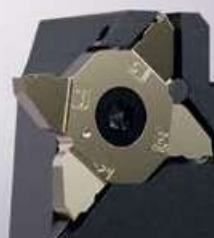


_ LO MEJOR PARA LOS MEJORES.

Gama Walter e innovaciones 2024



Cómo encontrar y solicitar su solución de herramienta:



En persona, en todo el mundo:

Puede contactar con nosotros por teléfono, fax o correo electrónico. Encontrará los datos de su persona de contacto local en nuestra página web: **walter-tools.com**



Los catálogos y folletos de Walter Hybrid

representan el programa estándar completo de nuestras marcas profesionales Walter, Walter Titex y Walter Prototyp, Walter Multiply, en versión impresa o digital: con síntesis del programa, datos de los productos, recomendaciones de datos de corte y mucho más. Con enlaces a nuestro sistema de navegación de mecanizado por arranque de viruta Walter GPS o al Walter TOOLSHOP con opción de pedido directo.

En **walter-tools.com** puede consultar y encargar sus productos Walter con rapidez y comodidad, a través del móvil, la tableta o el ordenador.

Ventaja para usted: Acceso directo desde cualquier dispositivo, con presentación optimizada, en todo momento.

Catálogo en línea de Walter



Búsqueda específica de herramientas

En el catálogo en línea de Walter encontrará los productos mediante la estructura ya conocida de nuestro catálogo de productos, con ayuda de las funciones de filtrado y búsqueda. El catálogo incluye también una función de compra y enlaces a imágenes y modelos.

Walter GPS



Búsqueda basada en la aplicación

Con Walter GPS puede encontrar en pocos pasos la solución perfecta de mecanizado para su componente, ya sea con conexión a internet o sin ella. Y, si lo necesita, puede transferirla directamente a Walter TOOLSHOP.

Walter Innotime®



Búsqueda por componentes

Con Walter Innotime® encontrará la solución de mecanizado más rentable para su componente: incluyendo todas las herramientas, pasos de mecanizado y parámetros necesarios. Basta con cargar un modelo en 3D.

Pedidos digitales



TOOLSHOP



EDI B2B


Walter TOOLSHOP y EDI

Walter TOOLSHOP ofrece a los clientes rápidas posibilidades de información y pedido. Mediante EDI (Electronic Data Interchange) también es posible intercambiar documentos (p. ej., pedidos), así como solicitar herramientas especiales.


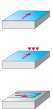

	Página
A – Torneado	11
A1: Torneado ISO	12
A2: Ranurado y tronzado	95
A3: Roscado	139
B – Taladrado	143
B1: Taladrado	144
B2: Mandrinado y mandrinado de precisión	244
B3: Escariado	260
C – Roscado	265
C1: Roscado con macho de corte	266
C2: Roscado por laminación	292
C3: Roscado con fresa	296
D – Fresado	321
D1: Herramientas de fresado de MDI	322
D2: Herramientas de fresado con plaquitas de corte	386
E – Fijaciones	439
E1: Fijaciones estáticas	440
E2: Fijaciones rotativas	448



Estructura del catálogo de Walter


El catálogo de Walter muestra la información de productos y aplicaciones de forma tan exhaustiva y clara como si fuera un e-paper; además, contiene un enlace directo al catálogo en línea de Walter.


Milling tools with indexable inserts


Face milling cutters

Machining			
Lead angle κ	45°	45°	45°



NEW





Designation	M5009 Xtra-tec® XT	M4003	M3024 Walter BLAXX	F4045 Xtra-tec®
Diameter range [mm] [inch]	40-160 1,500-6,000	20-160 0,750-6,000	40-160 2,000-6,000	63-160 —





Boring bar/adaptor type				
DIN 1835 B				
Shell mill mount DIN 138	✓	✓	✓	✓
ScrewFit	✓			
Cylindrical shank		✓	✓	
Cylindrical modular				
Steep taper				
HSK				
NCT				

P Steel	●●	●●	●●	
M Stainless steel	●●	●●	●●	
K Cast iron		●●	●●	●●
N NF metals	●●	●●	●●	
S Materials with difficult cutting properties	●●	●●	●●	
H Hard materials	●	●		●
O Other	●	●		



Number of cutting edges	8 / 2	4 / 1	14 / 2	
Max. depth of cut [mm]	5 - 6	4,5 - 6,5	4 - 6	
Page in catalogue	390	394	388	400

www.walter-tools.com/woc/

M5009
M4003
M3024
F4045

WALTER SELECT

●● Primary application
● Other application

Face milling cutters 329

Síntesis de programa de producto con aplicaciones, materiales y códigos QR de producto de un vistazo

Las síntesis de programa de producto muestran iconos de las aplicaciones, imágenes de los productos y la gama de materiales en los que se pueden utilizar los productos; también las variantes de mango, los sistemas de amarre y demás información importante. De este modo puede ver al instante qué producto necesita y obtener información detallada de este escaneando su respectivo código QR o introduciendo el enlace antes mencionado en su navegador.

NEW

Las herramientas con esta marca son innovaciones de producto y aparecerán como tales en las síntesis de programa de producto.



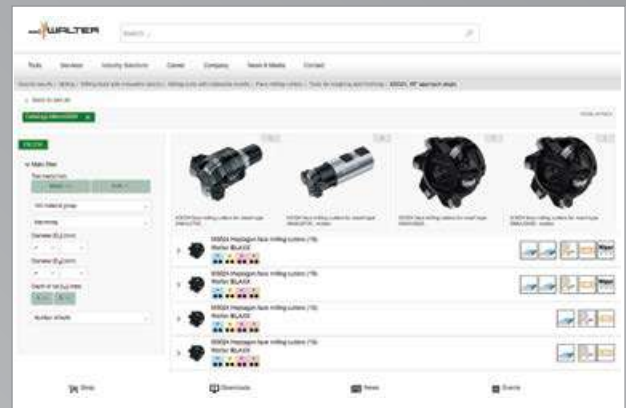
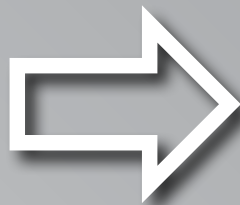
Las plaquitas de corte y herramientas con estos símbolos rojos son nuevas en el programa y aparecerán marcadas de este modo en la página de pedidos.

Escanear el código QR

le redirigirá directamente a la página del producto correspondiente en el catálogo en línea de Walter. En el breve resumen, verá la imagen de la herramienta/ el producto, la aplicación y otros iconos, así como sus aplicaciones principales y secundarias en el área de materiales ISO.



M3024



Enlace directo

En vez de escanear el código QR, también puede escribir el enlace directamente en su navegador:

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


Naturalmente, en el e-paper, podrá hacer clic directamente en los enlaces.



Resumen detallado de los datos del producto

En función del producto, encontrará aquí o en la siguiente página de datos del producto, información sobre las dimensiones, las plaquitas de corte apropiadas, los adaptadores, los accesorios, así como enlaces directos a más información; por ejemplo, recomendaciones de datos de corte a través de Walter GPS o demás información técnica como instrucciones de montaje, límites de revoluciones y mucho más.

Heptagon face milling cutters
M3024
Walter BLAXX



> 14 cutting edges per indexable insert

M3024

Key (explanation of symbols)

Switch to inch values

Column selection

Designation	D ₁ mm	D ₂ mm	d ₁ mm	L ₁ mm	L ₂ mm
Parallel bore DIN 138 transverse keyway - x°45° - metric (4)	53 - 125	75.96 - 137.86	22 - 40/40 B	40 - 63	8
M3024-053-822-05-08 Availability	53	75.96	22	40	8
M3024-090-827-05-08 Availability	90	92.96	27	50	8
M3024-100-823-07-08 Availability	100	112.96	32	50	8
M3024-125-840-05-08 Availability	125	137.86	40/40 B	63	8
Parallel bore DIN 138 transverse keyway - x°45° - metric (7)	150	172.96	40/40 B	63	8

Tecnologías en Walter

Accure-tec®

La tecnología patentada Accure-tec® de Walter para barras de mandrinar para torneado y fijaciones para fresado garantiza una amortiguación de vibraciones máxima. Es idónea para el mecanizado de torneado, de fresado y de agujeros con un gran voladizo de herramienta.

Drion-tec™

Drion-tec™ es el nombre que reciben las soluciones de herramientas de taladrado Walter con plaquitas de corte intercambiables, tanto con plaquitas de corte como con puntas intercambiables. Las brocas Drion-tec™ se caracterizan por su rentabilidad, alta precisión y aplicación universal. Gracias a su amplia gama de productos, son ideales tanto para la producción a gran escala especializada como para aplicaciones específicas y de producción mixta.

Krato-tec™

Krato-tec™ es una tecnología de recubrimiento de Walter única para las herramientas de metal duro integral. El núcleo consiste en un revestimiento multicapa de AlTiN extraordinariamente resistente a la fractura con una capa superior texturizada. La arquitectura especial de las capas es muy resistente al desgaste y a la adherencia, incluso a altas velocidades de corte, y hace que las herramientas sean de aplicación universal.

Tiger-tec®Gold

Tiger-tec® Gold, la nueva generación de Walter para unos recubrimientos de plaquitas de corte únicos, garantiza la máxima vida útil y la seguridad en el proceso. Los nuevos grados se basan en tecnología PVD, CVD o ULP, según la aplicación. Las propiedades únicas del revestimiento, protegidas por múltiples patentes, garantizan la mejor protección contra las formas de desgaste que determinan la vida útil y aseguran un rendimiento excepcional.

Tiger-tec®Silver

Con Tiger-tec® Silver, Walter ofrece una tecnología de recubrimiento para plaquitas de corte única en el mundo. La capa especial de óxido de aluminio con microestructura optimizada reduce el desgaste durante el torneado, fresado y taladrado y aumenta la tenacidad y la resistencia térmica para proporcionar datos de corte significativamente más elevados.

Thrill-tec™

Las fresas de taladrado y roscado circular Thrill-tec™ combinan en una sola herramienta y operación tres funciones: biselado, taladrado y roscado. La combinación especial de sustrato, recubrimiento y geometría confiere a las herramientas una vida útil prolongada. La combinación de varios pasos de mecanizado permite tiempos de mecanizado extremadamente cortos y ahorra tanto herramientas como espacio en la máquina.

Walter BLAXX

Walter BLAXX sienta las bases de una nueva generación de fresas: su tratamiento especial de la superficie permite que los cuerpos de las fresas sean extremadamente robustos. Los sistemas de fresado, tangenciales en su mayoría, están equipados con plaquitas de corte Tiger-tec®. Las herramientas identificadas como «Walter BLAXX» combinan una alta resistencia al desgaste con unos datos de rendimiento imbatibles.

Walter Green

Walter Green: la sostenibilidad y el empleo responsable de los recursos son una parte esencial de las normas de conducta de nuestra empresa. Con el sello Walter Green mostramos cómo las aplicamos, por ejemplo, compensando las emisiones de CO₂ con proyectos de protección de la naturaleza.

Walter Xpress

Walter Xpress es el servicio rápido de Walter Multiply para pedidos y entregas de herramientas especiales de alta calidad: disponible para alrededor de 10.000 variantes de herramientas y con un plazo máximo de entrega de 2-4 semanas a partir de la entrada del pedido. El proceso de pedido está claramente estructurado y garantiza una seguridad absoluta en la planificación. Todas las solicitudes de oferta se calculan y responden en un plazo de 24 horas.

Walter Precision XT

Las herramientas de mandrinado de precisión se utilizan siempre que hay que finalizar un agujero existente u optimizar su precisión: p. ej., corrigiendo el posicionamiento, una tolerancia de taladrado más ajustada o mejorando la calidad de la superficie. El mandrinado de precisión se realiza principalmente con profundidades de corte <0,5 mm (0,020 pulg.).

Walter Boring XT

Las herramientas de mandrinado de desbaste se utilizan para ensanchar un agujero existente. La eliminación de material es el objetivo principal. El agujero que hay que ampliar se mecaniza previamente o se crea mediante fundición o forja. Las herramientas de mandrinado de desbaste también pueden utilizarse para el mandrinado radial o escalonado.

Tecnología XD

Las herramientas de taladrado y escariado de metal duro integral de Walter Titex tienen fama de exactitud, alto rendimiento y rentabilidad para el taladrado de prácticamente cualquier material. La tecnología XD de Walter Titex significa taladrar agujeros profundos sin aireación hasta $70 \times D_c$ con máxima precisión y rentabilidad.

Xill-tec®

Con Xill-tec®, las fresas MDI de la familia de productos MC230 Advance, Walter ofrece una gama extraordinariamente amplia: con una enorme variedad de dimensiones, números de dientes y variantes de mango. Así, el usuario está perfectamente preparado para todas las operaciones de fresado y materiales ISO imaginables. Uso universal, calidad sobresaliente.

Xtra-tec®

Las fresas y brocas con plaquitas de corte Xtra-tec® proporcionan un corte extremadamente suave y óptima calidad de la superficie en casi cualquier material. Las plaquitas de corte con geometría altamente positiva y recubrimiento Tiger-tec® tienen una relación dureza/tenacidad especialmente ventajosa. Para la máxima productividad y seguridad en el proceso.

Xtra-tec®XT

Xtra-tec® XT es la última generación de herramientas de fresado de Walter. Como tecnología «Xtended» de Xtra-tec®, abre una nueva dimensión para la productividad y la seguridad de proceso. Con ella se pueden cubrir prácticamente todas las operaciones de fresado en todos los grupos de materiales usuales: más resistente, más productiva y más rentable que nunca, y con emisiones de CO₂ compensadas gracias a Walter Green.

X-treme Evo

Las brocas MDI X-treme Evo DC260 y DC160 Advance, así como X-treme Evo Plus DC180 Supreme y X-treme Evo 3 DC183 Supreme encarnan la «nueva generación de taladrado» de Walter: versátil para una amplia gama de materiales y conceptos de máquina y con una excelente vida útil, productividad y seguridad de proceso.

Tecnologías en Walter (continuación)



Walter Capto™ es un sistema modular de fijación de herramientas. Es apto para todas las operaciones de torneado, fresado, taladrado y roscado. Su cono poligonal, normalizado según ISO, absorbe perfectamente los momentos de torsión y de flexión proporcionando una exactitud de repetición óptima.



Walter ConeFit es un sistema de fresado de metal duro integral sumamente flexible y con una amplia gama de cabezales intercambiables de alto rendimiento y variantes de mangos. Su rosca cónica es autocentrante, lo que garantiza la máxima estabilidad y tolerancia de concentricidad.



Los usuarios de Walter ScrewFit pueden beneficiarse de su extrema flexibilidad. La conexión modular es compatible con diferentes fijaciones, diámetros y longitudes de herramientas para fresar y taladrar.



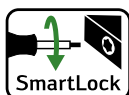
El contacto QuadFit con rectificado de precisión y superficie de apoyo y del cono caracteriza las barras de mandrinar con amortiguación de vibraciones para el torneado y roscado con tecnología Accuretec® de Walter. El sistema de cabezal intercambiable con rotación de 180° permite intercambiar rápidamente la herramienta con una precisión máxima de cambio.



En las operaciones de torneado y tronzado, la refrigeración de precisión de Walter actúa en el centro mismo de la formación de viruta: el doble flujo de refrigerante se proyecta exactamente en la cara del flanco y la cara de desprendimiento. En las operaciones de taladrado, la salida del flujo de refrigerante se produce cerca de la arista de corte. Para un desprendimiento y evacuación de la viruta mayores, una mayor eficiencia, una calidad mejor y una vida útil mucho más larga.



«Flash» designa las fresas especiales de metal duro integral para el fresado de gran avance. Su geometría frontal disminuye el espesor de viruta «h», lo que permite un avance por diente muy elevado. Las fuerzas que actúan son desplazadas axialmente al centro de la herramienta, con lo que se estabiliza el proceso de mecanizado.



En los soportes de torno con «SmartLock» de Walter se puede manejar el tornillo de fijación desde el lateral. Esto permite un cambio fácil y rápido de la plaquita en la máquina. Los tiempos de cambio se reducen así significativamente. Se pueden utilizar preferentemente en máquinas para cilindrar y multihusillo.

Krato-tec™

























A – Torneado

A1: Torneado ISO		Página
Plaquitas de corte	Síntesis del programa	
	Plaquitas de corte ISO – Forma básica negativa	12
	Plaquitas de corte ISO – Forma básica positiva	15
	Plaquitas de corte, sistema de torneado de copiado – WL	18
	Plaquitas de corte ISO – CBN / PCD / Cerámica	19
	Páginas de denominación	
	Plaquitas de corte ISO – Forma básica negativa	22
	Plaquitas de corte ISO – Forma básica positiva	34
	Plaquitas de corte, sistema de torneado de copiado – WL	47
Herramientas de torneado Walter Turn – Mecanizado exterior	Síntesis del programa	
	Herramientas de mango – Forma básica negativa	49
	Herramientas de mango – Forma básica positiva	55
	Herramienta de mango – Sistema de torneado de copiado WL	59
	Herramienta de mango – Plaquitas de corte cerámicas	61
	Soporte de torno Walter Capto™ – Forma básica negativa	62
	Soporte de torno Walter Capto™ – Forma básica positiva	65
	Walter Capto™ – Sistema de torneado de copiado WL	67
	Soporte de torno Walter Capto™ – Plaquitas de corte cerámicas	68
	Soporte de torno Walter Capto™ – Centros de torneado y fresado	69
	Páginas de denominación	
	Herramientas de mango – Forma básica positiva	70
Herramientas de torneado Walter Turn – Mecanizado interior	Síntesis del programa	
	Barras de mandrinar – Forma básica negativa	79
	Barras de mandrinar – Forma básica positiva	81
	Barras de mandrinado	85
	Barras de mandrinar – Sistema de torneado de copiado WL	86
	Barras de mandrinar Walter Capto™ – forma básica negativa	87
	Barra de mandrinar Walter Capto™ – forma básica positiva	88
	Cabezales intercambiables QuadFit	89
	Fijación de barras de mandrinar con amortiguación de vibraciones – Accure-tec	92
	Barras de mandrinar – Cabezal intercambiable QuadFit	93
	Herramientas de torneado Walter Turn – Mecanizado interior	94
A2: Ranurado y tronzado		Página
Plaquitas de corte	Síntesis del programa	
	Plaquitas de corte	95
	Páginas de denominación	
	Plaquitas de corte	102
Herramientas de mango	Síntesis del programa	
	Herramientas de mango/lamas de tronzado	122
	Soporte para ranurado y tronzado Walter Capto™	131
	Barras de mandrinar	133
	Cabezal intercambiable QuadFit	135
	Páginas de denominación	
	Herramientas de mango/lamas de tronzado	136
A3: Roscado		Página
Plaquitas de corte	Síntesis del programa	
	Plaquitas de corte	139
Herr. de roscado Walter NTS	Herr. de roscado Walter NTS	140

Plaquitas de corte ISO: forma básica negativa











Mecanizado	Operación de acabado				Mecanizado medio
	Selection 			Selection 	Selection 
Geometría	FW5	FM5	NFT	FP5	MW5
Forma básica de las plaquitas de corte	C, D, T, W	C, D, S, T, V, W	C, D, V	C, D, S, T, V, W	C, D, T, W
P Acero	●●	●		●●	●●
M Acero inoxidable	●●	●●	●		●●
K Fundición de hierro	●●			●	●●
N Metales no férreos			●		
S Materiales de difícil arranque de viruta	●	●●	●●		●
H Materiales duros					
O Otros					
a _p [mm]	0,3–3,0	0,1–2,0	0,1–2,0	0,08–2,5	0,8–4,0
f [mm]	0,10–0,65	0,03–0,25	0,04–0,20	0,04–0,28	0,15–0,70
Página en el catálogo	22			22	22
Código QR					
www.walter-tools.com/woc/	FW5	FM5	NFT	FP5	MW5











Mecanizado	Mecanizado medio				
			Selection 		Selection 
Geometría	MN3	NMS	MS3	NMT	MP3
Forma básica de las plaquitas de corte	C, D, V, W	C, D, S, T, V, W	C, D, T, V, W	C, D, W	C, D, S, T, V, W
P Acero	●		●	●●	●●
M Acero inoxidable	●	●	●		
K Fundición de hierro					●
N Metales no férreos	●●		●		
S Materiales de difícil arranque de viruta	●	●●	●●	●●	
H Materiales duros					
O Otros					
a _p [mm]	0,5–4,0	0,5–3,5	0,2–5,0	0,4–4,0	0,3–3,5
f [mm]	0,05–0,40	0,08–0,45	0,02–0,50	0,08–0,32	0,06–0,40
Página en el catálogo			22		22
Código QR					
www.walter-tools.com/woc/	MN3	NMS	MS3	NMT	MP3

WALTER SELECT




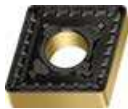




●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Plaquitas de corte ISO: forma básica negativa











