliages de molybdène		300	1010	S10						
H	Acier trempé	trempe et revenu		50 HRC		H1					
		trempe et revenu		55 HRC		H2					
		trempe et revenu		60 HRC		H3					
	Fonte trempée	trempe et revenue		55 HRC		H4					
O	Matériaux thermoplastiques	sans charges abrasives				O1					
	Matériaux thermodurcissables	sans charges abrasives				O2					
	Plastique renforcé de fibres de verre	GFRP				O3					
	Plastique renforcé de fibres de carbone	CFRP				O4					
	Plastique renforcé de fibres d'aramide	AFRP				O5					
	Graphite (technique)		80 Shore			O6					

- application recommandée (les paramètres de coupe indiqués valent comme valeurs de départ pour l'application recommandée)
- application possible

Remarque :

En cas d'usinage à sec, la durée de vie est en moyenne réduite de 20 à 30 %.

¹ Vous trouverez le classement par groupes d'usinage dans le Recueil technique F – Partie générale.

Paramètres de coupe pour plaquettes amovibles de tournage – Forme de base positive Nuances de carbure

Groupe de matériaux	Principaux groupes de matériaux et lettres d'identification		Dureté Brinell HB	Résistance à la traction R _m N/mm ²	Groupe d'usinage ¹		Nuances			
							Valeurs de départ pour la vitesse de coupe v _c (m/min)			
							HE WEP10C f [mm/tr]			
							0,10	0,20	0,30	
P	Acier non allié	C ≤ 0,25 %	recuit	125	430	P1	●●●	490	440	400
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	recuit	190	640	P2	●●●	390	360	320
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	trempe et revenu	210	710	P3	●●●	290	260	250
		C > 0,55 %	recuit	190	640	P4	●●●	350	330	310
		C > 0,55 %	trempe et revenu	300	1010	P5	●●●	220	180	150
		acier de décolletage (à copeaux courts)	recuit	220	750	P6	●●●	450	420	400
	Acier faiblement allié	recuit	175	590	P7	●●●	360	330	320	
		trempe et revenu	285	960	P8	●●●	200	170	160	
		trempe et revenu	380	1280	P9	●●●	120	100	90	
		trempe et revenu	430	1480	P10	●●●				
	Acier fortement allié et acier à outils fortement allié	recuit	200	680	P11	●●●	340	310	300	
		trempe et revenu	300	1010	P12	●●●	200	180	160	
		trempe et revenu	380	1280	P13	●●●	70	60		
	Acier inoxydable	ferritique / martensitique, recuit	200	680	P14	●●●	280	250	230	
		martensitique, traité	330	1110	P15	●●●	120	100	90	
M	Acier inoxydable	austénitique, trempé		200	680	M1	●●●	210	190	160
		austénitique, à durcissement par précipitation (PH)		300	1010	M2	●●●	150	130	110
		austénito-ferritique, Duplex		230	780	M3	●●●	160	140	110
K	Fonte malléable	ferritique		200	400	K1	●●●	220	200	180
		perlitique		260	700	K2	●●●	190	170	150
	Fonte grise	à faible résistance mécanique		180	200	K3	●●●	420	390	360
		à haute résistance mécanique / austénitique		245	350	K4	●●●	220	200	180
	Fonte à graphite sphéroïdal	ferritique		155	400	K5	●●●	240	220	200
		perlitique		265	700	K6	●●●	170	140	130
	FGV (CGI)			230	400	K7	●●●	220	180	170
N	Alliages d'aluminium de corroyage	non trempables		30	-	N1				
		trempables, trempés		100	340	N2				
		≤ 12 % Si, non trempables		75	260	N3				
	Alliages d'aluminium de fonderie	≤ 12 % Si, trempables, trempés		90	310	N4				
		> 12 % Si, non trempables		130	450	N5				
	Alliages de magnésium		70	250	N6					
	Cuivre et alliages de cuivre (bronze / laiton)	non allié, cuivre électrolytique		100	340	N7				
		laiton, bronze, laiton rouge		90	310	N8				
		alliages Cu, à copeaux courts		110	380	N9				
		à haute résistance, Ampco		300	1010	N10				
S	Alliages réfractaires	base Fe	recuits	200	680	S1				
		base Fe	trempés	280	940	S2				
		base Ni ou Co	recuits	250	840	S3				
		base Ni ou Co	trempés	350	1180	S4				
		base Ni ou Co	moulés	320	1080	S5				
	Alliages de titane	titane pur		200	680	S6				
		alliages α et β, trempés		375	1260	S7				
		alliages β		410	1400	S8				
	Alliages de tungstène		300	1010	S9					
	Alliages de molybdène		300	1010	S10					
H	Acier trempé	trempe et revenu		50 HRC	-	H1				
		trempe et revenu		55 HRC	-	H2				
		trempe et revenu		60 HRC	-	H3				
	Fonte trempée	trempe et revenue		55 HRC	-	H4				
O	Matériaux thermoplastiques	sans charges abrasives				O1				
	Matériaux thermodurcissables	sans charges abrasives				O2				
	Plastique renforcé de fibres de verre	GFRP				O3				
	Plastique renforcé de fibres de carbone	CFRP				O4				
	Plastique renforcé de fibres d'aramide	AFRP				O5				
	Graphite (technique)		80 Shore				O6			

- application recommandée (les paramètres de coupe indiqués valent comme valeurs de départ pour l'application recommandée)
- application possible

Remarque :

En cas d'usinage à sec, la durée de vie est en moyenne réduite de 20 à 30 %.