Mecanizado	Mecanizado medio				Desbaste
					
Geometría	MM5	MP5	MU5	MK5	NRS
Forma básica de las plaquitas de corte	C, D, S, T, V, W	C, D, S, T, V, W	C, D, S, T, W	C, D, S, T, V, W	C, D, S, T, W
P Acero	●	●●	●●	●	
M Acero inoxidable	●●		●●		●
K Fundición de hierro		●	●	●●	
N Metales no férreos					
S Materiales de difícil arranque de viruta	●●		●		●●
H Materiales duros					
O Otros					
a_p [mm]	0,5–4,5	0,5–8,0	0,5–7,0	0,2–8,0	0,8–9,0
f [mm]	0,10–0,45	0,10–0,55	0,15–0,55	0,10–0,80	0,13–0,60
Página en el catálogo	22				
Código QR					
www.walter-tools.com/woc/	MM5	MP5	MU5	MK5	NRS











Mecanizado	Desbaste				
					
Geometría	NRT	RM5	RP5	RP7	RK5
Forma básica de las plaquitas de corte	C, S	C, D, S, T, W	C, D, R, S, T, W	C, S, T, W	C, D, R, S, T, V, W
P Acero		●	●●	●●	
M Acero inoxidable		●●	●		
K Fundición de hierro			●	●●	●●
N Metales no férreos					
S Materiales de difícil arranque de viruta	●●	●●			
H Materiales duros					●
O Otros					
a_p [mm]	0,8–9,0	1,2–8,0	0,8–13,0	0,8–10,0	0,6–8,0
f [mm]	0,18–0,80	0,20–0,80	0,15–1,20	0,18–1,00	0,15–0,90
Página en el catálogo		22	23	23	
Código QR					
www.walter-tools.com/woc/	NRT	RM5	RP5	RP7	RK5

Plaquitas de corte ISO: forma básica negativa











Mecanizado	Desbaste	Mecanizado pesado		
		Selection	Selection	Selection
				
Geometría	RK7	HU3	HU5	HU7
Forma básica de las plaquitas de corte	C, D, S, T, W	C, D, S, T, W	C, D, S	C, S, T
P Acero		●●	●	●●
M Acero inoxidable		●	●●	●
K Fundición de hierro	●●	●	●	●●
N Metales no férricos				
S Materiales de difícil arranque de viruta			●●	
H Materiales duros	●●			
O Otros				
a_p [mm]	0,8–8,0	0,8–12,0	1,0–12,0	1,5–17,0
f [mm]	0,20–0,80	0,25–1,20	0,25–1,20	0,40–1,60
Página en el catálogo		23	23	24
Código QR				
www.walter-tools.com/woc/	RK7	HU3	HU5	HU7











Forma básica positiva 5° / 7° / 11° – Metal duro

Mecanizado	Operación de acabado				
	Selection	Selection			Selection
					
Geometría	FW4	FL2	FN2	FM2	FP2
Forma básica de las plaquitas de corte	C, D, T	C, D, V	C, D, S, T, V, W	C, D, S, T, V, W	C, D, T, V
P Acero	●●	●●	●	●●	●●
M Acero inoxidable	●●	●●	●	●●	●●
K Fundición de hierro	●●	●●	●	●	●●
N Metales no férreos			●●	●●	●
S Materiales de difícil arranque de viruta	●	●	●	●●	●
H Materiales duros					
O Otros			●		
a _p [mm]	0,1–2,5	0,1–1,5	0,12–3,5	0,1–3,5	0,1–3,0
f [mm]	0,03–0,50	0,04–0,20	0,02–0,30	0,02–0,30	0,01–0,30
Página en el catálogo	34	34			34
Código QR					
www.walter-tools.com/woc/	FW4	FL2	FN2	FM2	FP2

Mecanizado	Operación de acabado				
	NEW		Selection		Selection
					
Geometría	FX4	FM4	FP4	FM6	FP6
Forma básica de las plaquitas de corte	C, D, T, V	C, D, R, S, T, V, W	C, D, R, S, T, V, W	C, D, S, T, V	C, D, S, T, V, W
P Acero	●●	●	●●	●	●●
M Acero inoxidable	●	●●	●	●●	●
K Fundición de hierro	●		●		●
N Metales no férreos					
S Materiales de difícil arranque de viruta		●●	●	●●	●
H Materiales duros					
O Otros					
a _p [mm]	0,1–2,5	0,1–5,0	0,1–5,0	0,3–2,5	0,3–2,5
f [mm]	0,02–0,25	0,02–0,40	0,02–0,40	0,08–0,32	0,06–0,32
Página en el catálogo	34		34		34
Código QR					
www.walter-tools.com/woc/	FX4	FM4	FP4	FM6	FP6

Forma básica positiva 5° / 7° / 11° – Metal duro









Mecanizado	Operación de acabado	Mecanizado medio			
		<div>Selection</div> 			<div>Selection</div> 
Geometría	FK6	MW4	MN2	MM4	MP4
Forma básica de las plaquitas de corte	C, D, S, T, V	C, D, T	C, D, R, S, T, V, W	C, D, S, T, V, W	C, D, S, T, V, W
P Acero	●	●●	●	●	●●
M Acero inoxidable	●	●●	●	●●	●
K Fundición de hierro	●●	●●	●	●	●
N Metales no férreos			●●		
S Materiales de difícil arranque de viruta	●	●	●	●●	●
H Materiales duros					
O Otros			●		
a _p [mm]	0,3–2,5	0,5–4,5	0,5–6,0	0,1–3,5	0,3–3,5
f [mm]	0,06–0,32	0,12–0,55	0,02–0,80	0,04–0,35	0,06–0,35
Página en el catálogo		35			35
Código QR					
www.walter-tools.com/woc/	FK6	MW4	MN2	MM4	MP4

Mecanizado	Mecanizado medio				Desbaste
		<div>Selection</div> 			
Geometría	MK4	MP6	..GN	..MR	RM4
Forma básica de las plaquitas de corte	C, D, S, T, V	C, D, T, V	T	T	C, D, R, S, T, V, W
P Acero	●	●●	●●	●●	●
M Acero inoxidable	●	●	●	●	●●
K Fundición de hierro	●●	●	●	●●	●
N Metales no férreos					
S Materiales de difícil arranque de viruta	●	●	●	●	●●
H Materiales duros					
O Otros					
a _p [mm]	0,4–3,5	0,4–4,0	0,4–3,0	0,4–4,0	0,2–7,0
f [mm]	0,08–0,35	0,08–0,40	0,10–0,30	0,12–0,30	0,08–1,20
Página en el catálogo		35			
Código QR					
www.walter-tools.com/woc/	MK4	MP6	GN	MR	RM4











WALTER SELECT

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones











Forma básica positiva 5° / 7° / 11° – Metal duro











Mecanizado	Desbaste			Mecanizado pesado
				
Geometría	RP4	RK4	RK6	HU6
Forma básica de las plaquitas de corte	C, D, R, S, T, V, W	C, D, R, S, T, V, W	C, D, S, T, V	R
P Acero	●●	●		●●
M Acero inoxidable	●	●		
K Fundición de hierro	●	●●	●●	●●
N Metales no férricos				
S Materiales de difícil arranque de viruta	●	●		
H Materiales duros			●	
O Otros				
a _p [mm]	0,2–7,0	0,4–7,0	0,2–5,0	1,0–15,0
f [mm]	0,08–1,20	0,08–1,20	0,08–0,50	0,12–1,70
Página en el catálogo	35			40
Código QR				
www.walter-tools.com/woc/	RP4	RK4	RK6	HU6

Plaquitas de corte de sistema positivas – WL

Mecanizado	Operación de acabado		Mecanizado medio		
					
Geometría	FM4	FP4	MM4	MP4	MU6
Forma básica de las plaquitas de corte	WL	WL	WL	WL	WL
P Acero	●	●●	●	●●	●●
M Acero inoxidable	●●	●	●●	●	●●
K Fundición de hierro		●	●	●	●●
N Metales no féreos					
S Materiales de difícil arranque de viruta	●●	●	●●	●	●●
H Materiales duros					●
O Otros					
a_p [mm]	0,1–2,0	0,1–2,0	0,4–2,5	0,4–2,5	0,5–2,5
f [mm]	0,04–0,25	0,05–0,25	0,08–0,40	0,08–0,40	0,12–0,45
Página en el catálogo		47		47	48
Código QR					
www.walter-tools.com/woc/	FM4	FP4	MM4	MP4	MU6

Plaquitas de corte ISO: CBN/PKD/cerámica











Material de corte	CBN				
					
Geometría	EM	TS	TS-MW	TM	TM-M
Forma básica de las plaquitas de corte	C, D, V	C, D, S, T, V, W	C	C, D, S, T, V, W	C, D
P Acero					
M Acero inoxidable					
K Fundición de hierro		●●			
N Metales no férreos					
S Materiales de difícil arranque de viruta	●●				
H Materiales duros		●●	●●	●●	●●
O Otros					
a_p [mm]	0,1–1,0	0,05–2,0	0,1–0,5	0,1–1,0	0,1–1,0
f [mm]	0,05–0,25	0,02–0,30	0,05–0,20	0,05–0,30	0,05–0,30
Página en el catálogo					
Código QR					
www.walter-tools.com/woc/	EM	TS	TS-MW	TM	TM-M





Material de corte	CBN			Cerámica	
					
Geometría	TM-MW	TS-0	TM-S	E	T01020
Forma básica de las plaquitas de corte	C, D	R	C, R, S	R	C, R, S
P Acero					
M Acero inoxidable					
K Fundición de hierro		●●	●●		
N Metales no férreos					
S Materiales de difícil arranque de viruta				●●	●●
H Materiales duros	●●		●		●
O Otros					
a_p [mm]	0,1–1,0	0,1–5,0	0,1–5,0	0,1–3,6	0,1–4,5
f [mm]	0,05–0,50	0,05–0,40	0,05–0,50	0,10–0,32	0,10–0,42
Página en el catálogo					
Código QR					
www.walter-tools.com/woc/	TM-MW	TS-0	TM-S	E	T01020

WALTER SELECT

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Plaquitas de corte ISO: CBN/PKD/cerámica

Material de corte	Keramik			PCD	
					
Geometría	T02020	SM	SM-MWS	T-FS	W-FS
Forma básica de las plaquitas de corte	C, D, S, T, W	C, D, S, T, V, W	C, W	C, D, V	C, D, S, T, V
P Acero					
M Acero inoxidable					
K Fundición de hierro	●●				
N Metales no férreos				●●	●●
S Materiales de difícil arranque de viruta				●	●
H Materiales duros		●●	●●		
O Otros				●●	●●
a _p [mm]	0,1–6,0	0,1–1,0	0,1–1,0	0,05–4,0	0,05–4,0
f [mm]	0,10–0,80	0,05–0,30	0,05–0,35	0,03–0,38	0,03–0,38
Página en el catálogo					
Código QR					
www.walter-tools.com/woc/	T02020	SM	SM-MWS	T-FS	W-FS

Material de corte	PKD	
		
Geometría	FS-M	FS-9
Forma básica de las plaquitas de corte	C, D	C, S, T
P Acero		
M Acero inoxidable		
K Fundición de hierro		
N Metales no férreos	●●	●●
S Materiales de difícil arranque de viruta	●	●
H Materiales duros		
O Otros	●●	●●
a _p [mm]	0,1–2,0	0,05–15,3
f [mm]	0,08–0,20	0,03–0,38
Página en el catálogo		
Código QR		
www.walter-tools.com/woc/	FS-M	FS-9

WALTER SELECT

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Plaquitas de corte, sistema de torneado de copiado – WL CBN

Mecanizado

Mecanizado medio



Geometría

TM

Forma básica de las plaquitas de corte

WL

P Acero**M** Acero inoxidable**K** Fundición de hierro**N** Metales no féreos**S** Materiales de difícil arranque de viruta**H** Materiales duros**O** Otros a_p [mm]

0,1–2,5

 f [mm]

0,02–0,50

Página en el catálogo

Código QR

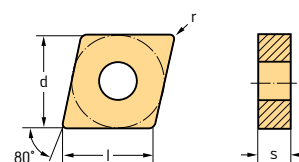

www.walter-tools.com/woc/

TM









Romboidales negativas 80°

CNMG / CNMM

Tiger-tec® Gold



Plaquitas de corte

						P						K
						HC					HE	HC
						WKP01G	WPP05G	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WKP01G
Denominación		l mm	r mm	f mm	a _p mm							
 Wiper	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	☞		☞	☞			☞
 Wiper	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			☞	☞			
 Wiper	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		☞	☞	☞			
 Wiper	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				☞			
 Wiper	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		☞	☞	☞	☞		
 Wiper	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			☞	☞	☞		
 Wiper	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		☞	☞	☞			
 Wiper	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			☞	☞			

Dimensiones: ver el código de designación según la norma ISO 1832
Ejemplo de denominación para el grado WKP01G: CNMG120404-FW5 WKP01G

HC = Metal duro recubierto
HE = Cermet recubierto

WALTER SELECT

Plaquita de corte óptima para condiciones de mecanizado

→ buenas = 😊

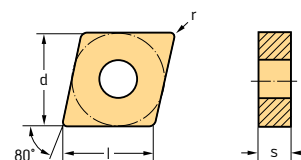
→ medias = 🤖

→ desfavorables = 😡





Romboidales negativos 80°

CNMG / CNMM

Tiger-tec® Gold



Plaquitas de corte

	Denominación	l mm	r mm	f mm	ap mm	P						K
						HC				HE	HC	
						WKP01G	WPP05G	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	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		☺	☺	☺	☺		

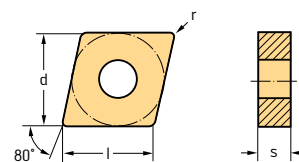
Dimensiones: ver el código de designación según la norma ISO 1832
Ejemplo de denominación para el grado WKP01G: CNMG120404-FW5 WKP01G

HC = Metal duro recubierto
HE = Cermet recubierto

Romboidales negativas 80°

CNMG / CNMM

Tiger-tec® Gold



Plaquetas de corte

	Denominación	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P					K	
						HC					HE	HC
						WKP01G	WPP05G	WPP10G	WPP20G	WPP30G		
	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				☹	☹		

Dimensiones: ver el código de designación según la norma ISO 1832

Ejemplo de denominación para el grado WKP01G: CNMG120404-FW5 WKP01G

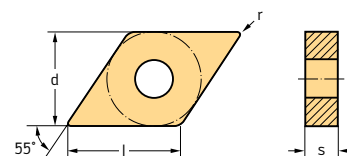
HC = Metal duro recubierto

HE = Cermet recubierto

Romboidales negativas 55°

DNMG / DNMM

Tiger-tec® Gold



Plaquetas de corte

	Denominación	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P					K	
						HC					HE	HC
						WKP01G	WPP05G	WPP10G	WPP20G	WPP30G		
	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	☺		☺	☺		☺	☺

Dimensiones: ver el código de designación según la norma ISO 1832

Ejemplo de denominación para el grado WKP01G: DNMG110404-FW5 WKP01G

HC = Metal duro recubierto

HE = Cermet recubierto

WALTER SELECT

Plaqueta de corte óptima para condiciones de mecanizado

→ buenas = ☺

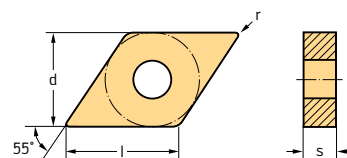
→ medias = ☹

→ desfavorables = ☹








Romboidales negativas 55°

DNMG / DNMM

Tiger-tec® Gold



Plaquitas de corte

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

Dimensiones: ver el código de designación según la norma ISO 1832

Ejemplo de denominación para el grado WKP01G: DNMG110404-FW5 WKP01G

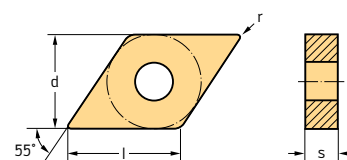
HC = Metal duro recubierto

HE = Cermet recubierto


Romboidales negativas 55°

DNMG / DNMM

Tiger-tec® Gold



Plaquitas de corte

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

Dimensiones: ver el código de designación según la norma ISO 1832

Ejemplo de denominación para el grado WKP01G: DNMG110404-FW5 WKP01G

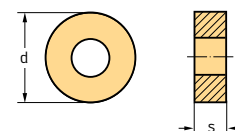
HC = Metal duro recubierto

HE = Cermet recubierto


Redondas negativas

RNMG

Tiger-tec® Gold



Plaquitas de corte

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

Dimensiones: ver el código de designación según la norma ISO 1832

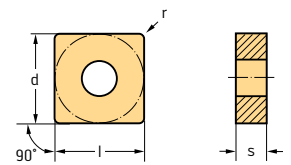
Ejemplo de denominación para el grado WPP20G: RNMG120400-RP5 WPP20G

HC = Metal duro recubierto








Cuadradas negativas

SNMG / SNMM

Tiger-tec® Gold



Plaquitas de corte

	Denominación	r mm	f mm	ap 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		☺	☺	
	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			☺	

Dimensiones: ver el código de designación según la norma ISO 1832
Ejemplo de denominación para el grado WPP10G: SNMG090308-FP5 WPP10G

HC = Metal duro recubierto

WALTER SELECT

Plaquita de corte óptima para condiciones de mecanizado

→ buenas = ☺

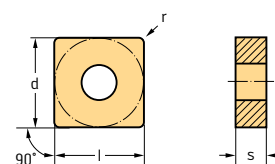
→ medias = ☹

→ desfavorables = ☹




Cuadradas negativas

SNMG / SNMM

Tiger-tec® Gold



Plaquetas de corte

	Denominación	r mm	f mm	a _p mm	P			
					HC			
					WPP05G	WPP10G	WPP20G	WPP30G
	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	☞	☞	☞	

Dimensiones: ver el código de designación según la norma ISO 1832

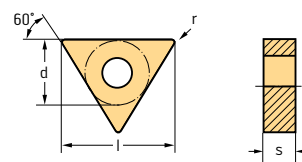
Ejemplo de denominación para el grado WPP10G: SNMG090308-FP5 WPP10G

HC = Metal duro recubierto








Triangulares negativos 60°

TNMG / TNMM

Tiger-tec® Gold



Plaquitas de corte

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

Dimensiones: ver el código de designación según la norma ISO 1832

Ejemplo de denominación para el grado WPP10G: TNMG160404-FW5 WPP10G

HC = Metal duro recubierto

HE = Cermet recubierto

WALTER SELECT

Plaquita de corte óptima para condiciones de mecanizado

→ buenas = ☺

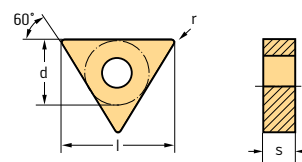
→ medias = ☹

→ desfavorables = ☹





Triangulares negativas 60°

TNMG / TNMM

Tiger-tec® Gold



Plaquitas de corte

	Denominación	r mm	f mm	a _p mm	P						K
					HC					HE	
					WKP01G	WPP05G	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WKP01G
	TNMG160408-RP5	0,8	0,20-0,40	0,8-5,0	☺	☺	☺	☺	☺		
	TNMG160412-RP5	1,2	0,25-0,55	1,0-5,0	☺	☺	☺	☺	☺		
	TNMG220408-RP5	0,8	0,20-0,45	0,8-7,0			☺	☺	☺		
	TNMG220412-RP5	1,2	0,25-0,60	1,0-7,0			☺	☺	☺		
	TNMG220416-RP5	1,6	0,35-0,70	1,6-7,0			☺	☺	☺		
	TNMG270612-RP5	1,2	0,30-0,70	1,6-10,0			☺	☺	☺		
	TNMG270616-RP5	1,6	0,35-0,80	2,0-10,0				☺	☺		
	TNMG330924-RP5	2,4	0,45-1,20	2,5-13,0				☺	☺		
	TNMG270616-RP7	1,6	0,35-0,75	1,5-9,0				☺			
	TNMG270624-RP7	2,4	0,55-1,00	3,0-9,0				☺			
	TNMM160408-HU3	0,8	0,30-0,45	0,8-6,0				☺			
	TNMM160412-HU3	1,2	0,35-0,50	1,2-6,0			☺	☺			
	TNMM220408-HU3	0,8	0,30-0,50	0,8-7,0				☺	☺		
	TNMM220412-HU3	1,2	0,35-0,60	1,2-7,0				☺			
	TNMM220416-HU3	1,6	0,40-0,80	1,6-7,0			☺				
	TNMM270612-HU3	1,2	0,35-0,65	1,2-8,0				☺			
	TNMM270616-HU7	1,6	0,50-1,10	2,0-13,0				☺	☺		

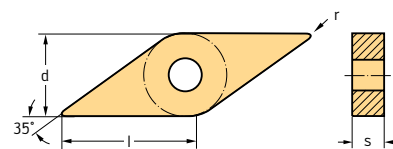
Dimensiones: ver el código de designación según la norma ISO 1832
Ejemplo de denominación para el grado WPP10G: TNMG160404-FW5 WPP10G

HC = Metal duro recubierto
HE = Cermet recubierto




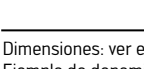
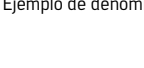





Romboidales negativas 35°

VNMG

Tiger-tec® Gold



Plaquitas de corte

Denominación	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P						K	
					HC				HE		HC	
					WKP01G	WPP05G	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WKP01G	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			☺	☺	☺			

Dimensiones: ver el código de designación según la norma ISO 1832

Ejemplo de denominación para el grado WEP10C: VNMG160404-FP5 WEP10C

Ejemplo de denominación para el grado WKP01G: VNMG160404-FP5 WKP01G

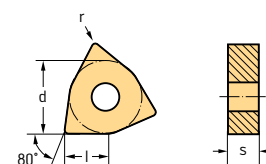
HC = Metal duro recubierto

HE = Cermet recubierto









Trigon negativas 80°

WNMG / WNMM

Tiger-tec® Gold



Plaquitas de corte

	Denominación	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P						K	
						WKP01G	WPP05G	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	HC	HE
 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				☺	☺			

Dimensiones: ver el código de designación según la norma ISO 1832
Ejemplo de denominación para el grado WKP01G: WNMG060404-FW5 WKP01G

HC = Metal duro recubierto
HE = Cermet recubierto

WALTER SELECT

Plaquita de corte óptima para condiciones de mecanizado

→ buenas = 😊

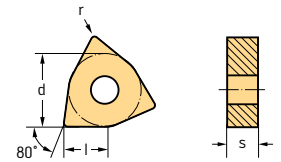
→ medias = 🤖

→ desfavorables = 😡




Trigon negativos 80°

WNMG / WNMM

Tiger-tec® Gold



Plaquitas de corte

Denominación	l mm	r mm	f mm	ap mm	P						K	
					HC						HE	HC
					WKP01G	WPP05G	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WPP10C		
	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			☺	☺			

Dimensiones: ver el código de designación según la norma ISO 1832

Ejemplo de denominación para el grado WKP01G: WNMG060404-FW5 WKP01G

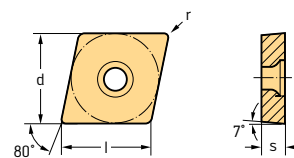
HC = Metal duro recubierto

HE = Cermet recubierto








Romboidales positivas 80°

CCMT / CCGT

Tiger-tec® Gold



Plaquitas de corte

						P						K
						HC				HE		HC
						WKP01G	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP01C	WEP10C	WKP01G
Denominación		l mm	r mm	f mm	a _p mm							
	CCMT060202-FW4	6,45	0,2	0,03-0,15	0,1-1,5							
	CCMT060204-FW4	6,45	0,4	0,05-0,30	0,2-2,0							
	CCMT060208-FW4	6,45	0,8	0,09-0,35	0,3-2,0							
	CCMT09T302-FW4	9,67	0,2	0,03-0,15	0,1-2,0							
	CCMT09T304-FW4	9,67	0,4	0,07-0,30	0,2-2,5							
	CCMT09T308-FW4	9,67	0,8	0,12-0,50	0,3-2,5							
	CCGT060202-FL2	6,45	0,2	0,04-0,10	0,1-1,0							
	CCGT060204-FL2	6,45	0,4	0,06-0,15	0,2-1,5							
	CCGT09T302-FL2	9,67	0,2	0,04-0,10	0,1-1,0							
	CCGT09T304-FL2	9,67	0,4	0,06-0,15	0,2-1,5							
	CCGT060201M-FP2	6,45	0,07	0,02-0,06	0,1-1,5							
	CCGT060202M-FP2	6,45	0,17	0,05-0,12	0,2-2,0							
	CCGT060204M-FP2	6,45	0,37	0,08-0,25	0,2-2,5							
	CCGT09T301M-FP2	9,67	0,07	0,02-0,06	0,1-1,5							
	CCGT09T302M-FP2	9,67	0,17	0,05-0,12	0,2-2,0							
	CCGT09T304M-FP2	9,67	0,37	0,08-0,25	0,2-2,5							
CCGT09T308M-FP2	9,67	0,77	0,10-0,30	0,3-3,0								
	CCGT060202MR-FX4	6,45	0,17	0,02-0,10	0,1-1,5							
	CCGT060204MR-FX4	6,45	0,37	0,05-0,15	0,2-2,0							
	CCGT09T302MR-FX4	9,67	0,17	0,02-0,10	0,1-1,5							
	CCGT09T304MR-FX4	9,67	0,37	0,05-0,15	0,2-2,0							
	CCGT09T308MR-FX4	9,67	0,77	0,08-0,25	0,2-2,5							
	CCGT060202ML-FX4	6,45	0,17	0,02-0,10	0,1-1,5							
	CCGT060204ML-FX4	6,45	0,37	0,05-0,15	0,2-2,0							
	CCGT09T302ML-FX4	9,67	0,17	0,02-0,10	0,1-1,5							
	CCGT09T304ML-FX4	9,67	0,37	0,05-0,15	0,2-2,0							
	CCGT09T308ML-FX4	9,67	0,77	0,08-0,25	0,2-2,5							
	CCMT060202-FP4	6,45	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0							
	CCMT060204-FP4	6,45	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5							
	CCMT060208-FP4	6,45	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5							
	CCMT09T302-FP4	9,67	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0							
	CCMT09T304-FP4	9,67	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5							
	CCMT09T308-FP4	9,67	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5							
	CCMT120404-FP4	12,9	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5							
	CCMT120408-FP4	12,9	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5							
	CCMT060204-FP6	6,45	0,4	0,06-0,18	0,3-2,0							
	CCMT060208-FP6	6,45	0,8	0,10-0,20	0,5-2,0							
	CCMT09T304-FP6	9,67	0,4	0,08-0,20	0,3-2,0							
	CCMT09T308-FP6	9,67	0,8	0,12-0,32	0,5-2,0							
	CCMT120404-FP6	12,9	0,4	0,10-0,25	0,3-2,5							
	CCMT120408-FP6	12,9	0,8	0,12-0,32	0,5-2,5							

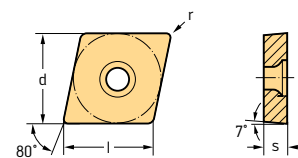
Dimensiones: ver el código de designación según la norma ISO 1832
Ejemplo de denominación para el grado WPP20G: CCMT060202-FW4 WPP20G

HC = Metal duro recubierto
HE = Cermet recubierto






Romboidales positivas 80°

CCMT / CCGT

Tiger-tec® Gold



Plaquitas de corte

						P						K
						HC				HE	HC	
						WKP01G	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP01C	WEP10C	WKP01G
Denominación		l mm	r mm	f mm	a _p mm							
 Wiper	CCMT09T304-MW4	9,67	0,4	0,12–0,40	0,5–4,0		☺	☺				
	CCMT09T308-MW4	9,67	0,8	0,15–0,50	0,7–4,0		☺	☺				
	CCMT09T312-MW4	9,67	1,2	0,17–0,55	0,8–4,0			☺				
	CCMT120404-MW4	12,9	0,4	0,12–0,40	0,5–4,5			☺				
	CCMT120408-MW4	12,9	0,8	0,17–0,55	0,7–4,5		☺	☺				
	CCMT120412-MW4	12,9	1,2	0,17–0,55	0,8–4,5			☺				
	CCMT060204-MP4	6,45	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0		☺	☺				
	CCMT060208-MP4	6,45	0,8	0,12–0,25	0,5–2,0		☺	☺				
	CCMT09T304-MP4	9,67	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0		☺	☺				
	CCMT09T308-MP4	9,67	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0		☺	☺				
	CCMT120404-MP4	12,9	0,4	0,12–0,25	0,4–3,5		☺	☺				
	CCMT120408-MP4	12,9	0,8	0,12–0,32	0,5–3,5		☺	☺				
	CCGT060204-MP4	6,45	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0			☺				
	CCGT09T304-MP4	9,67	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0		☺	☺				
	CCGT09T308-MP4	9,67	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0		☺	☺				
	CCGT120408-MP4	12,9	0,8	0,12–0,32	0,5–3,5		☺	☺				
	CCMT060204-MP6	6,45	0,4	0,10–0,20	0,4–2,5		☺	☺	☺			
	CCMT090304-MP6	9,67	0,4	0,10–0,25	0,4–3,5			☺				
	CCMT090308-MP6	9,67	0,8	0,15–0,32	0,6–3,5			☺				
	CCMT09T304-MP6	9,67	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0		☺	☺	☺			
	CCMT09T308-MP6	9,67	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0		☺	☺	☺			
	CCMT120408-MP6	12,9	0,8	0,15–0,35	0,6–4,0		☺	☺	☺			
	CCMT160508-MP6	16,12	0,8	0,15–0,40	0,8–4,0			☺	☺			
	CCMT060204-RP4	6,45	0,4	0,12–0,25	0,4–2,5		☺	☺	☺			
	CCMT060208-RP4	6,45	0,8	0,16–0,30	0,6–2,5			☺	☺			
	CCMT09T304-RP4	9,67	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0		☺	☺	☺			
	CCMT09T308-RP4	9,67	0,8	0,16–0,35	0,6–4,0		☺	☺	☺			
	CCMT120404-RP4	12,9	0,4	0,12–0,30	0,4–4,0		☺	☺	☺			
	CCMT120408-RP4	12,9	0,8	0,16–0,40	0,6–5,0		☺	☺	☺			
	CCMT120412-RP4	12,9	1,2	0,20–0,50	0,8–5,0		☺	☺	☺			

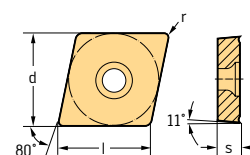
Dimensiones: ver el código de designación según la norma ISO 1832
Ejemplo de denominación para el grado WPP20G: CCMT060202-FW4 WPP20G

HC = Metal duro recubierto
HE = Cermet recubierto





Romboidales positivas 80°

CPGT / CPMT

Tiger-tec® Gold



Plaquetas de corte

	Denominación	l mm	r mm	f mm	ap 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		☺	
	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	☺	☺	

Dimensiones: ver el código de designación según la norma ISO 1832

Ejemplo de denominación para el grado WEP10C: CPGT050202M-FP2 WEP10C

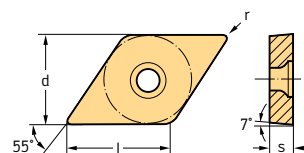
HC = Metal duro recubierto

HE = Cermet recubierto







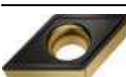


Romboidales positivas 55°

DCMT / DCGT

Tiger-tec® Gold



Plaquitas de corte

	Denominación	l mm	r mm	f mm	ap mm	P						K
						HC			HE			
						WKP01G	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP01C	WEP10C	
	DCMT070202-FW4	7.75	0.2	0.03-0.15	0.1-1.5							
	DCMT070204-FW4	7.75	0.4	0.05-0.25	0.2-2.0							
	DCMT070208-FW4	7.75	0.8	0.09-0.35	0.3-2.0							
	DCMT11T302-FW4	11.63	0.2	0.03-0.15	0.1-2.0							
	DCMT11T304-FW4	11.63	0.4	0.07-0.30	0.2-2.5							
	DCMT11T308-FW4	11.63	0.8	0.12-0.40	0.3-2.5							
	DCGT11T304-FL2	11.63	0.4	0.06-0.15	0.2-1.5							
	DCGT11T308-FL2	11.63	0.8	0.08-0.20	0.3-1.5							
	DCGT070202M-FP2	7.75	0.17	0.05-0.12	0.2-2.0							
	DCGT070204M-FP2	7.75	0.37	0.08-0.25	0.2-2.5							
	DCGT11T3005M-FP2	11.63	0.03	0.01-0.04	0.1-1.0							
	DCGT11T301M-FP2	11.63	0.07	0.02-0.06	0.1-1.5							
	DCGT11T302M-FP2	11.63	0.17	0.05-0.12	0.2-2.0							
	DCGT11T304M-FP2	11.63	0.37	0.08-0.25	0.2-2.5							
	DCGT11T308M-FP2	11.63	0.77	0.10-0.30	0.3-3.0							
	DCGT070202MR-FX4	7.75	0.17	0.02-0.10	0.1-1.5							
	DCGT070204MR-FX4	7.75	0.37	0.05-0.15	0.2-2.0							
	DCGT11T302MR-FX4	11.63	0.17	0.02-0.10	0.1-1.5							
	DCGT11T304MR-FX4	11.63	0.37	0.05-0.15	0.2-2.0							
	DCGT11T308MR-FX4	11.63	0.77	0.08-0.25	0.2-2.5							
	DCGT070202ML-FX4	7.75	0.17	0.02-0.10	0.1-1.5							
	DCGT070204ML-FX4	7.75	0.37	0.05-0.15	0.2-2.0							
	DCGT11T302ML-FX4	11.63	0.17	0.02-0.10	0.1-1.5							
	DCGT11T304ML-FX4	11.63	0.37	0.05-0.15	0.2-2.0							
	DCGT11T308ML-FX4	11.63	0.77	0.08-0.25	0.2-2.5							
	DCMT070202-FP4	7.75	0.2	0.04-0.12	0.1-1.0							
	DCMT070204-FP4	7.75	0.4	0.05-0.16	0.1-1.5							
	DCMT070208-FP4	7.75	0.8	0.08-0.20	0.1-1.5							
	DCMT11T302-FP4	11.63	0.2	0.04-0.12	0.1-1.0							
	DCMT11T304-FP4	11.63	0.4	0.05-0.16	0.1-1.5							
	DCMT11T308-FP4	11.63	0.8	0.08-0.20	0.1-1.5							
	DCMT070204-FP6	7.75	0.4	0.06-0.18	0.3-2.0							
	DCMT11T304-FP6	11.63	0.4	0.08-0.20	0.3-2.0							
	DCMT11T308-FP6	11.63	0.8	0.10-0.25	0.5-2.0							
	DCMT11T304-MW4	11.63	0.4	0.12-0.40	0.5-4.0							
	DCMT11T308-MW4	11.63	0.8	0.15-0.50	0.5-4.0							
	DCMT070204-MP4	7.75	0.4	0.08-0.20	0.4-2.0							
	DCMT070208-MP4	7.75	0.8	0.12-0.25	0.5-2.0							
	DCMT11T304-MP4	11.63	0.4	0.08-0.25	0.4-3.0							
	DCMT11T308-MP4	11.63	0.8	0.12-0.32	0.5-3.0							
	DCMT11T312-MP4	11.63	1.2	0.15-0.35	0.5-3.0							

Dimensiones: ver el código de designación según la norma ISO 1832
Ejemplo de denominación para el grado WPP20G: DCMT070202-FW4 WPP20G

HC = Metal duro recubierto
HE = Cermet recubierto

WALTER SELECT

Plaquita de corte óptima para condiciones de mecanizado

→ buenas = ☺

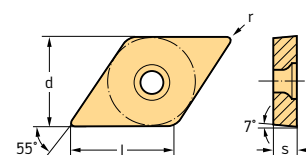
→ medias = ☹

→ desfavorables = ☹




Romboidales positivas 55°

DCMT / DCGT

Tiger-tec® Gold



Plaquitas de corte

	Denominación	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P						K HC
						HC				HE		
						WKP01G	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP01C	WEP10C	
	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							

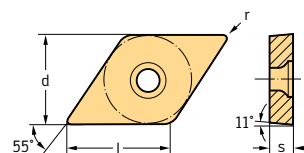
Dimensiones: ver el código de designación según la norma ISO 1832
Ejemplo de denominación para el grado WPP20G: DCMT070202-FW4 WPP20G

HC = Metal duro recubierto
HE = Cermet recubierto




Romboidales positivas 55°

DPMT / DPGT

Tiger-tec® Gold



Plaquitas de corte

	Denominación	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P		
						WPP10G	WPP20G	WPP30G
	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	☺	☺	☺

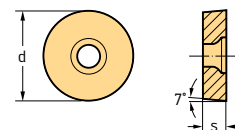
Dimensiones: ver el código de designación según la norma ISO 1832
Ejemplo de denominación para el grado WPP10G: DPMT070204-FP4 WPP10G

HC = Metal duro recubierto



Redondas positivas

RCMT / RCMX

Tiger-tec® Gold



Plaquitas de corte

	Denominación	d mm	f mm	a _p mm	P		
					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	☺	☺	☺
					☺	☺	☺

Dimensiones: ver el código de designación según la norma ISO 1832
Ejemplo de denominación para el grado WPP10G: RCMT0602M0-FP4 WPP10G

HC = Metal duro recubierto

WALTER SELECT

Plaquita de corte óptima para condiciones de mecanizado

→ buenas = ☺

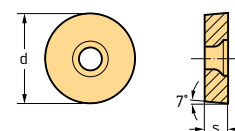
→ medias = ☹

→ desfavorables = ☹

Redondas positivas

RCMT / RCMX

Tiger-tec® Gold



Plaquitas de corte

	Denominación	d mm	f mm	a _p mm	P		
					HC	WPP10G	WPP20G
	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	☺	☺	☺

Dimensiones: ver el código de designación según la norma ISO 1832

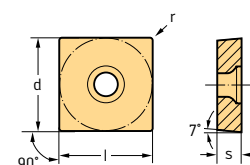
Ejemplo de denominación para el grado WPP10G: RCMT0602M0-FP4 WPP10G

HC = Metal duro recubierto

Cuadradas positivas

SCMT / SCGT

Tiger-tec® Gold



Plaquitas de corte

	Denominación	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P					K
						HC	WKP01G	WPP10G	WPP20G	WPP30G	HE
	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	☺	☺	☺	☺	☺	☺

Dimensiones: ver el código de designación según la norma ISO 1832

Ejemplo de denominación para el grado WPP10G: SCMT060204-FP4 WPP10G

HC = Metal duro recubierto

HE = Cermet recubierto

WALTER SELECT

Plaquita de corte óptima para condiciones de mecanizado

→ buenas = ☺

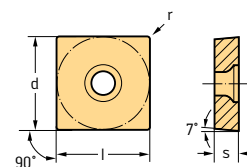
→ medias = ☹

→ desfavorables = ☹























Cuadradas positivas

SCMT / SCGT

Tiger-tec® Gold



Plaquetas de corte

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

Dimensiones: ver el código de designación según la norma ISO 1832

Ejemplo de denominación para el grado WPP10G: SCMT060204-FP4 WPP10G

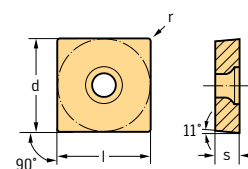
HC = Metal duro recubierto

HE = Cermet recubierto

Cuadradas positivas

SPMT

Tiger-tec® Gold



Plaquitas de corte

Denominación	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

Dimensiones: ver el código de designación según la norma ISO 1832

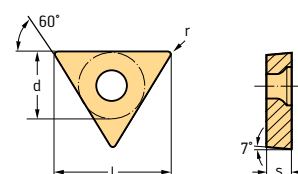
Ejemplo de denominación para el grado WPP20G: SPMT09T304-MP4 WPP20G

HC = Metal duro recubierto

Triangulares positivas 60°

TCMT / TCGT

Tiger-tec® Gold



Plaquitas de corte

Denominación	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P						K
					HC						HC
					WKP01G	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP01C	WEP10C	WKP01G
	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						
	TCGT090204MR-FX4	9,62	0,37	0,05-0,15	0,2-2,0						
	TCGT110204MR-FX4	11	0,37	0,05-0,15	0,2-2,0						
	TCGT090204ML-FX4	9,62	0,37	0,05-0,15	0,2-2,0						
	TCGT110204ML-FX4	11	0,37	0,05-0,15	0,2-2,0						

Dimensiones: ver el código de designación según la norma ISO 1832

Ejemplo de denominación para el grado WPP20G: TCMT090202-FW4 WPP20G

HC = Metal duro recubierto

HE = Cermet recubierto

WALTER SELECT

Plaquita de corte óptima para condiciones de mecanizado

→ buenas = ☺

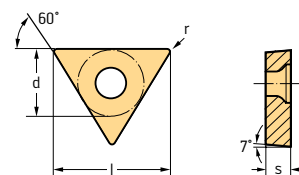
→ medias = ☹

→ desfavorables = ☹








Triangulares positivas 60°

TCMT / TCGT

Tiger-tec® Gold



Plaquitas de corte

	Denominación	l mm	r mm	f mm	ap mm	P						K
						HC				HE		
						WKP01G	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP01C	WEP10C	
	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							

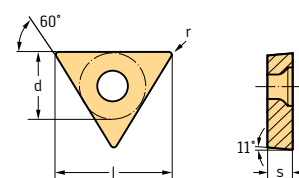
Dimensiones: ver el código de designación según la norma ISO 1832
Ejemplo de denominación para el grado WPP20G: TCMT090202-FW4 WPP20G

HC = Metal duro recubierto
HE = Cermet recubierto






Triangulares positivas 60°

TPMT / TPGT / TPMR / TPGN

Tiger-tec® Gold



Plaquetas de corte

	Denominación	l mm	r mm	f mm	ap mm	P	
						WPP10G	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	☺	☺

Dimensiones: ver el código de designación según la norma ISO 1832

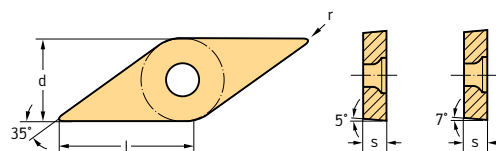
Ejemplo de denominación para el grado WPP10G: TPMT110204-FP4 WPP10G

HC = Metal duro recubierto











Romboidales positivas 35°

VBGT / VCGT / VCMT / VBMT

Tiger-tec® Gold



Plaquitas de corte

Denominación	l mm	r mm	f mm	ap mm	P						K
					WKP01G	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP01C	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					☺	
	VCGT110302MR-FX4	11,07	0,17	0,02-0,10	0,1-1,5				☹		
	VCGT110304MR-FX4	11,07	0,37	0,05-0,15	0,2-2,0				☹		
	VCGT160404MR-FX4	16,61	0,37	0,05-0,15	0,2-2,0				☹		
	VCGT110302ML-FX4	11,07	0,17	0,02-0,10	0,1-1,5				☹		
	VCGT110304ML-FX4	11,07	0,37	0,05-0,15	0,2-2,0				☹		
	VCGT160404ML-FX4	16,61	0,37	0,05-0,15	0,2-2,0				☹		
	VCGT160404ML-FX4	16,61	0,37	0,05-0,15	0,2-2,0				☹		
	VCMT110302-FP4	11,07	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0	☺	☺	☺		☺	☺
	VCMT110304-FP4	11,07	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	☺	☺	☺		☺	☺
	VCMT160402-FP4	16,61	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0	☺	☺	☺		☺	☺
	VCMT160404-FP4	16,61	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	☺	☺	☺		☺	☺
	VCMT160408-FP4	16,61	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5	☺	☺	☺		☺	☺
	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		☺	☺			
	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		☺	☺	☹		

Dimensiones: ver el código de designación según la norma ISO 1832
Ejemplo de denominación para el grado WPP20G: VBGT110302-FL2 WPP20G

HC = Metal duro recubierto
HE = Cernert recubierto

WALTER SELECT

Plaquita de corte óptima para condiciones de mecanizado

→ buenas = ☺

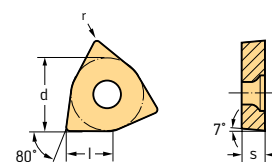
→ medias = ☹

→ desfavorables = ☹





Trigon positivas 80°

WCMT

Tiger-tec® Gold



Plaquitas de corte

	Denominación	l mm	r mm	f mm	ap mm	P HC		
						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		☹	

Dimensiones: ver el código de designación según la norma ISO 1832

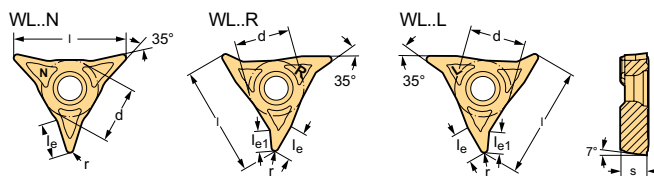
Ejemplo de denominación para el grado WPP10G: WCMT040202-FP4 WPP10G

HC = Metal duro recubierto







Plaquetas de corte, sistema giratorio de copia

WL...-VC...