¹ Vous trouverez le classement par groupes d'usinage dans le Recueil technique F – Partie générale.

Walter GPS



Navigation de dernière génération en matière d'outils coupants.


L'outil adéquat en seulement quatre clics.

Walter GPS vous amène en seulement quatre clics de la définition de l'outil souhaité à la solution d'usinage la plus rentable. Et pourtant Walter GPS est un système extrêmement vaste. Que ce soit pour le perçage, le filetage, le tournage ou le fraisage : toutes les informations relatives à chaque outil de Walter, Walter Titex et Walter Prototyp sont disponibles en quelques clics. Vous avez directement accès à des données d'utilisation fiables telles que les paramètres de coupe exacts ou des calculs de rentabilité précis.

Walter GPS existe maintenant aussi pour smartphones et tablettes. Vous avez ainsi toujours accès à toutes les informations nécessaires sur les outils, où que vous soyez, même sans ordinateur : à l'atelier, sur la machine ou en déplacement.



walter-tools.com

 **WALTER**
Engineering Kompetenz

COMMENT TROUVER ET COMMANDER VOTRE OUTIL STANDARD



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 web sous : walter-tools.com



Le catalogue général Walter 2022

contient l'ensemble de la gamme standard de nos marques de compétence Walter, Walter Titex et Walter Prototyp. Il est complété en permanence par le dernier catalogue des innovations produits.

Sur walter-tools.com, vous pouvez consulter rapidement et facilement vos produits Walter en ligne et les commander, par smartphone, tablette ou PC. Votre avantage : un accès direct à partir de n'importe quel terminal, avec un affichage optimisé – à tout moment !

Catalogue en ligne Walter



Recherche spécifique d'outil

Dans le catalogue en ligne Walter, vous trouvez les produits souhaités grâce à la structure connue 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 vers des dessins et des modèles.

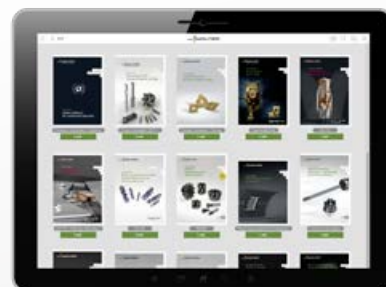
Walter GPS



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 ! Cela s'applique également aux outils de perçage Walter Xpress.

Walter e-Library



Recherche par document

Grâce à l'application Walter e-Library, vous trouverez en quelques secondes toutes les informations dont vous avez besoin, même sur vos appareils mobiles : par ex. des brochures et des catalogues, en ligne et hors ligne, disponibles dans 17 langues.

Modes de commande digitaux



TOOLSHOP



EDI B2B

Walter TOOLSHOP et EDI

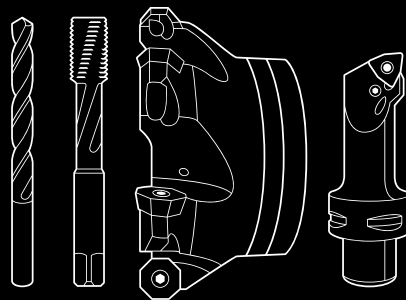
Le Walter TOOLSHOP offre aux clients la possibilité de s'informer et de passer commande rapidement.

Via la plateforme EDI (Electronic Data Interchange), il est en outre possible d'échanger des documents (par ex. des commandes) ; des outils spéciaux peuvent également y être commandés.

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

Frankfurt, Deutschland
+49 (0) 69 78902-100, service.de@walter-tools.com

Walter France

Soultz-sous-Forêts, France
+33 (0) 3 88 80 20 00, service.fr@walter-tools.com

Walter Hungária Kft.

Budapest, Magyarország
+36 1 464 7160, service.hu@walter-tools.com

Walter Tools Ibérica S.A.U.

El Prat de Llobregat, España
+34 934 796760, service.iberica@walter-tools.com

Walter Italia s.r.l.

Via Volta, s.n.c., 22071 Cadorago - CO, Italia
+39 031 926-111, service.it@walter-tools.com

Walter Norden AB

Halmstad, Sweden
+46 (0) 35 16 53 00, service.norden@walter-tools.com

Walter Polska Sp. z o.o.

Warszawa, Polska
+48 (0) 22 8520495, service.pl@walter-tools.com

Walter Tools SRL

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

Walter Tools d.o.o.

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

Walter Slovakia, s.r.o.

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

Walter Kesici Takımlar Sanayi ve Ticaret Ltd. Şti.

Bursa, Türkiye
+90 (0) 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

名古屋市千区名駅二丁目 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