Tiger-tec® Gold



Plaquetas de corte

	Denominación	r mm	l mm	l _e mm	l _{e1} mm	f mm	a _p mm	P				K
								WKP01G	WPP10G	WPP20G	WKP01G	
	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		0,08-0,25	0,4-2,0					
	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					

Ejemplo de denominación para el grado WPP20G: WL17-VC0504N-FP4 WPP20G

HC = Metal duro recubierto

WALTER SELECT

Plaqueta de corte óptima para condiciones de mecanizado

→ buenas = ☺

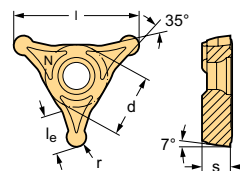
→ medias = ☹

→ desfavorables = ☹


Plaquitas de corte, sistema giratorio de copia

WL...-RC...

Tiger-tec® Gold



Plaquitas de corte


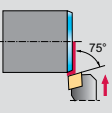
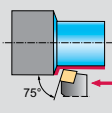
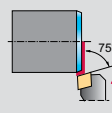





	Denominación	r mm	l mm	l _e mm	f mm	a _p mm	P
							HC
	WL25-RC0420N-MU6	2	25	7,2	0,12-0,40	0,5-2,0	WPP20G
	WL25-RC0525N-MU6	2,5	25	6,9	0,12-0,45	0,5-2,5	WPP20G

Ejemplo de denominación para el grado WPP20G: WL25-RC0420N-MU6 WPP20G

HC = Metal duro recubierto

Portaherramientas de torneado mango de sección cuadrada: forma básica negativa

Tipo				
Mecanizado				
				
Denominación	DCLN	DCLN...-P	PCLN	DCBN
Ángulo de ataque	95°	95°	95°	75°
Sistema de fijación	Brida	Brida	Palanca articulada	Brida
Refrigeración	externa	Refrigeración de precisión	externa	externa
Tamaño mango h [mm]	16–32	20–32	16–50	25–32
Tamaño mango h [Inch]	0,625–1,500	0,750–1,000		
Tamaño de placa l [mm]	9–19	12–16	9–25	12–19
Página en el catálogo				
Código QR				
www.walter-tools.com/woc/	DCLN	DCLN-P	PCLN	DCBN

Tipo				
Mecanizado				
				
Denominación	DCKN	DCRN	PCBN	PCKN
Ángulo de ataque	75°	75°	75°	75°
Sistema de fijación	Brida	Brida	Palanca articulada	Palanca articulada
Refrigeración	externa	externa	externa	externa
Tamaño mango h [mm]	25–32		25–32	25
Tamaño mango h [Inch]	1,000–1,250	1,000–1,250		
Tamaño de placa l [mm]	12–16	12–19	12–19	12
Página en el catálogo				
Código QR				
	www.walter-tools.com/woc/	DCKN	DCRN	PCBN
				PCKN

Portaherramientas de torneado mango de sección cuadrada: forma básica negativa

Tipo			
Mecanizado			



Denominación	PCSN	DDHN	DDQN	DDJN
Ángulo de ataque	45°	107,5°	107,5°	93°
Sistema de fijación	Palanca articulada	Brida	Brida	Brida
Refrigeración	externa	externa	externa	externa
Tamaño mango h [mm]	25	20–25		20–32
Tamaño mango h [Inch]			1,000–1,250	0,625–1,500
Tamaño de placa l [mm]	12	15	15	11–15
Página en el catálogo				

Código QR



PCSN



DDHN



DDQN



DDJN

www.walter-tools.com/woc/

Tipo		
Mecanizado		



Denominación	DDJN...-P	PDJN	DDNN	DDPN
Ángulo de ataque	93°	93°	62,5°	62,5°
Sistema de fijación	Brida	Palanca articulada	Brida	Brida
Refrigeración	Refrigeración de precisión	externa	externa	externa
Tamaño mango h [mm]	20–25	16–32	20–32	
Tamaño mango h [Inch]	0,750–1,000			0,750–1,250
Tamaño de placa l [mm]	11–15	11–15	11–15	15
Página en el catálogo				

Código QR



DDJN-P



PDJN




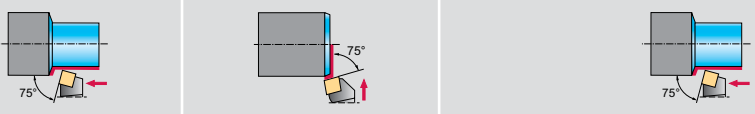





DDNN


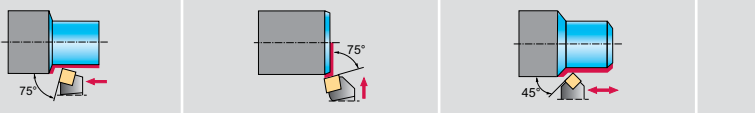







DDPN

www.walter-tools.com/woc/


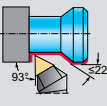
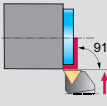
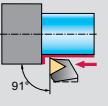







Portaherramientas de torneado mango de sección cuadrada: forma básica negativa

Tipo				
Mecanizado				
				
Denominación	DSBN	DSKN	DSRN	DSBN...-P
Ángulo de ataque	75°	75°	75°	75°
Sistema de fijación	Brida	Brida	Brida	Brida
Refrigeración	externa	externa	externa	Refrigeración de precisión
Tamaño mango h [mm]	25–40	25–32		25
Tamaño mango h [Inch]			0,750–1,500	
Tamaño de placa l [mm]	12–19	12–15	12–25	12
Página en el catálogo				
Código QR				
	www.walter-tools.com/woc/			
	DSBN	DSKN	DSRN	DSBN-P

Tipo				
Mecanizado				
				
Denominación	PSBN	PSKN	DSDN	DSSN
Ángulo de ataque	75°	75°	45°	45°
Sistema de fijación	Palanca articulada	Palanca articulada	Brida	Brida
Refrigeración	externa	externa	externa	externa
Tamaño mango h [mm]	20–50	20–32	20–32	20–32
Tamaño mango h [Inch]			0,625–1,500	1,000
Tamaño de placa l [mm]	12–25	12–19	9–25	12–19
Página en el catálogo				
Código QR				
	www.walter-tools.com/woc/			
	PSBN	PSKN	DSDN	DSSN

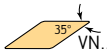

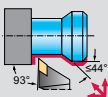
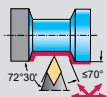
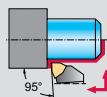








Portaherramientas de torneado mango de sección cuadrada: forma básica negativa

Tipo				
Mecanizado				
				
Denominación	DSSN...-P	PSDN	PSSN	DTJN
Ángulo de ataque	45°	45°	45°	93°
Sistema de fijación	Brida	Palanca articulada	Palanca articulada	Brida
Refrigeración	Refrigeración de precisión	externa	externa	externa
Tamaño mango h [mm]	25	12–40	16–32	
Tamaño mango h [Inch]				0,750–1,250
Tamaño de placa l [mm]	12	9–25	9–19	16–27
Página en el catálogo				
Código QR				
	www.walter-tools.com/woc/			
	DSSN-P	PSDN	PSSN	DTJN

Tipo				
Mecanizado				
				
Denominación	MTJN	DTFN	DTGN	DTGN...-P
Ángulo de ataque	93°	91°	91°	91°
Sistema de fijación	Brida	Brida	Brida	Brida
Refrigeración	externa	externa	externa	Refrigeración de precisión
Tamaño mango h [mm]	20–32		20–32	20–25
Tamaño mango h [Inch]		1,000		
Tamaño de placa l [mm]	16–22	22	16–22	16
Página en el catálogo				
Código QR				
	www.walter-tools.com/woc/			
	MTJN	DTFN	DTGN	DTGN-P

Portaherramientas de torneado mango de sección cuadrada: forma básica negativa

Tipo				
Mecanizado	 			
	 		 	
Denominación	PTFN	PTGN	DVPN	DVTN
Ángulo de ataque	91°	91°	117,5°	117,5°
Sistema de fijación	Palanca articulada	Palanca articulada	Brida	Brida
Refrigeración	externa	externa	externa	externa
Tamaño mango h [mm]	16–25	16–40	25–32	
Tamaño mango h [Inch]				0,750–1,250
Tamaño de placa l [mm]	16	11–27	16	16
Página en el catálogo				
Código QR				
	www.walter-tools.com/woc/			
	PTFN	PTGN	DVPN	DVTN

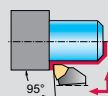
Tipo				
Mecanizado	 			
	 		 	
Denominación	DVJN	DVJN...-P	DVVN	DWLN
Ángulo de ataque	93°	93°	72,5°	95°
Sistema de fijación	Brida	Brida	Brida	Brida
Refrigeración	externa	Refrigeración de precisión	externa	externa
Tamaño mango h [mm]	20–32	20–25	20–32	16–32
Tamaño mango h [Inch]	0,750–1,250	0,750–1,000	0,750–1,250	0,750–1,250
Tamaño de placa l [mm]	16	16	16	6–10
Página en el catálogo				
Código QR				
	www.walter-tools.com/woc/			
	DVJN	DVJN-P	DVVN	DWLN

Portaherramientas de torneado mango de sección cuadrada: forma básica negativa

Tipo



Mecanizado



Denominación	DWLN...-P	PWLN
Ángulo de ataque	95°	95°
Sistema de fijación	Brida	Palanca articulada
Refrigeración	Refrigeración de precisión	externa
Tamaño mango h [mm]	20–25	16–32
Tamaño mango h [Inch]	0,750–1,000	
Tamaño de placa l [mm]	8	6–10
Página en el catálogo		

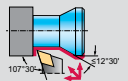


Código QR


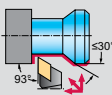
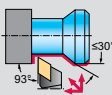
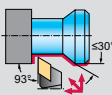







www.walter-tools.com/woc/

DWLN-P

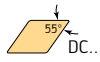

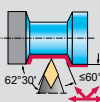
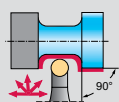
PWLN

Portaherramientas de torneado mango de sección cuadrada: forma básica positiva

Tipo				
Mecanizado				
				
Denominación	SCLC	SCLC...-P	SCLC...-S-P	SDHC
Ángulo de ataque	95°	95°	95°	107,5°
Sistema de fijación	Tornillo	Tornillo	Tornillo	Tornillo
Refrigeración	externa	Refrigeración de precisión	Refrigeración de precisión	externa
Tamaño mango h [mm]	10–25	20–25	10–16	12–25
Tamaño mango h [Inch]	0,375–1,250	0,750–1,000		
Tamaño de placa l [mm]	6–12	9	6–9	7–11
Página en el catálogo		70	72	
Código QR				
	www.walter-tools.com/woc/	SCLC	SCLC-P	SCLC-S-P
				SDHC

Tipo				
Mecanizado				
				
Denominación	SDJC	SDJC...-P	SDJC...-S-P	DDJC...-P
Ángulo de ataque	93°	93°	93°	93°
Sistema de fijación	Tornillo	Tornillo	Tornillo	Brida
Refrigeración	externa	Refrigeración de precisión	Refrigeración de precisión	Refrigeración de precisión
Tamaño mango h [mm]	10–25	20–25	10–16	20–25
Tamaño mango h [Inch]	0,375–1,000	0,750–1,000		
Tamaño de placa l [mm]	7–11	11	7–11	11
Página en el catálogo		73	75	
Código QR				
	www.walter-tools.com/woc/	SDJC	SDJC-P	SDJC-S-P
				DDJC-P

Portaherramientas de torneado mango de sección cuadrada: forma básica positiva

Tipo		
Mecanizado		

NEW



Denominación	SDNC	SDNC...-P	SRAC	SRDC
Ángulo de ataque	62,5°	62,5°	0°	0°
Sistema de fijación	Tornillo	Tornillo	Tornillo	Tornillo
Refrigeración	externa	Refrigeración de precisión	externa	externa
Tamaño mango h [mm]	10–25	12–16		12–32
Tamaño mango h [Inch]			1,000–1,250	0,500–1,250
Tamaño de placa l [mm]	7–11	7–11	6–12	6–16
Página en el catálogo		76		

Código QR


www.walter-tools.com/woc/

SDNC

SDNC-P

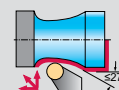
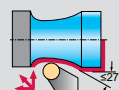
SRAC

SRDC

Tipo



Mecanizado



Denominación	SRGC	SRSC	PRDC	PRGC
Ángulo de ataque	0°	0°	0°	0°
Sistema de fijación	Tornillo	Tornillo	Palanca articulada	Palanca articulada
Refrigeración	externa	externa	externa	externa
Tamaño mango h [mm]		20–32	20–50	20–40
Tamaño mango h [Inch]	1,000	1,000		
Tamaño de placa l [mm]	12	6–16	10–32	10–25
Página en el catálogo				

Código QR


www.walter-tools.com/woc/

SRGC

SRSC

PRDC

PRGC

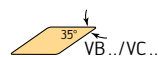
Portaherramientas de torneado mango de sección cuadrada: forma básica positiva

Tipo	 SC...		 TC...	 VB.../VC...
Mecanizado				
				
Denominación	SSDC	SSDCN	STGC	SVHB
Ángulo de ataque	45°	45°	91°	107,5°
Sistema de fijación	Tornillo	Tornillo	Tornillo	Tornillo
Refrigeración	externa	externa	externa	externa
Tamaño mango h [mm]	16–25	12–25	12–25	16–32
Tamaño mango h [Inch]		0,375–0,750	0,375–1,000	
Tamaño de placa l [mm]	9–12	6–12	11–16	11–16
Página en el catálogo				
Código QR				
	www.walter-tools.com/woc/			

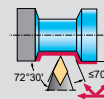
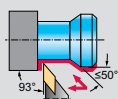
Tipo	 VB.../VC...			
Mecanizado				
			 <div>NEW</div>	 <div>NEW</div>
Denominación	PVHB	SVJB	SVJB...-P	SVJB...-S-P
Ángulo de ataque	107,5°	93°	93°	93°
Sistema de fijación	Palanca articulada	Tornillo	Tornillo	Tornillo
Refrigeración	externa	externa	Refrigeración de precisión	Refrigeración de precisión
Tamaño mango h [mm]	16–32	12–32	20–25	10–16
Tamaño mango h [Inch]		0,500–1,000		
Tamaño de placa l [mm]	11–16	11–16	16	11
Página en el catálogo			77	78
Código QR				
	www.walter-tools.com/woc/			

Portaherramientas de torneado mango de sección cuadrada: forma básica positiva

Tipo



Mecanizado



Denominación	DVJB...-P	PVJB	SVVB	PVVB
Ángulo de ataque	93°	93°	72,5°	72,5°
Sistema de fijación	Brida	Palanca articulada	Tornillo	Palanca articulada
Refrigeración	Refrigeración de precisión	externa	externa	externa
Tamaño mango h [mm]	20–25	16–32	12–32	20–32
Tamaño mango h [Inch]			0,750–1,000	
Tamaño de placa l [mm]	16	11–16	11–16	11–16
Página en el catálogo				

Código QR


www.walter-tools.com/woc/

DVJB-P

PVJB

SVVB

PVVB

Tipo



Mecanizado



Denominación	SWLC
Ángulo de ataque	95°
Sistema de fijación	Tornillo
Refrigeración	externa
Tamaño mango h [mm]	12–25
Tamaño mango h [Inch]	
Tamaño de placa l [mm]	4–8
Página en el catálogo	

Código QR


www.walter-tools.com/woc/

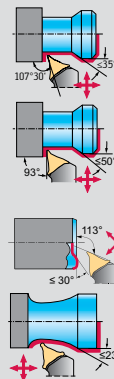
SWLC

Portaherramientas – Sistema de torneado de copiado WL

Tipo



Mecanizado



Denominación	W1011	W1011...-P	W1011...-S-P
Ángulo de ataque	107,5°	107,5°	107,5°
Sistema de fijación	Tornillo	Tornillo	Tornillo
Refrigeración	externa	Refrigeración de precisión	Refrigeración de precisión
Tamaño mango h [mm]	16–25	16–32	12–16
Tamaño mango h [Inch]		0,750–1,000	
Tamaño de placa l [mm]	25	17–25	17

Página en el catálogo

Código QR


www.walter-tools.com/woc/

W1011

W1011-P

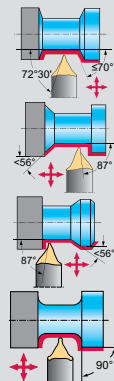
W1011-S-P

Portaherramientas – Sistema de torneado de copiado WL

Tipo



Mecanizado



Denominación	W1010...-P
Ángulo de ataque	72,5°
Sistema de fijación	Tornillo
Refrigeración	Refrigeración de precisión
Tamaño mango h [mm]	16–25
Tamaño mango h [Inch]	0,750–1,000
Tamaño de placa l [mm]	17–25

Página en el catálogo

Código QR



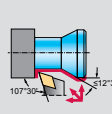






www.walter-tools.com/woc/


W1010-P

Portaherramientas de torneado mango de sección cuadrada:cerámicas



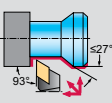
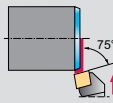
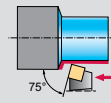
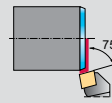








Tipo	 RC../RP..	 RN..		
Mecanizado				
				
Denominación	CRDC	CRDN	CRSN	CRSN...-P
Ángulo de ataque	0°	0°	0°	0°
Sistema de fijación	Brida	Brida	Brida	Brida
Refrigeración	externa	externa	externa	Refrigeración de precisión
Tamaño mango h [mm]	32	25–32	25–32	25
Tamaño mango h [Inch]				
Tamaño de placa l [mm]	9–12	12	12–15	12
Página en el catálogo				
Código QR				
www.walter-tools.com/woc/	CRDC	CRDN	CRSN	CRSN-P



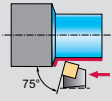
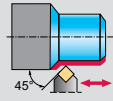
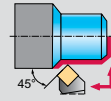
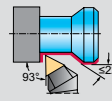








Portaherramientas de torneado Walter Capto™: forma básica negativa

Tipo				
Mecanizado				
				
Denominación	C...-DCLN	C...-DCLN...-P	C...-PCLN	C...-DDHN...-P
Ángulo de ataque	95°	95°	95°	107,5°
Sistema de fijación	Brida	Brida	Palanca articulada	Brida
Refrigeración	Interno	Refrigeración de precisión	Interno	Refrigeración de precisión
Tamaño Walter Capto™	C4–C8	C4–C8	C3–C8	C6
Tamaño de placa l [mm]	12–19	12–16	12–25	15
Página en el catálogo				
Código QR				
	www.walter-tools.com/woc/C-DCLN	www.walter-tools.com/woc/C-DCLN-P	www.walter-tools.com/woc/C-PCLN	www.walter-tools.com/woc/C-DDHN-P


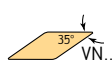

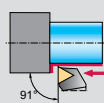
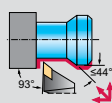
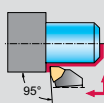
Tipo				
Mecanizado				
				
Denominación	C...-DDJN	C...-DDUN	C...-DDJN...-P	C...-DDUN...-P
Ángulo de ataque	93°	93°	93°	93°
Sistema de fijación	Brida	Brida	Brida	Brida
Refrigeración	Interno	Interno	Refrigeración de precisión	Refrigeración de precisión
Tamaño Walter Capto™	C4–C8	C4–C8	C4–C8	C6
Tamaño de placa l [mm]	11–15	15	11–15	15
Página en el catálogo				
Código QR				
	www.walter-tools.com/woc/C-DDJN	www.walter-tools.com/woc/C-DDUN	www.walter-tools.com/woc/C-DDJN-P	www.walter-tools.com/woc/C-DDUN-P

Portaherramientas de torneado Walter Capto™: forma básica negativa

Tipo				
Mecanizado				
				
Denominación	C...-PDJN	C...-DSKN	C...-DSRN	C...-PSKN
Ángulo de ataque	93°	75°	75°	75°
Sistema de fijación	Palanca articulada	Brida	Brida	Palanca articulada
Refrigeración	Interno	Interno	Interno	Interno
Tamaño Walter Capto™	C3–C6	C4–C8	C4–C8	C6–C8
Tamaño de placa l [mm]	11–15	12–19	12–25	15–19
Página en el catálogo				
Código QR				
	www.walter-tools.com/woc/C-PDJN	www.walter-tools.com/woc/C-DSKN	www.walter-tools.com/woc/C-DSRN	www.walter-tools.com/woc/C-PSKN

Tipo				
Mecanizado				
				
Denominación	C...-PSRN	C...-DSDN	C...-DSSN	C...-MTJN
Ángulo de ataque	75°	45°	45°	93°
Sistema de fijación	Palanca articulada	Brida	Brida	Brida
Refrigeración	Interno	Interno	Interno	Interno
Tamaño Walter Capto™	C6–C8	C4–C8	C4–C6	C4–C6
Tamaño de placa l [mm]	19–25	12–25	12–19	16–22
Página en el catálogo				
Código QR				
	www.walter-tools.com/woc/C-PSRN	www.walter-tools.com/woc/C-DSDN	www.walter-tools.com/woc/C-DSSN	www.walter-tools.com/woc/C-MTJN

Portaherramientas de torneado Walter Capto™: forma básica negativa

Tipo			
Mecanizado			



Denominación	C...-DTGN...-P	C...-DVJN	C...-DVJN...-P	C...-DWLN
Ángulo de ataque	91°	93°	93°	95°
Sistema de fijación	Brida	Brida	Brida	Brida
Refrigeración	Refrigeración de precisión	Interno	Refrigeración de precisión	Interno
Tamaño Walter Capto™	C4	C4–C8	C4–C6	C4–C6
Tamaño de placa l [mm]	16	16	16	6–10
Página en el catálogo				

Código QR


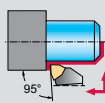

www.walter-tools.com/woc/

C-DTGN-P

C-DVJN

C-DVJN-P

C-DWLN

Tipo	
Mecanizado	



Denominación	C...-DWLN...-P	C...-PWLN
Ángulo de ataque	95°	95°
Sistema de fijación	Brida	Palanca articulada
Refrigeración	Refrigeración de precisión	Interno
Tamaño Walter Capto™	C4–C6	C3–C6
Tamaño de placa l [mm]	8	6–10
Página en el catálogo		



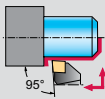
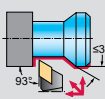
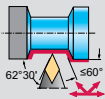








Código QR


www.walter-tools.com/woc/

C-DWLN-P

C-PWLN

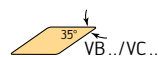
Portaherramientas de torneado Walter Capto™: forma básica positiva

Tipo				
Mecanizado				
				
Denominación	C...-SCLC	C...-SDJC	C...-DDJC...-P	C...-SDNC
Ángulo de ataque	95°	93°	93°	62,5°
Sistema de fijación	Tornillo	Tornillo	Brida	Tornillo
Refrigeración	Interno	Interno	Refrigeración de precisión	Interno
Tamaño Walter Capto™	C3-C6	C3-C6	C4-C5	C3-C5
Tamaño de placa l [mm]	9-12	7-11	11	11
Página en el catálogo				
Código QR				
	www.walter-tools.com/woc/			
	C-SCLC	C-SDJC	C-DDJC-P	C-SDNC

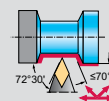
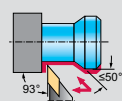
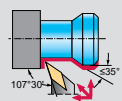
Tipo				
Mecanizado				
				
Denominación	C...-SRDC	C...-SRSC	C...-PRSC	C...-STGC
Ángulo de ataque	0°	0°	0°	91°
Sistema de fijación	Tornillo	Tornillo	Palanca articulada	Tornillo
Refrigeración	Interno	Interno	Interno	Interno
Tamaño Walter Capto™	C3-C6	C4-C6	C5-C8	C4-C5
Tamaño de placa l [mm]	6-16	6-16	16-25	11-16
Página en el catálogo				
Código QR				
	www.walter-tools.com/woc/			
	C-SRDC	C-SRSC	C-PRSC	C-STGC

Portaherramientas de torneado Walter Capto™: forma básica positiva

Tipo



Mecanizado



Denominación	C...-SVHB	C...-SVJB	C...-DVJB...-P	C...-SVVB
Ángulo de ataque	107,5°	93°	93°	72,5°
Sistema de fijación	Tornillo	Tornillo	Brida	Tornillo
Refrigeración	Interno	Interno	Refrigeración de precisión	Interno
Tamaño Walter Capto™	C3–C6	C3–C6	C4–C8	C4–C6
Tamaño de placa l [mm]	11–16	11–16	16	11–16
Página en el catálogo				

Código QR


www.walter-tools.com/woc/

C-SVHB

C-SVJB

C-DVJB-P

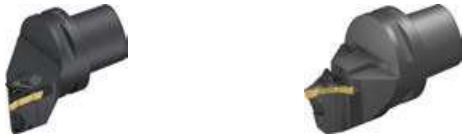
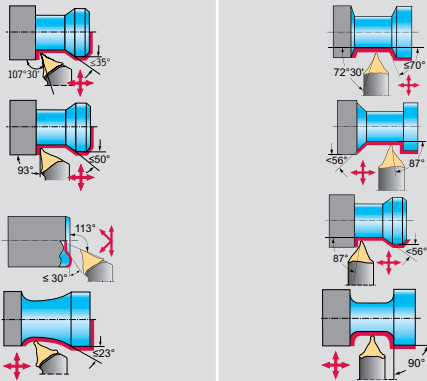
C-SVVB

Walter Capto™ – Sistema de torneado de copiado WL

Tipo



Mecanizado



Denominación	W1011-C...-P	W1010-C...-P
Ángulo de ataque	107,5°	72,5°
Sistema de fijación	Tornillo	Tornillo
Refrigeración	Refrigeración de precisión	Refrigeración de precisión
Tamaño Walter Capto™	C4–C6	C4–C6
Tamaño de placa l [mm]	25	25

Página en el catálogo

Código QR



www.walter-tools.com/woc/

W1011-C-P

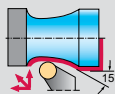
W1010-C-P

Portaherramientas de torneado mango de sección cuadrada:cerámicas

Tipo



Mecanizado



Denominación

C...-CRSN...-P

Ángulo de ataque

0°

Sistema de fijación

Brida

Refrigeración

Refrigeración de precisión

Tamaño Walter Capto™

C6

Tamaño de placa l [mm]

12






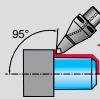
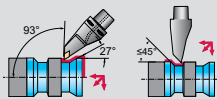
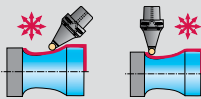








Página en el catálogo

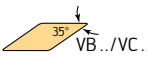
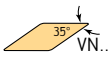
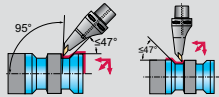




Código QR


www.walter-tools.com/woc/

C-CRSN-P

Portaherramientas de torneado Walter Capto™: centros de torneado

Tipo				
Mecanizado				
				
Denominación	C...-SCMC	C...-DCMN	C...-DDMN	C...-SRDC
Ángulo de ataque	95°	95°	93°	0°
Sistema de fijación	Tornillo	Brida	Brida	Tornillo
Refrigeración	axial	axial	axial	Interno
Tamaño Walter Capto™	C6	C5–C8	C5–C8	C6
Tamaño de placa l [mm]	12	12–16	15	10–16
Página en el catálogo				
Código QR				
	www.walter-tools.com/woc/			

Tipo		
Mecanizado		
		
Denominación	C...-SVMB	C...-DVMN
Ángulo de ataque	95°	95°
Sistema de fijación	Tornillo	Brida
Refrigeración	axial	axial
Tamaño Walter Capto™	C5–C6	C8
Tamaño de placa l [mm]	16	16
Página en el catálogo		
Código QR		
	www.walter-tools.com/woc/	

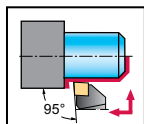
Portamangos: fijación por tornillo

SCLC...-P mm

Walter Turn

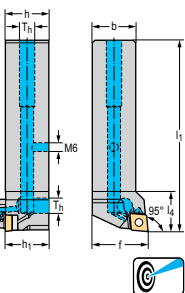



– Refrigeración de precisión



Herramienta

Herramienta











Denominación	$h = h_1$ mm	b mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	γ	λ_s	T_h	Tipo	
★ SCLCR2020X09-P	9	20	20	25	95	18,5	0°	0°	G1/8"	CC .. 09T3 ..
★ SCLCR2525X09-P	9	25	25	25	110	18,5	0°	0°	G1/8"	
★ SCLCL2020X09-P	9	20	20	25	95	18,5	0°	0°	G1/8"	CC .. 09T3 ..
★ SCLCL2525X09-P	9	25	25	25	110	18,5	0°	0°	G1/8"	

Square shank

Square shank

El plano de dimensiones muestra la variante derecha. | Medición con plaquita patrón: CC .. 09T308 | La presión máxima recomendada del refrigerante es de 150 bar (2175 psi) | Para obtener más información sobre los productos, consulte el catálogo en línea de Walter: www.walter-tools.com | El paquete incluye el cuerpo y los recambios

Recambios

	Tipo h = h ₁ [mm]	CC .. 09T3 .. 20–25
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2060 (T15IP) 3 Nm
	Base	AP313-CC0908
	Tornillo para base	FS2068 (SW 3,5)
	Tapón roscado M6	FS2288 (SW 3)
	Tapón roscado G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Llave de banderita	FS1465 (T15IP)

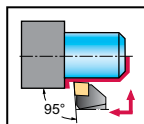
Portamangos: fijación por tornillo

SCLC...-P inch


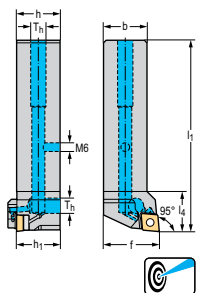
Walter Turn



– Refrigeración de precisión









Herramienta

	Denominación		h = h ₁ inch	b inch	f inch	l ₁ inch	l ₄ inch	γ	λ _s	T _h	Tipo
	★ SCLCR123B-P	9	0,750	0,750	1,000	4,500	0,728	0°	0°	G1/8"	CC .. 09T3 ..
	★ SCLCR163D-P	9	1,000	1,000	1,250	6,000	0,728	0°	0°	G1/8"	
	★ SCLCL123B-P	9	0,750	0,750	1,000	4,500	0,728	0°	0°	G1/8"	CC .. 09T3 ..
	★ SCLCL163D-P	9	1,000	1,000	1,250	6,000	0,728	0°	0°	G1/8"	

Square shank

El plano de dimensiones muestra la variante derecha. | Medición con plaquita patrón: CC .. 09T308 / CC .. 09T304 | La presión máxima recomendada del refrigerante es de 150 bar (2175 psi) | Para obtener más información sobre los productos, consulte el catálogo en línea de Walter: www.walter-tools.com | El paquete incluye el cuerpo y los recambios

Recambios

	Tipo h = h ₁ [inch]	CC .. 09T3 .. 0,75–1
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2060 (T15IP) 2,213 lbs
	Base	AP313-CC0908
	Tornillo para base	FS2068 (SW 3,5)
	Tapón roscado M6	FS2288 (SW 3)
	Tapón roscado G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Llave de banderita	FS1465 (T15IP)

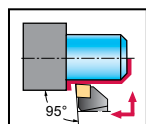
Portamangos: fijación por tornillo

SCLC...-S-P mm


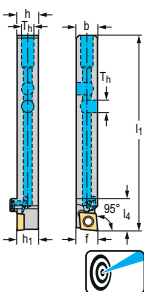
Walter Turn



- Refrigeración de precisión
- Para mecanizado en máquinas suizas








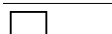
Herramienta

Denominación		h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₁ mm	l ₄ mm	γ	λ _s	T _h	Tipo
★ SCLCR1010H06-S-P		6	10	10	100	16	0°	0°	M6	CC .. 0602 ..
SCLCR1212J09-S-P		9	12	12	110	18	0°	0°	M8X1	CC .. 09T3 ..
SCLCR1616X09-S-P		9	16	16	120	18	0°	0°	G1/8"	
★ SCLCL1010H06-S-P		6	10	10	100	16	0°	0°	M6	CC .. 0602 ..
SCLCL1212J09-S-P		9	12	12	110	18	0°	0°	M8X1	CC .. 09T3 ..
SCLCL1616X09-S-P		9	16	16	120	18	0°	0°	G1/8"	




Square shank

El plano de dimensiones muestra la variante derecha. | Medición con plaquita patrón: CC .. 060204 / CC .. 09T308 | La presión máxima recomendada del refrigerante es de 150 bar (2175 psi) | Para obtener más información sobre los productos, consulte el catálogo en línea de Walter: www.walter-tools.com | El paquete incluye el cuerpo y los recambios

Recambios

Tipo h = h ₁ [mm]	CC .. 0602 .. 10	CC .. 09T3 .. 12	CC .. 09T3 .. 16
 Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2119 (T15IP) 3 Nm	FS2119 (T15IP) 3 Nm
 Tapón roscado G 1/8			FS2258 (SW 2)
 Tapón roscado M8X1		FS2587 (SW 4)	
 Llave de banderita		FS1496 (T15IP)	FS1496 (T15IP)
 Tapón roscado M6	FS2288 (SW 3)		
 Llave de banderita	FS1490 (T7IP)		

Accesorios

Tipo h = h ₁ [mm]	CC .. 0602 ..-CC .. 09T3 .. 10-16	CC .. 09T3 .. 12
 Conexión angular M8x1		FS2596
 Elemento de conexión M8x1		FS2597
 Junta de cobre		FS2598

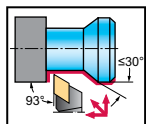
Portamangos: fijación por tornillo

SDJC...-P

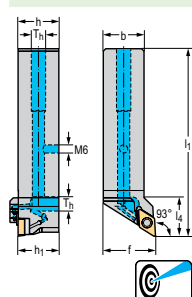
Walter Turn



– Refrigeración de precisión



Herramienta



Denominación



$h = h_1$
mm

b
mm

f
mm

l_1
mm

l_4
mm

γ

λ_s

T_h

Tipo

★ SDJCR2020X11-P	11	20	20	25	100	23,5	0°	0°	G1/8"	DC .. 11T3 ..
★ SDJCR2525X11-P	11	25	25	32	115	23,5	0°	0°	G1/8"	
★ SDJCL2020X11-P	11	20	20	25	100	23,5	0°	0°	G1/8"	DC .. 11T3 ..
★ SDJCL2525X11-P	11	25	25	32	115	23,5	0°	0°	G1/8"	

Square shank

El plano de dimensiones muestra la variante derecha. | Medición con plaquita patrón: DC .. 11T308 | La presión máxima recomendada del refrigerante es de 150 bar (2175 psi) | Para obtener más información sobre los productos, consulte el catálogo en línea de Walter: www.walter-tools.com | El paquete incluye el cuerpo y los recambios

Recambios

Tipo
 $h = h_1$ [mm]

DC .. 11T3 ..
20-25



Tornillo fijación p/placa de corte
Par de apriete

FS2060 (T15IP)
3 Nm



Base

AP315-DC1108



Tornillo para base

FS2068 (SW 3,5)



Tapón roscado M6

FS2288 (SW 3)



Tapón roscado G 1/8

FS2258 (SW 2)



Llave de banderita

FS1465 (T15IP)

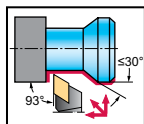
Portamangos: fijación por tornillo

SDJC...-P inch


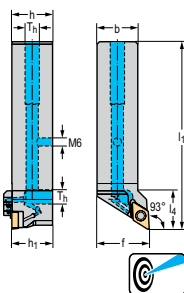
Walter Turn



– Refrigeración de precisión








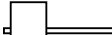
Herramienta

Denominación		h = h ₁ inch	b inch	f inch	l ₁ inch	l ₄ inch	γ	λ _s	T _h	Tipo
★ SDJCR123B-P		11	0,750	0,750	1,000	4,500	0°	0°	G1/8"	DC .. 11T3 ..
★ SDJCR163D-P		11	1,000	1,000	1,250	6,000	0°	0°	G1/8"	
★ SDJCL123B-P		11	0,750	0,750	1,000	4,500	0°	0°	G1/8"	DC .. 11T3 ..
★ SDJCL163D-P		11	1,000	1,000	1,250	6,000	0°	0°	G1/8"	

Square shank

El plano de dimensiones muestra la variante derecha. | Medición con plaquita patrón: DC .. 11T308 | La presión máxima recomendada del refrigerante es de 150 bar (2175 psi) | Para obtener más información sobre los productos, consulte el catálogo en línea de Walter: www.walter-tools.com | El paquete incluye el cuerpo y los recambios

Recambios

Tipo h = h ₁ [inch]	DC .. 11T3 .. 0,75–1
 Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2060 (T15IP) 2,213 lbs
 Base	AP315-DC1108
 Tornillo para base	FS2068 (SW 3,5)
 Tapón roscado M6	FS2288 (SW 3)
 Tapón roscado G 1/8	FS2258 (SW 2)
 Llave de banderita	FS1465 (T15IP)

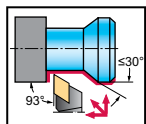
Portamangos: fijación por tornillo

SDJC...-S-P mm

Walter Turn

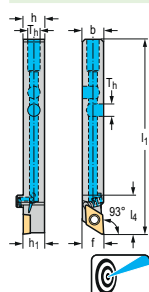




- Refrigeración de precisión
- Para mecanizado en máquinas suizas



Herramienta

Herramienta








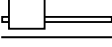
Denominación		h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₁ mm	l ₄ mm	γ	λ _s	T _h	Tipo	
★ SDJCR1010H07-S-P		7	10	10	10	100	17	0°	0°	M6	DC .. 0702 ..
★ SDJCR1212J07-S-P		7	12	12	12	110	17	0°	0°	M8X1	DC .. 11T3 ..
SDJCR1212J11-S-P		11	12	12	12	110	22	0°	0°	M8X1	
SDJCR1616X11-S-P		11	16	16	16	120	22	0°	0°	G1/8"	
★ SDJCL1010H07-S-P		7	10	10	10	100	17	0°	0°	M6	DC .. 0702 ..
★ SDJCL1212J07-S-P		7	12	12	12	110	17	0°	0°	M8X1	DC .. 11T3 ..
SDJCL1212J11-S-P		11	12	12	12	110	22	0°	0°	M8X1	
SDJCL1616X11-S-P		11	16	16	16	120	22	0°	0°	G1/8"	

Square shank




Square shank

El plano de dimensiones muestra la variante derecha. | Medición con plaquita patrón: DC .. 070204 / DC .. 11T308 | La presión máxima recomendada del refrigerante es de 150 bar (2175 psi) | Para obtener más información sobre los productos, consulte el catálogo en línea de Walter: www.walter-tools.com | El paquete incluye el cuerpo y los recambios

Recambios

Tipo $h = h_1$ [mm]	DC .. 0702 .. 10	DC .. 0702 .. 12	DC .. 11T3 .. 12	DC .. 11T3 .. 16
 Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2119 (T15IP) 3 Nm	FS2119 (T15IP) 3 Nm
 Tapón roscado G 1/8				FS2258 (SW 2)
 Llave de banderita			FS1496 (T15IP)	FS1496 (T15IP)
 Tapón roscado M6	FS2288 (SW 3)			
 Tapón roscado M8X1		FS2587 (SW 4)	FS2587 (SW 4)	
 Llave de banderita	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)		

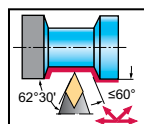
Accesorios

Tipo $h = h_1$ [mm]	DC .. 0702 ..-DC .. 11T3 .. 10-16	DC .. 11T3 .. 12
 Conexión angular M8x1		FS2596
 Elemento de conexión M8x1		FS2597
 Junta de cobre		FS2598

Portamangos: fijación por tornillo

SDNC...-P mm
Walter Turn



- Refrigeración de precisión
- Para mecanizado en máquinas suizas

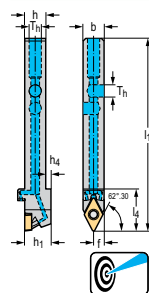


Herramienta

Herramienta

Square shank




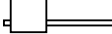
Denominación		$h = h_1$ mm	b mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	γ	λ_s	T_h	Tipo	
★ SDNCN1212J07-P		7	12	12	6	110	18	0°	0°	M8X1	DC .. 0702 ..
★ SDNCN1212J11-P		11	12	12	6	110	24	0°	0°	M8X1	DC .. 11T3 ..
★ SDNCN1616X11-P		11	16	16	8	120	24	0°	0°	G1/8"	



Square shank

Medición con plaquita patrón: DC .. 070204 / DC .. 11T308 | La presión máxima recomendada del refrigerante es de 150 bar (2175 psi) | Para obtener más información sobre los productos, consulte el catálogo en línea de Walter: www.walter-tools.com | El paquete incluye el cuerpo y los recambios

Recambios

Tipo $h = h_1$ [mm]	DC .. 0702 .. 12	DC .. 11T3 .. 12	DC .. 11T3 .. 16
 Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2119 (T15IP) 3 Nm	FS2119 (T15IP) 3 Nm
 Tapón roscado G 1/8			FS2258 (SW 2)
 Tapón roscado M8X1	FS2587 (SW 4)	FS2587 (SW 4)	
 Llave de banderita	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

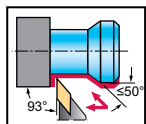
Portamangos: fijación por tornillo

SVJB...-P

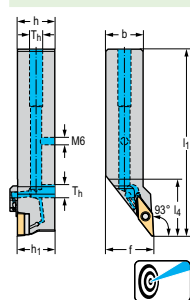
Walter Turn



– Refrigeración de precisión



Herramienta



Denominación

 $h = h_1$
mmb
mmf
mm l_1
mm l_4
mm γ λ_s T_h

Tipo

★ SVJBR2020X16-P

16

20

20

25

110

33,5

0°

0°

G1/8"

VB .. 1604 ..

★ SVJBR2525X16-P

16

25

25

32

125

33,5

0°

0°

G1/8"

VB .. 1604 ..

★ SVJBL2020X16-P

16

20

20

25

110

33,5

0°

0°

G1/8"

VB .. 1604 ..

★ SVJBL2525X16-P

16

25

25

32

125

33,5

0°

0°

G1/8"

VB .. 1604 ..

Square shank

El plano de dimensiones muestra la variante derecha. | Medición con plaquita patrón: VB .. 160408 | La presión máxima recomendada del refrigerante es de 150 bar (2175 psi) | Para obtener más información sobre los productos, consulte el catálogo en línea de Walter: www.walter-tools.com | El paquete incluye el cuerpo y los recambios

Recambios

Tipo
 $h = h_1$ [mm]VB .. 1604 ..
20-25Tornillo fijación p/placa de corte
Par de aprieteFS2060 (T15IP)
3 Nm

Base

AP316-VB1608



Tornillo para base

FS2068 (SW 3,5)



Tapón roscado M6

FS2288 (SW 3)



Tapón roscado G 1/8

FS2258 (SW 2)



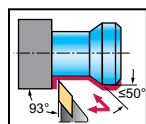
Llave de banderita

FS1465 (T15IP)

Portamangos: fijación por tornillo

SVJB...-S-P mm
Walter Turn


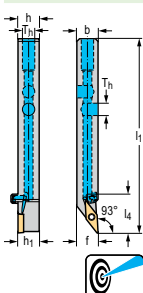

- Refrigeración de precisión
- Para mecanizado en máquinas suizas



Herramienta

Herramienta





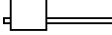
Square shank

Denominación		h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₁ mm	l ₄ mm	γ	λ _s	T _h	Tipo	
★ SVJBR1010H11-S-P		11	10	10	10	100	22	0°	0°	M6	VB .. 1103 ..
SVJBR1212J11-S-P		11	12	12	12	110	22	0°	0°	M8X1	
SVJBR1616X11-S-P		11	16	16	16	120	22	0°	0°	G1/8"	
★ SVJBL1010H11-S-P		11	10	10	10	100	22	0°	0°	M6	VB .. 1103 ..
SVJBL1212J11-S-P		11	12	12	12	110	22	0°	0°	M8X1	
SVJBL1616X11-S-P		11	16	16	16	120	22	0°	0°	G1/8"	




Square shank

El plano de dimensiones muestra la variante derecha. | Medición con plaquita patrón: VB .. 110304 | La presión máxima recomendada del refrigerante es de 150 bar (2175 psi) | Para obtener más información sobre los productos, consulte el catálogo en línea de Walter: www.walter-tools.com | El paquete incluye el cuerpo y los recambios



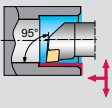
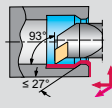






Recambios




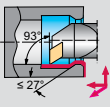
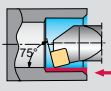
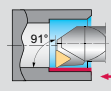





Tipo $h = h_1$ [mm]		VB .. 1103 .. 10	VB .. 1103 .. 12	VB .. 1103 .. 16
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm
	Tapón roscado G 1/8			FS2258 (SW 2)
	Tapón roscado M8X1		FS2587 (SW 4)	
	Tapón roscado M6	FS2288 (SW 3)		
	Llave de banderita	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)

Accesorios


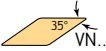

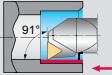
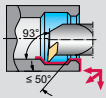
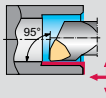
Tipo $h = h_1$ [mm]		VB .. 1103 .. 10-16	VB .. 1103 .. 12
	Conexión angular M8x1		FS2596
	Elemento de conexión M8x1		FS2597
	Junta de cobre		FS2598

Barras de mandrinar: forma básica negativa

Tipo				
Mecanizado				
				
				
Denominación	A...-DCLN		A...-PCLN	
Ángulo de ataque	95°		95°	
Sistema de fijación	Brida		Palanca articulada	
Refrigeración	axial		axial	
Ø barr. mandr. d ₁ [mm]	25–50		16–40	
Ø barr. mandr. d ₁ [inch]	0,750–2,000		0,750–2,000	
Tamaño de placa l [mm]	9–16		11–15	
Página en el catálogo				
Código QR				
	www.walter-tools.com/woc/		www.walter-tools.com/woc/	
	A-DCLN		A-PCLN	

Tipo				
Mecanizado				
				
Denominación	A...-PDUN	A...-DSKN	A...-PSKN	A...-DTFN
Ángulo de ataque	93°	75°	75°	91°
Sistema de fijación	Palanca articulada	Brida	Palanca articulada	Brida
Refrigeración	axial	axial	axial	axial
Ø barr. mandr. d ₁ [mm]	25–40	25–40	25–32	25–50
Ø barr. mandr. d ₁ [inch]				0,750–2,000
Tamaño de placa l [mm]	11–15	12–15	12	16–22
Página en el catálogo				
Código QR				
www.walter-tools.com/woc/	A-PDUN	A-DSKN	A-PSKN	A-DTFN

Barras de mandrinar: forma básica negativa

Tipo			
Mecanizado			



Denominación	A...-PTFN	A...-DVUN	A...-DWLN	A...-PWLN
Ángulo de ataque	91°	93°	95°	95°
Sistema de fijación	Palanca articulada	Brida	Brida	Palanca articulada
Refrigeración	axial	axial	axial	axial
Ø barr. mandr. d ₁ [mm]	16–32	40	25–50	20–32
Ø barr. mandr. d ₁ [inch]		1,250–1,500	1,000–2,000	
Tamaño de placa l [mm]	11–16	16	6–10	6–8

Página en el catálogo

Código QR



www.walter-tools.com/woc/

A-PTFN

A-DVUN

A-DWLN

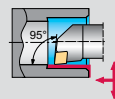
A-PWLN

Barra de mandrinar: forma básica positiva

Tipo



Mecanizado



Denominación	A...-SCLC	A...-SCLC...-R	E...-SCLC	E...-SCLC...-R
Ángulo de ataque	95°	95°	95°	95°
Sistema de fijación	Tornillo	Tornillo	Tornillo	Tornillo
Refrigeración	axial	axial	axial	axial
Ø barr. mandr. d ₁ [mm]	8–32	8–20		8–25
Ø barr. mandr. d ₁ [inch]	0,375–1,250		0,375–1,000	
Tamaño de placa l [mm]	6–12	6–9	6–9	6–9
Página en el catálogo				

Código QR



A-SCLC



A-SCLC-R



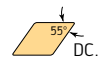
E-SCLC



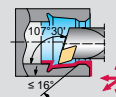
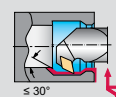
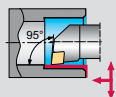
E-SCLC-R

www.walter-tools.com/woc/

Tipo



Mecanizado



Denominación	A...-SCLP	E...-SCLP	A...-SDUC...-X	A...-SDQC
Ángulo de ataque	95°	95°	123°	107,5°
Sistema de fijación	Tornillo	Tornillo	Tornillo	Tornillo
Refrigeración	axial	axial	axial	axial
Ø barr. mandr. d ₁ [mm]			16–32	12–25
Ø barr. mandr. d ₁ [inch]	0,312–1,000	0,375–0,500	1,000–1,250	
Tamaño de placa l [mm]	6–9	6	7–11	7–11
Página en el catálogo				

Código QR



A-SCLP-E-SCLP



E-SCLP



A-SDUC-X



A-SDQC

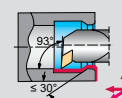
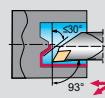
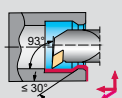
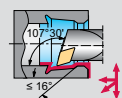
www.walter-tools.com/woc/

Barra de mandrinar: forma básica positiva

Tipo



Mecanizado



Denominación	A...-SDQC...-R	A...-SDUC...-R	A...-SDJC	A...-SDUC
Ángulo de ataque	107,5°	93°	93°	93°
Sistema de fijación	Tornillo	Tornillo	Tornillo	Tornillo
Refrigeración	axial	axial	axial	axial
Ø barr. mandr. d ₁ [mm]	12–20	10–20	16–25	10–32
Ø barr. mandr. d ₁ [inch]				0,375–1,000
Tamaño de placa l [mm]	7–11	7–11	7–11	7–11
Página en el catálogo				

Código QR


www.walter-tools.com/woc/

A-SDQC-R

A-SDUC-R

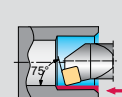
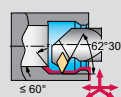
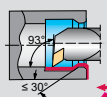
A-SDJC

A-SDUC

Tipo



Mecanizado



Denominación	E...-SDUC	E...-SDUC...-R	A...-SDXC...	A...-SSKC
Ángulo de ataque	93°	93°	62,5°	75°
Sistema de fijación	Tornillo	Tornillo	Tornillo	Tornillo
Refrigeración	axial	axial	axial	axial
Ø barr. mandr. d ₁ [mm]		10–25	12–25	16–25
Ø barr. mandr. d ₁ [inch]	0,375–1,000			
Tamaño de placa l [mm]	7–11	7–11	7–11	9–12
Página en el catálogo				

Código QR


www.walter-tools.com/woc/

E-SDUC

E-SDUC-R

A-SDXC

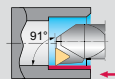
A-SSKC

Barra de mandrinar: forma básica positiva

Tipo



Mecanizado



Denominación	A...-STFC	A...-STFC...-R	E...-STFC	E...-STFC...-R
Ángulo de ataque	91°	91°	91°	91°
Sistema de fijación	Tornillo	Tornillo	Tornillo	Tornillo
Refrigeración	axial	axial	axial	axial
Ø barr. mandr. d ₁ [mm]	6–32	6–16		6–25
Ø barr. mandr. d ₁ [inch]	0,375–1,250		0,375–1,000	
Tamaño de placa l [mm]	6–16	6–11	9–16	6–16
Página en el catálogo				

Código QR



A-STFC



A-STFC...-R



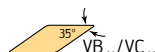
E-STFC



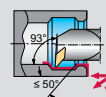
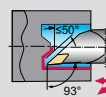
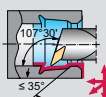
E-STFC...-R

www.walter-tools.com/woc/

Tipo



Mecanizado



Denominación	A...-SVQB	A...-SVQB...-R	A...-SVJB	A...-SVUB
Ángulo de ataque	107,5°	107,5°	93°	93°
Sistema de fijación	Tornillo	Tornillo	Tornillo	Tornillo
Refrigeración	axial	axial	axial	axial
Ø barr. mandr. d ₁ [mm]	16–40	16–20	16–20	16–40
Ø barr. mandr. d ₁ [inch]				0,625–1,500
Tamaño de placa l [mm]	11–16	11	11	11–16
Página en el catálogo				

Código QR



A-SVQB



A-SVQB...-R



A-SVJB

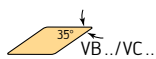


A-SVUB

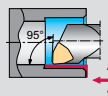
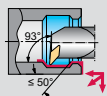
www.walter-tools.com/woc/

Barra de mandrinar: forma básica positiva

Tipo



Mecanizado



Denominación	A...-SVUB...-R	E...-SWLC	A...-SWLC
Ángulo de ataque	93°	95°	95°
Sistema de fijación	Tornillo	Tornillo	Tornillo
Refrigeración	axial	axial	axial
Ø barr. mandr. d_1 [mm]	16–20		10–32
Ø barr. mandr. d_1 [inch]		0,375–0,500	0,375–1,000
Tamaño de placa l [mm]	11	4	4–8

Página en el catálogo

Código QR


www.walter-tools.com/woc/

A-SVUB-R

E-SWLC

A-SWLC

Barras de mandrinado

Tipo

Mecanizado



Denominación

A2140-W

Ángulo de ataque

Sistema de fijación

null _x_

Refrigeración

axial

Tamaño mango h [mm]

14,2–38,5

Tamaño mango h [Inch]

Tamaño de placa l [mm]

Página en el catálogo

Código QR

www.walter-tools.com/woc/

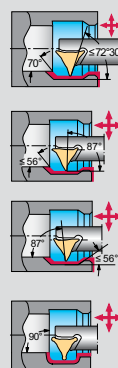
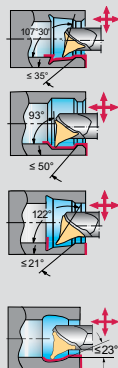
A2140-W

Barras de mandrinar – Sistema de torneado de copiado WL

Tipo



Mecanizado



Denominación	W1211	W1210
Ángulo de ataque	107,5°	72,5°
Sistema de fijación	Tornillo	Tornillo
Refrigeración	axial	axial
Ø barr. mandr. d ₁ [mm]	12–40	12–40
Ø barr. mandr. d ₁ [inch]	1,000–1,250	
Tamaño de placa l [mm]	17–25	17–25

Página en el catálogo

Código QR





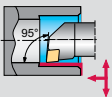
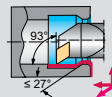
W1211



W1210

www.walter-tools.com/woc/

Barras de mandrinar Walter Capto™: forma básica negativa

Tipo		
Mecanizado		



Denominación	C...-DCLN	C...-PCLN	C...-DDUN	C...-PDUN
Ángulo de ataque	95°	95°	93°	93°
Sistema de fijación	Brida	Palanca articulada	Brida	Palanca articulada
Refrigeración	Interno	axial	Interno	axial
Tamaño Walter Capto™	C4-C6	C3-C6	C4-C6	C3-C6
Ø barr. mandr. d ₂ [mm]	25-40	25-50	25-40	25-50
Tamaño de placa l [mm]	12-16	12-16	11-15	11-15

Página en el catálogo

Código QR



C-DCLN



C-PCLN




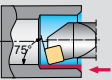
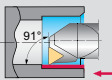
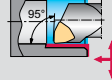


C-DDUN



C-PDUN

www.walter-tools.com/woc/

Tipo			
Mecanizado			



Denominación	C...-PSKN	C...-PTFN	C...-DWLN	C...-PWLN
Ángulo de ataque	75°	91°	95°	95°
Sistema de fijación	Palanca articulada	Palanca articulada	Brida	Palanca articulada
Refrigeración	axial	axial	Interno	Interno
Tamaño Walter Capto™	C5-C6	C4-C6	C4-C6	C3-C6
Ø barr. mandr. d ₂ [mm]	40-50	25-50	20-40	20-50
Tamaño de placa l [mm]	12-15	16-22	6-10	6-8

Página en el catálogo

Código QR



C-PSKN



C-PTFN






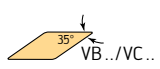
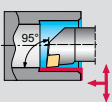
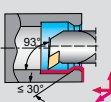
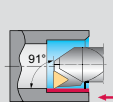
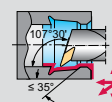
C-DWLN



C-PWLN

www.walter-tools.com/woc/

Barras de mandrinar Walter Capto™: forma básica positiva

Tipo				
Mecanizado				



Denominación	C...-SCLC	C...-SDUC	C...-STFC	C...-SVQB
Ángulo de ataque	95°	93°	91°	107,5°
Sistema de fijación	Tornillo	Tornillo	Tornillo	Tornillo
Refrigeración	axial	axial	axial	axial
Tamaño Walter Capto™	C3–C5	C3–C5	C4–C5	C3–C6
Ø barr. mandr. d ₂ [mm]	16–40	16–40	16–32	16–50
Tamaño de placa l [mm]	9–12	7–11	11–16	11–16

Página en el catálogo

Código QR



www.walter-tools.com/woc/




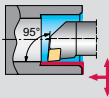
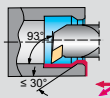
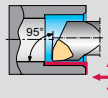






C-SCLC

C-SDUC



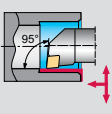
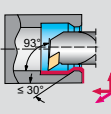
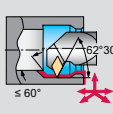
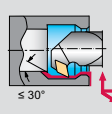








C-STFC


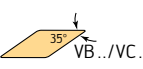
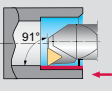
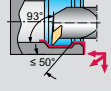




C-SVQB

Cabezal de cambio QuadFit – Forma básica negativa

Tipo			
Mecanizado			
			
Denominación	Q...-DCLN	Q...-DDUN	Q...-DWLN
Ángulo de ataque	95°	93°	95°
Sistema de fijación	Brida	Brida	Brida
Refrigeración	axial	axial	axial
Tamaño QuadFit	Q32-Q50	Q32-Q50	Q32-Q50
Tamaño de placa l [mm]	12-16	11-15	6-8
Página en el catálogo			
Código QR			
www.walter-tools.com/woc/	Q-DCLN	Q-DDUN	Q-DWLN

Cabezal de cambio QuadFit – Forma básica positiva

Tipo				
Mecanizado				
				
Denominación	Q...-SCLC	Q...-SDUC	Q...-SDXC	Q...-SDUC...-X
Ángulo de ataque	95°	93°	62,5°	32°
Sistema de fijación	Tornillo	Tornillo	Tornillo	Tornillo
Refrigeración	axial	axial	axial	axial
Tamaño QuadFit	Q25–Q50	Q25–Q50	Q25–Q50	Q25–Q50
Tamaño de placa I [mm]	9–12	11	11	11
Página en el catálogo				
Código QR				
	www.walter-tools.com/woc/			
	Q-SCLC	Q-SDUC	Q-SDXC	Q-SDUC-X

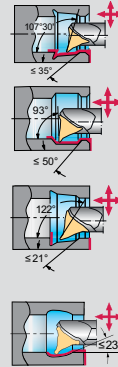
Tipo		
Mecanizado		
		
Denominación	Q...-STFC	Q...-SVUB
Ángulo de ataque	91°	93°
Sistema de fijación	Tornillo	Tornillo
Refrigeración	axial	axial
Tamaño QuadFit	Q25–Q50	Q25–Q50
Tamaño de placa I [mm]	11–16	11–16
Página en el catálogo		
Código QR		
	www.walter-tools.com/woc/	
	Q-STFC	Q-SVUB

Cabezal intercambiable QuadFit – Sistema de torneado de copiado WL

Tipo



Mecanizado



Denominación	W1211-Q...
Ángulo de ataque	107,5°
Sistema de fijación	Tornillo
Refrigeración	Refrigeración de precisión
Tamaño mango h [mm]	Q32–Q50
Tamaño mango h [Inch]	
Tamaño de placa l [mm]	25
Página en el catálogo	

Código QR


www.walter-tools.com/woc/

W1211-Q

Fijación de barras de mandrinar con amortiguación de vibraciones



Fijación de mango cilíndrico
– con amortiguación de vibraciones



Fijación de mango cilíndrico
– con amortiguación de vibraciones



Fijación Walter Capto™ – con
amortiguación de vibraciones



Fijación Walter Capto™ – con
amortiguación de vibraciones

Denominación	A3000	A3001	A3000-C	A3001-C
Lado de la máquina	Mango cilíndrico con superficie de fijación	Mango cilíndrico	Walter Capto™ según ISO 26623	Walter Capto™ según ISO 26623
Lado de la herramienta	Q25 - Q50	QL60 - QL100	Q25 - Q50	QL60 - QL80

Página en el catálogo

Código QR



A3000



A3001



A3000-C



A3001-C

www.walter-tools.com/woc/



Fijación HSK-T – con
amortiguación de vibraciones



Fijación HSK-T – con
amortiguación de vibraciones

Denominación	A3000-HSK-T	A3001-HSK-T
Lado de la máquina	HSK DIN 69893-7	HSK DIN 69893-7
Lado de la herramienta	Q25 - Q50	QL60 - QL80

Página en el catálogo

Código QR



A3000-HSK-T



A3001-HSK-T

www.walter-tools.com/woc/

Barras de mandrinado – QuadFit



Mango cilíndrico - QuadFit

Denominación	A2100
--------------	-------

Lado de la máquina Mango cilíndrico con superficie de fijación

Lado de la herramienta	Q40 - QL60
------------------------	------------

Página en el catálogo

Código QR



www.walter-tools.com/woc/

A2100

Adaptador intermedio - QuadFit Large



QuadFit Large Adaptador intermedio

Denominación	A2201
Lado de la máquina	QuadFit
Lado de la herramienta	Q50

Página en el catálogo






Código QR



www.walter-tools.com/woc/

A2201

Plaquetas de corte

Sistema	MX				
Mecanizado	Avance bajo		Avance medio		
	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW
					
Geometría	GD8	VG8	CF5	RF5	A60
P Acero	●●	●●	●●	●●	●●
M Acero inoxidable	●●	●●	●●	●●	●●
K Fundición de hierro	●	●	●	●	●
N Metales no férreos	●●	●●	●●	●	●
S Materiales de difícil arranque de viruta	●●	●●	●●	●●	●●
H Materiales duros					
O Otros			●		
Ancho de tronzado s [mm]	0,5–3,25	2,8	0,8–5,56	1,57–5,0	
a _p [mm]					
f [mm]	0,02–0,15	0,05–0,12	0,02–0,28	0,04–0,25	
Página en el catálogo	102	105	103	106	106

Código QR


www.walter-tools.com/woc/






GD8

VG8

CF5

RF5

A60

Sistema	MX			DX	
Mecanizado				Avance bajo	
	NEW			Selection	NEW
					
Geometría	AG60	ISO	.X..N	CK8	CF6
P Acero	●●	●●	●●		●●
M Acero inoxidable	●●	●●	●●	●	●●
K Fundición de hierro	●	●	●●		
N Metales no férreos	●	●●	●●	●●	●●
S Materiales de difícil arranque de viruta	●●	●●	●●	●	●●
H Materiales duros			●●		
O Otros			●		●
Ancho de tronzado s [mm]			3,35–5,65	1,5–4,0	1,0–3,0
a _p [mm]					
f [mm]				0,04–0,22	0,03–0,23
Página en el catálogo	106			107	107

Código QR


www.walter-tools.com/woc/

AG60

ISO

-X-N






CK8

CF6

WALTER SELECT

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Plaquitas de corte

Sistema	DX				
Mecanizado	Avance bajo				Avance medio
	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW
					
Geometría	GD8	GD3	UF8	UF7	CF5
P Acero	●●	●●	●●	●●	●●
M Acero inoxidable	●●	●●	●●	●●	●●
K Fundición de hierro	●	●	●	●	●
N Metales no féreos	●●	●	●●	●	●●
S Materiales de difícil arranque de viruta	●●	●	●●	●●	●●
H Materiales duros					
O Otros		●			●
Ancho de tronzado s [mm]	1,0–1,4	2,0–4,0	1,6–4,25	2,0–4,0	1,0–3,0
a _p [mm]			0,3–2,2	0,3–2,2	
f [mm]	0,05–0,10	0,04–0,23	0,05–0,30	0,05–0,30	0,03–0,23
Página en el catálogo	108	109	109	109	107

Código QR


www.walter-tools.com/woc/






GD8

GD3

UF8

UF7

CF5

Sistema	DX				
Mecanizado	Avance medio				Avance elevado
	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW
					
Geometría	GD6	UF4	RF8	RF7	CE4
P Acero	●●	●●	●●	●●	●●
M Acero inoxidable	●●	●●	●●	●●	●
K Fundición de hierro	●	●●	●	●	●●
N Metales no féreos	●	●	●	●	●
S Materiales de difícil arranque de viruta	●●	●	●●	●●	●
H Materiales duros					●
O Otros					
Ancho de tronzado s [mm]	2,0–4,0	2,0–4,0	3,0	2,0–4,0	1,2–3,0
a _p [mm]		0,3–2,8	0,1–1,0	0,1–2,0	
f [mm]	0,04–0,25	0,10–0,33	0,08–0,26	0,08–0,48	0,03–0,33
Página en el catálogo	108	110	111	111	108

Código QR


www.walter-tools.com/woc/

GD6

UF4

RF8






RF7

CE4

WALTER SELECT

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Plaquitas de corte

Sistema	DX			GX	
Mecanizado	Avance elevado			Avance bajo	
	Selection	Selection	NEW		
					
Geometría	UD4	UA4	RD4	CK8	CF6
P Acero	●●		●●		●●
M Acero inoxidable	●		●	●	●●
K Fundición de hierro	●●	●●	●●		
N Metales no férreos				●●	●●
S Materiales de difícil arranque de viruta			●	●	●●
H Materiales duros		●			
O Otros					●
Ancho de tronzado s [mm]	2,0–4,0	2,0–4,0	2,0–3,0	2,0–4,0	1,5–3,0
a _p [mm]	0,3–2,8	0,3–2,8	0,2–1,5		
f [mm]	0,10–0,33	0,08–0,38	0,08–0,38	0,04–0,22	0,03–0,23
Página en el catálogo	110	110	111		

Código QR


www.walter-tools.com/woc/






UD4

UA4

RD4

CK8

CF6

Sistema	GX				
Mecanizado	Avance bajo				
	NEW	NEW	NEW		
					
Geometría	GD8	GD3	UF8	VG7	RK8
P Acero	●●	●●	●●	●●	
M Acero inoxidable	●●	●●	●●	●●	
K Fundición de hierro	●	●	●	●	
N Metales no férreos	●●	●	●●	●●	●●
S Materiales de difícil arranque de viruta	●●	●	●●	●●	
H Materiales duros					
O Otros		●			●
Ancho de tronzado s [mm]	1,0–1,4	2,0–6,0	1,6–6,0	2,8	6,0
a _p [mm]			0,3–3,2	0,2–2,5	0,1–4,0
f [mm]	0,05–0,10	0,04–0,28	0,05–0,35	0,05–0,25	0,10–0,60
Página en el catálogo	113	112	113		

Código QR


www.walter-tools.com/woc/

GD8

GD3

UF8






VG7

RK8

WALTER SELECT

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Plaquitas de corte

Sistema	GX				
Mecanizado	Avance bajo		Avance medio		
					
Geometría	TM-1	EM-1	CF5	GD6	UD6
P Acero			●●	●●	●
M Acero inoxidable			●●	●●	●●
K Fundición de hierro			●	●	
N Metales no féreos			●●	●	●
S Materiales de difícil arranque de viruta		●●	●●	●●	
H Materiales duros	●●				
O Otros			●		
Ancho de tronzado s [mm]	3,0–6,0	3,0–6,0	2,0–5,0	2,0–6,0	2,0–6,0
a _p [mm]	0,05–3,0	0,05–3,0			0,3–3,5
f [mm]	0,02–0,15	0,10–0,30	0,03–0,25	0,04–0,30	0,06–0,35
Página en el catálogo			112	112	

Código QR


www.walter-tools.com/woc/






TM-1

EM-1

CF5

GD6

UD6

Sistema	GX				
Mecanizado	Avance medio				
					
Geometría	UF4	RF8	RF7	FS-M1	FS-F1
P Acero	●●	●●	●●		
M Acero inoxidable	●●	●●	●●		
K Fundición de hierro	●●	●	●		
N Metales no féreos	●	●	●	●●	●●
S Materiales de difícil arranque de viruta	●	●●	●●	●	●
H Materiales duros					
O Otros				●●	●●
Ancho de tronzado s [mm]	2,0–8,0	2,0–8,0	3,0–5,0	2,0–6,0	2,0–6,0
a _p [mm]	0,3–4,0	0,1–4,0	0,1–2,5	0,1–3,0	
f [mm]	0,10–0,55	0,05–0,60	0,10–0,53	0,05–0,50	0,04–0,28
Página en el catálogo	113	114			

Código QR


www.walter-tools.com/woc/

UF4

RF8

RF7






FS-M1

FS-F1

WALTER SELECT

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Plaquitas de corte

Sistema	GX				
Mecanizado	Avance medio	Avance elevado			
		NEW 			
Geometría	AF5	CE4	UD4	UA4	RD4
P Acero	●●	●●	●●		●●
M Acero inoxidable	●●	●	●		●
K Fundición de hierro	●	●●	●●	●●	●●
N Metales no férreos	●	●			
S Materiales de difícil arranque de viruta	●	●			●
H Materiales duros		●		●	
O Otros					
Ancho de tronzado s [mm]	5,0	2,0-6,0	2,0-8,0	2,0-6,0	2,0-8,0
a _p [mm]	0,5		0,3-4,0	0,3-3,5	0,2-4,0
f [mm]	0,15-0,30	0,04-0,40	0,10-0,40	0,08-0,40	0,08-0,80
Página en el catálogo		112			

Código QR


www.walter-tools.com/woc/






AF5

CE4

UD4

UA4

RD4

Sistema	GX	SX			
Mecanizado		Avance bajo			Avance medio
		Selection 	NEW 	Selection 	NEW 
Geometría	X..N	CK8	CF6	SK8	CF5
P Acero	●●		●●		●●
M Acero inoxidable	●●	●	●●		●●
K Fundición de hierro	●●				●
N Metales no férreos	●●	●●	●●	●●	●●
S Materiales de difícil arranque de viruta	●●	●	●●	●	●●
H Materiales duros	●●				
O Otros	●		●		●
Ancho de tronzado s [mm]	4,8-10,3	2,0-5,0	2,0-3,0	1,5-5,0	1,5-6,0
a _p [mm]					
f [mm]		0,04-0,25	0,03-0,23	0,03-0,25	0,03-0,30
Página en el catálogo		115	115	116	115

Código QR


www.walter-tools.com/woc/

X..N

CK8

CF6






SK8

CF5

WALTER SELECT

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Plaquitas de corte

Sistema	SX			UX	WT
Mecanizado	Avance medio		Avance elevado		Avance bajo
	NEW 	NEW 	NEW 		NEW 
Geometría	UF4	SF5	CE4	GD2	CD8
P Acero	●●	●●	●●	●●	●●
M Acero inoxidable	●●	●●	●	●●	●●
K Fundición de hierro	●●	●	●●	●●	●
N Metales no féreos	●	●●	●	●●	●●
S Materiales de difícil arranque de viruta	●	●●	●	●●	●●
H Materiales duros			●		
O Otros		●			
Ancho de tronzado s [mm]	8,0	1,5–5,0	1,5–10,0	12,0–19,0	0,7–2,0
a _p [mm]	0,9–4,0				
f [mm]	0,18–0,55	0,03–0,25	0,03–0,60	0,20–0,60	0,02–0,14
Página en el catálogo	116	116	115		117

Código QR


www.walter-tools.com/woc/






UF4

SF5

CE4

GD2

CD8

Sistema	WT				
Mecanizado	Avance bajo				
	NEW 	NEW 	NEW 	NEW 	NEW 
Geometría	GD8	DG8	UA8	VG8	RA8
P Acero	●●	●●	●●	●●	●●
M Acero inoxidable	●●	●●	●●	●●	●●
K Fundición de hierro	●	●	●	●	●
N Metales no féreos	●●	●●	●●	●●	●●
S Materiales de difícil arranque de viruta	●●	●●	●●	●●	●●
H Materiales duros					
O Otros					
Ancho de tronzado s [mm]	0,5–2,5	3,0	1,0–2,5	3,0	1,25–1,6
a _p [mm]		0,1–4,0	0,1–3,0	0,1–4,0	
f [mm]	0,02–0,16	0,02–0,16	0,02–0,16	0,02–0,16	0,02–0,14
Página en el catálogo	118	119	119	120	120

Código QR


www.walter-tools.com/woc/

GD8

DG8

UA8



VG8

RA8

WALTER SELECT

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Plaquitas de corte

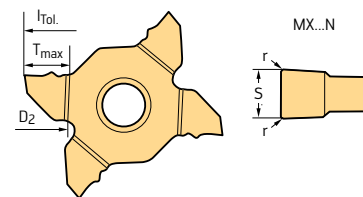
Sistema	WT
Mecanizado	
	<div>NEW</div> 
Geometría	.X..N
P Acero	●●
M Acero inoxidable	●●
K Fundición de hierro	●●
N Metales no férreos	●●
S Materiales de difícil arranque de viruta	●●
H Materiales duros	●●
O Otros	●
Ancho de tronzado s [mm]	3,0
a _p [mm]	
f [mm]	
Página en el catálogo	121
Código QR	
www.walter-tools.com/woc/	-X-N

A2

Ranurado y tronzado - Plaquetas de corte

MX

Tiger-tec® Gold



Plaquetas de corte

	Denominación	s mm	r mm	T _{max} mm	D ₂ mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P		M		S	
									HC		HC		HC	
									WSM23G	WSM33G	WSM23G	WSM33G	WSM23G	WSM33G
	MX22-2E050N01-GD8	0,5	0,1	2,5		0,02-0,04	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	MX22-2E100N01-GD8	1	0,1	3,5	130	0,03-0,06	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	MX22-2E150N01-GD8	1,5	0,1	5	130	0,03-0,09	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	MX22-2E170N02-GD8	1,7	0,2	3		0,03-0,10	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	MX22-2E200N02-GD8	2	0,2	6	100	0,04-0,10	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	MX22-2E224N02-GD8	2,24	0,2	6	100	0,04-0,12	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	MX22-2E300N02-GD8	3	0,2	6	100	0,04-0,14	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	MX22-2E318N02-GD8	3,18	0,2	6	100	0,04-0,14	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	MX22-2E325N02-GD8	3,25	0,2	6	100	0,04-0,15	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺

l_{Tol} = precisión de repetibilidad al cambiar las plaquetas de corte dentro de un mismo lote de plaquetas de corte

Tolerancia de radio r_{Tol} = ±0,05 mm

Ejemplo de denominación para el grado WSM23G: MX22-2E050N01-GD8 WSM23G

HC = Metal duro recubierto

WALTER SELECT

Plaqueta de corte óptima para condiciones de mecanizado

→ buenas = ☺

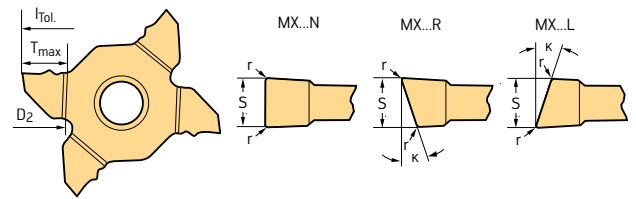
→ medias = ☹

→ desfavorables = ☹☹

Ranurado y tronzado - Plaquetas de corte

MX

Tiger-tec® Gold



A2

Plaquetas de corte

	Denominación	s mm	r mm	K	T _{max} mm	D ₂ mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P			M			S		
										HC			HC			HC		
										WSM13G	WSM23G	WSM33G	WSM13G	WSM23G	WSM33G	WSM13G	WSM23G	WSM33G
	MX22-2E080N01-CF5	0,8	0,1		1,6	130	0,02-0,05	±0,02	±0,03									
	MX22-2E100N01-CF5	1	0,1		3,5	130	0,03-0,07	±0,02	±0,03									
	MX22-2E104N01-CF5	1,04	0,1		2		0,03-0,07	±0,02	±0,03									
	MX22-2E120N01-CF5	1,2	0,1		2		0,03-0,08	±0,02	±0,03									
	MX22-2E140N01-CF5	1,4	0,1		2		0,03-0,09	±0,02	±0,03									
	MX22-2E147N01-CF5	1,47	0,1		2,5		0,03-0,09	±0,02	±0,03									
	MX22-2E150N01-CF5	1,5	0,1		5	130	0,03-0,10	±0,02	±0,03									
	MX22-2E157N02-CF5	1,57	0,2		3		0,04-0,12	±0,02	±0,03									
	MX22-2E170N02-CF5	1,7	0,2		3		0,04-0,12	±0,02	±0,03									
	MX22-2E185N02-CF5	1,85	0,2		3		0,04-0,12	±0,02	±0,03									
	MX22-2E196N02-CF5	1,96	0,2		3		0,04-0,12	±0,02	±0,03									
	MX22-2E200N02-CF5	2	0,2		6	100	0,04-0,14	±0,02	±0,03									
	MX22-2E224N02-CF5	2,24	0,2		6	100	0,04-0,16	±0,02	±0,03									
	MX22-2E239N02-CF5	2,39	0,2		6	100	0,04-0,16	±0,02	±0,03									
	MX22-2E250N02-CF5	2,5	0,2		6	100	0,04-0,16	±0,02	±0,03									
	MX22-2E275N02-CF5	2,75	0,2		6	100	0,04-0,16	±0,02	±0,03									
	MX22-2E300N02-CF5	3	0,2		6	100	0,04-0,16	±0,02	±0,03									
	MX22-2E318N02-CF5	3,18	0,2		6	100	0,04-0,16	±0,02	±0,03									
	MX22-2E325N02-CF5	3,25	0,2		6	100	0,04-0,16	±0,02	±0,03									
	MX22-4E400N02-CF5	4	0,2		6	100	0,10-0,20	±0,02	±0,03									
	MX22-4E400N04-CF5	4	0,4		6	100	0,10-0,20	±0,02	±0,03									
	MX22-4E425N02-CF5	4,25	0,2		6	100	0,10-0,20	±0,02	±0,03									
	MX22-4E480N06-CF5	4,8	0,6		6	100	0,10-0,25	±0,02	±0,03									
	MX22-4E500N02-CF5	5	0,2		6	100	0,10-0,25	±0,02	±0,03									
	MX22-4E500N04-CF5	5	0,4		6	100	0,10-0,25	±0,02	±0,03									
	MX22-2E100R10-CF5	1	0,05	10	3,5	130	0,02-0,04	±0,02	±0,03									
	MX22-2E150R10-CF5	1,5	0,05	10	5	130	0,03-0,06	±0,02	±0,03									
	MX22-2E200R6-CF5	2	0,1	6	6	100	0,04-0,12	±0,02	±0,03									
	MX22-2E080L5-CF5	0,8	0,05	5	1,6	130	0,02-0,04	±0,02	±0,03									
	MX22-2E100L10-CF5	1	0,05	10	3,5	130	0,02-0,04	±0,02	±0,03									
	MX22-2E150L10-CF5	1,5	0,05	10	5	130	0,03-0,06	±0,02	±0,03									
	MX22-2E200L6-CF5	2	0,1	6	6	100	0,04-0,12	±0,02	±0,03									

Ejemplo de denominación para el grado WSM23G: MX22-2E080N01-CF5 WSM23G

HC = Metal duro recubierto

WALTER SELECT

Plaqueta de corte óptima para condiciones de mecanizado

→ buenas = 😊

→ medias = 😐

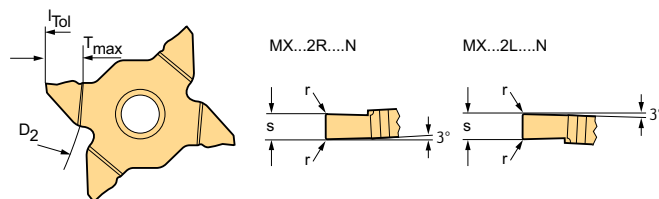
→ desfavorables = ☹️

A2

Ranurado y tronzado 3° - Plaquetas de corte

MX

Tiger-tec® Gold



Plaquetas de corte

	Denominación	s mm	r mm	T _{max} mm	D ₂ mm	f mm	S _{Tol} mm	h _{Tol} mm	P	M	S
									HC	HC	HC
	MX22-2R150N01-GD8	1,5	0,1	5	130	0,03-0,06	±0,02	±0,03	WSM23G	WSM23G	WSM23G
	MX22-2R200N02-GD8	2	0,2	5	100	0,04-0,10	±0,02	±0,03	WSM23G	WSM23G	WSM23G
	MX22-2R300N02-GD8	3	0,2	5	100	0,05-0,14	±0,02	±0,03	WSM23G	WSM23G	WSM23G
	MX22-2L150N01-GD8	1,5	0,1	5	130	0,03-0,06	±0,02	±0,03	WSM23G	WSM23G	WSM23G
	MX22-2L200N02-GD8	2	0,2	5	100	0,04-0,10	±0,02	±0,03	WSM23G	WSM23G	WSM23G
	MX22-2L300N02-GD8	3	0,2	5	100	0,04-0,14	±0,02	±0,03	WSM23G	WSM23G	WSM23G

h_{Tol} = precisión de repetibilidad al cambiar las plaquetas de corte dentro de un mismo lote de plaquetas de corte

Tolerancia de radio r_{Tol} = ±0,05 mm

Si se utiliza la plaqueta de corte MX22-2R..., debe usarse la herramienta G3051...R

Si se utiliza la plaqueta de corte MX22-2L..., debe usarse la herramienta G3051...L

Ejemplo de denominación para el grado WSM23G: MX22-2R150N01-GD8 WSM23G

HC = Metal duro recubierto

WALTER SELECT

Plaqueta de corte óptima para condiciones de mecanizado

→ buenas = 😊

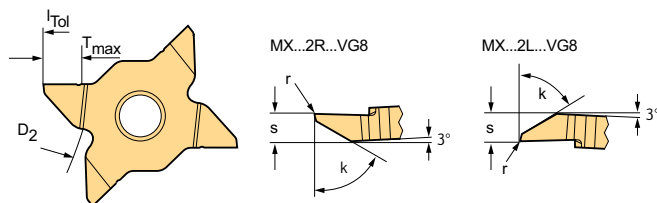
→ medias = 😐

→ desfavorables = 😞

Ranurado y torneado 3° – Plaquetas de corte

MX

Tiger-tec® Gold



Plaquetas de corte

Denominación	s mm	r mm	κ	T _{max} mm	D ₂ mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P	M	S
									HC	HC	HC
MX22-2R280R01-VG8	2,8	0,05	60	5,5	100	0,05–0,12	±0,02	±0,03	WSM236	WSM236	WSM236
MX22-2L280L01-VG8	2,8	0,05	60	5,5	100	0,05–0,12	±0,02	±0,03	WSM236	WSM236	WSM236

l_{Tol} = precisión de repetibilidad al cambiar las plaquetas de corte dentro de un mismo lote de plaquetas de corte

HC = Metal duro recubierto

Tolerancia de radio r_{Tol} = ±0,05 mm

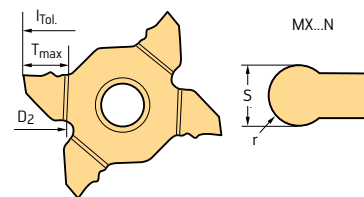
Ejemplo de denominación para el grado WSM236: MX22-2R280R01-VG8 WSM236

A2


Ranurado y torneado de copiado - Plaquetas de corte

MX

Tiger-tec® Gold



Plaquetas de corte

Denominación	s mm	r mm	T _{max} mm	D ₂ mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P	M	S
								HC	HC	HC
								WSM23G	WSM13G	WSM13G
 MX22-2E157N08-RF5	1,57	0,79	3	130	0,04-0,12	±0,02	±0,03	☹	☹	☹
MX22-2E200N10-RF5	2	1	6	100	0,04-0,14	±0,02	±0,03	☹	☹	☹
MX22-2E239N12-RF5	2,39	1,2	6	100	0,04-0,18	±0,02	±0,03	☹	☹	☹
MX22-2E300N15-RF5	3	1,5	6	100	0,04-0,20	±0,02	±0,03	☹	☹	☹
MX22-2E318N16-RF5	3,18	1,59	6	100	0,04-0,20	±0,02	±0,03	☹	☹	☹
MX22-4E400N20-RF5	4	2	6	100	0,06-0,22	±0,02	±0,03	☹	☹	☹
MX22-4E500N25-RF5	5	2,5	6	100	0,06-0,25	±0,02	±0,03	☹	☹	☹

l_{Tol} = precisión de repetibilidad al cambiar las plaquetas de corte dentro de un mismo lote de plaquetas de corte

Tolerancia de radio r_{Tol} = ±0,05 mm

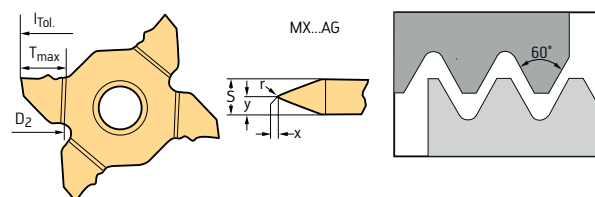
Ejemplo de denominación para el grado WSM23G: MX22-2E157N08-RF5 WSM23G

HC = Metal duro recubierto


Rosca exterior – Perfil parcial 60° - Plaquetas de corte

MX

Tiger-tec® Gold



Plaquetas de corte

Denominación	P mm	Paso (P) in	s mm	r mm	X mm	Y mm	P	M	S
							HC	HC	HC
							WSM23G	WSM33G	WSM23G
 MX22-2E-EN-A60	0,5-1,5	48-16	3,35	0,05	0,05	1,68	☹	☹	☹
MX22-4E-EN-AG60	0,5-3	48-8	5,65	0,08	0,08	2,83	☹	☹	☹

l_{Tol} = precisión de repetibilidad al cambiar las plaquetas de corte dentro de un mismo lote de plaquetas de corte

Tolerancia de radio r_{Tol} = ±0,05 mm

Ejemplo de denominación para el grado WSM23G: MX22-2E-EN-A60 WSM23G

HC = Metal duro recubierto

WALTER SELECT

Plaqueta de corte óptima para condiciones de mecanizado

→ buenas = ☺

→ medias = ☹

→ desfavorables = ☹

Ranurado y tronzado - Plaquetas de corte

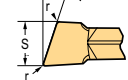
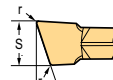
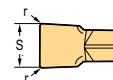
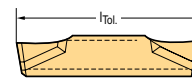
DX

Tiger-tec® Gold

DX...N

DX...R

DX...L



A2

Plaquetas de corte

	Denominación	s mm	r mm	k	l mm	f mm	S _{Tol} mm	h _{Tol} mm	P					M				K	N	S			
									WSM13G	WKP23S	WSM23G	WSM33G	WSM43G	WSM13G	WSM23G	WSM33G	WSM43G	WKP23S	WN13	WSM13G	WSM23G	WSM33G	WSM43G
	DX18-1E150N01-CK8	1,5	0,15		18	0,04-0,10	±0,02	±0,15															
	DX18-2E200N02-CK8	2	0,2		18	0,04-0,12	±0,02	±0,15															
	DX18-3E300N02-CK8	3	0,2		18	0,08-0,20	±0,02	±0,15															
	DX18-4E400N02-CK8	4	0,2		18	0,10-0,22	±0,02	±0,15															
	DX18-2E200R7-CK8	2	0	7	18	0,04-0,10	±0,02	±0,15															
	DX18-2E200L7-CK8	2	0	7	18	0,04-0,10	±0,02	±0,15															
	DX18-1E100N01-CF6	1	0,1		18	0,03-0,10	±0,05	±0,15															
	DX18-1E150N01-CF6	1,5	0,15		18	0,03-0,12	±0,05	±0,15															
	DX18-2E200N02-CF6	2	0,2		18	0,03-0,14	±0,05	±0,15															
	DX18-2E250N02-CF6	2,5	0,2		18	0,03-0,18	±0,05	±0,15															
	DX18-3E300N02-CF6	3	0,2		18	0,04-0,23	±0,05	±0,15															
	DX18-1E150R10-CF6	1,5	0	10	18	0,03-0,12	±0,05	±0,15															
	DX18-2E200R6-CF6	2	0,2	6	18	0,03-0,14	±0,05	±0,15															
	DX18-2E250R6-CF6	2,5	0,2	6	18	0,03-0,18	±0,05	±0,15															
	DX18-3E300R6-CF6	3	0,2	6	18	0,04-0,23	±0,05	±0,15															
	DX18-2E200R15-CF6	2	0	15	18,3	0,03-0,14	±0,05	±0,15															
	DX18-3E300R15-CF6	3	0	15	18,8	0,04-0,23	±0,05	±0,15															
	DX18-1E150L10-CF6	1,5	0	10	18	0,03-0,12	±0,05	±0,15															
	DX18-2E200L6-CF6	2	0,2	6	18	0,03-0,14	±0,05	±0,15															
	DX18-2E250L6-CF6	2,5	0,2	6	18	0,03-0,18	±0,05	±0,15															
	DX18-3E300L6-CF6	3	0,2	6	18	0,04-0,23	±0,05	±0,15															
	DX18-2E200L15-CF6	2	0	15	18,3	0,03-0,14	±0,05	±0,15															
	DX18-1E100N01-CF5	1	0,1		18	0,03-0,10	±0,05	±0,15															
	DX18-1E150N01-CF5	1,5	0,15		18	0,03-0,12	±0,05	±0,15															
	DX18-2E200N00-CF5	2	0		18	0,03-0,12	±0,05	±0,15															
	DX18-2E200N02-CF5	2	0,2		18	0,04-0,14	±0,05	±0,15															
	DX18-2E250N02-CF5	2,5	0,2		18	0,05-0,18	±0,05	±0,15															
	DX18-3E300N02-CF5	3	0,2		18	0,08-0,23	±0,05	±0,15															
	DX18-1E150R10-CF5	1,5	0	10	18	0,03-0,06	±0,05	±0,15															
	DX18-2E200R6-CF5	2	0,2	6	18	0,03-0,12	±0,05	±0,15															
	DX18-2E200R7-CF5	2	0	7	18	0,03-0,12	±0,05	±0,15															
	DX18-2E200R15-CF5	2	0	15	18	0,03-0,12	±0,05	±0,15															
	DX18-2E250R6-CF5	2,5	0,2	6	18	0,03-0,15	±0,05	±0,15															
	DX18-3E300R6-CF5	3	0,2	6	18	0,04-0,19	±0,05	±0,15															
	DX18-3E300R7-CF5	3	0	7	18,8	0,04-0,16	±0,05	±0,15															
	DX18-3E300R15-CF5	3	0	15	18,8	0,04-0,16	±0,05	±0,15															
	DX18-3E300R15-CF5	3	0	15	18,8	0,04-0,16	±0,05	±0,15															

h_{Tol} = precisión de repetibilidad al cambiar las plaquetas de corte dentro de un mismo lote de plaquetas de corteTolerancia de radio r_{Tol} = ±0,05 mm

Ejemplo de denominación para el grado WN13: DX18-1E150N01-CK8 WN13

HC = Metal duro recubierto

HF = Metal duro de grano fino no recubierto

WALTER SELECT

Plaqueta de corte óptima para condiciones de mecanizado

→ buenas = ☺

→ medias = ☹

→ desfavorables = ☹

☹ ☹ ☹ / ★ = Nuevo en el catálogo

Plaquetas de corte

107

Ranurado y tronzado - Plaquetas de corte

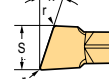
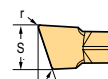
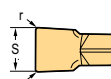
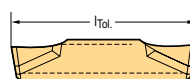
DX

Tiger-tec® Gold










DX...N

DX...R

DX...L



Plaquetas de corte

	Denominación	s mm	r mm	κ	l mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P				M				K	N	S				
									HC				HC				HC	HF	HC				
									WSM13G	WKP23S	WSM23G	WSM33G	WSM43G	WSM13G	WSM23G	WSM33G	WSM43G	WKP23S	WN13	WSM13G	WSM23G	WSM33G	WSM43G
	DX18-1E150L10-CF5	1,5	0	10	18	0,03–0,06	±0,05	±0,15				⊗				⊗						⊗	
	DX18-2E200L6-CF5	2	0,2	6	18	0,03–0,12	±0,05	±0,15				⊗	⊗			⊗	⊗					⊗	⊗
	DX18-2E200L7-CF5	2	0	7	18	0,03–0,12	±0,05	±0,15			⊗	⊗			⊗	⊗					⊗		
	DX18-2E200L15-CF5	2	0	15	18	0,03–0,12	±0,05	±0,15				⊗				⊗						⊗	
	DX18-2E250L6-CF5	2,5	0,2	6	18	0,03–0,15	±0,05	±0,15				⊗				⊗						⊗	
	DX18-3E300L6-CF5	3	0,2	6	18	0,04–0,19	±0,05	±0,15				⊗				⊗						⊗	
	DX18-3E300L7-CF5	3	0	7	18,8	0,04–0,16	±0,05	±0,15				⊗				⊗						⊗	
	DX18-3E300L15-CF5	3	0	15	18,8	0,04–0,16	±0,05	±0,15				⊗				⊗						⊗	
	DX18-3F300N02-CF5	3	0,2		18	0,08–0,23	±0,05	±0,15				⊗			⊗							⊗	
	DX18-1E120N01-CE4	1,2	0,15		18	0,04–0,13	±0,05	±0,15				⊗				⊗						⊗	
	DX18-1E150N01-CE4	1,5	0,15		18	0,03–0,12	±0,05	±0,15				⊗	⊗			⊗	⊗					⊗	⊗
	DX18-2E200N02-CE4	2	0,2		18	0,06–0,17	±0,05	±0,15		⊗	⊗	⊗	⊗		⊗	⊗	⊗	⊗			⊗	⊗	
	DX18-2E250N02-CE4	2,5	0,2		18	0,07–0,21	±0,05	±0,15		⊗		⊗	⊗		⊗	⊗	⊗	⊗			⊗	⊗	
	DX18-3E300N02-CE4	3	0,2		18	0,09–0,33	±0,05	±0,15		⊗	⊗	⊗	⊗		⊗	⊗	⊗	⊗			⊗	⊗	
	DX18-2E200R6-CE4	2	0,2	6	18	0,04–0,12	±0,05	±0,15				⊗	⊗			⊗	⊗					⊗	⊗
	DX18-2E250R6-CE4	2,5	0,2	6	18	0,05–0,15	±0,05	±0,15				⊗				⊗						⊗	
	DX18-3E300R6-CE4	3	0,2	6	18	0,09–0,27	±0,05	±0,15				⊗				⊗						⊗	
	DX18-2E200L6-CE4	2	0,2	6	18	0,04–0,12	±0,05	±0,15				⊗	⊗			⊗	⊗					⊗	⊗
	DX18-2E250L6-CE4	2,5	0,2	6	18	0,05–0,15	±0,05	±0,15				⊗				⊗						⊗	
	DX18-3E300L6-CE4	3	0,2	6	18	0,09–0,27	±0,05	±0,15				⊗				⊗						⊗	
	DX18-3F300N02-CE4	3	0,2		18	0,09–0,33	±0,05	±0,15				⊗			⊗							⊗	
	DX18-2E100R00-GD8	1	0		18	0,05–0,10	±0,05	±0,15			⊗				⊗						⊗		
	DX18-2E120R00-GD8	1,2	0		18	0,05–0,10	±0,05	±0,15			⊗				⊗						⊗		
	DX18-2E140R00-GD8	1,4	0,2		18	0,05–0,10	±0,05	±0,15			⊗				⊗						⊗		
	DX18-2E100L00-GD8	1	0		18	0,05–0,10	±0,05	±0,15			⊗			⊗							⊗		
	DX18-2E120L00-GD8	1,2	0		18	0,05–0,10	±0,05	±0,15			⊗			⊗							⊗		
	DX18-2E140L00-GD8	1,4	0		18	0,05–0,10	±0,05	±0,15			⊗			⊗							⊗		
	DX18-2E200N02-GD6	2	0,2		18	0,04–0,14	±0,05	±0,15			⊗	⊗			⊗	⊗					⊗	⊗	
	DX18-2E250N02-GD6	2,5	0,2		18	0,06–0,20	±0,05	±0,15			⊗	⊗			⊗	⊗					⊗	⊗	
	DX18-3E300N03-GD6	3	0,3		18	0,08–0,21	±0,05	±0,15			⊗	⊗			⊗	⊗					⊗	⊗	
	DX18-4E400N04-GD6	4	0,4		18,5	0,10–0,25	±0,05	±0,15			⊗	⊗			⊗	⊗					⊗	⊗	

l_{Tol} = precisión de repetibilidad al cambiar las plaquetas de corte dentro de un mismo lote de plaquetas de corte

Tolerancia de radio r_{Tol} = ±0,05 mm

Ejemplo de denominación para el grado WN13: DX18-1E150N01-CK8 WN13

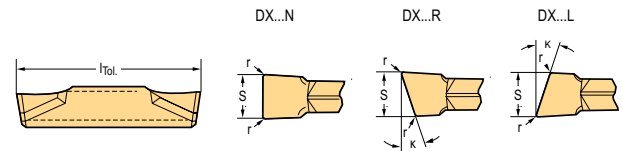
HC = Metal duro recubierto

HF = Metal duro de grano fino no recubierto


Ranurado y tronzado - Plaquetas de corte

DX

Tiger-tec® Gold



Plaquetas de corte

	Denominación	s mm	r mm	κ	l mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P					M			K	N	S			
									HC					HC			HC	HF	HC			
									WSM13G	WKP23S	WSM23G	WSM33G	WSM43G	WSM13G	WSM23G	WSM33G	WSM43G	WKP23S	WN13	WSM13G	WSM23G	WSM33G
	DX18-2E200N02-GD3	2	0,2		18	0,04-0,15	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☹			☺	☹					☺	☹
	DX18-2E250N02-GD3	2,5	0,2		18	0,04-0,17	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺			☺	☺					☺	☺
	DX18-3E300N03-GD3	3	0,3		18	0,06-0,21	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺			☺	☺					☺	☺
	DX18-4E400N04-GD3	4	0,4		18,5	0,10-0,23	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺			☺	☺					☺	☺

h_{Tol} = precisión de repetibilidad al cambiar las plaquetas de corte dentro de un mismo lote de plaquetas de corteTolerancia de radio r_{Tol} = ±0,05 mm

Ejemplo de denominación para el grado WN13: DX18-1E150N01-CK8 WN13

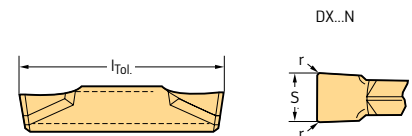
HC = Metal duro recubierto

HF = Metal duro de grano fino no recubierto



Ranurado y torneado - Plaquetas de corte

DX

Tiger-tec® Gold



Plaquetas de corte

Denominación	s mm	r mm	l mm	f mm	a _p mm	S _{Tol} mm	h _{Tol} mm	P				M				K				S			
								HC				HC				HC				HC			
								WKP23S	WSM23G	WSM33G	WSM43G	WSM13G	WSM23G	WSM33G	WSM43G	WKP13S	WKP23S	WKP33S	WSM33G	WSM13G	WSM23G	WSM33G	WSM43G
 DX18-1E160N01-UF8	1,6	0,1	18	0,05-0,17	0,3-1,0	±0,02	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺									☺	☺	
DX18-1E170N01-UF8	1,7	0,1	18	0,05-0,17	0,3-1,0	±0,02	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺									☺	☺	
DX18-1E185N01-UF8	1,85	0,1	18	0,05-0,22	0,3-1,0	±0,02	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺									☺	☺	
DX18-1E196N01-UF8	1,96	0,1	18	0,05-0,22	0,3-1,2	±0,02	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺									☺	☺	
DX18-2E200N02-UF8	2	0,2	18	0,05-0,22	0,3-1,2	±0,02	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺									☺	☺	
DX18-2E225N01-UF8	2,25	0,1	18	0,05-0,22	0,3-1,3	±0,02	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺									☺	☺	
DX18-2E275N01-UF8	2,75	0,1	18	0,06-0,22	0,3-1,3	±0,02	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺									☺	☺	
DX18-3E300N02-UF8	3	0,2	18	0,07-0,24	0,4-1,5	±0,02	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺									☺	☺	
DX18-3E318N02-UF8	3,18	0,2	18	0,07-0,24	0,4-1,5	±0,02	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺									☺	☺	
DX18-3E325N01-UF8	3,25	0,1	18	0,07-0,24	0,4-1,6	±0,02	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺									☺	☺	
DX18-4E400N04-UF8	4	0,4	18	0,09-0,30	0,5-2,2	±0,02	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺									☺	☺	
DX18-4E425N02-UF8	4,25	0,2	18	0,09-0,30	0,5-2,2	±0,02	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺									☺	☺	
 DX18-2E200N02-UF7	2	0,2	18	0,05-0,22	0,3-1,2	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺									☺	☺	
DX18-3E300N02-UF7	3	0,2	18	0,07-0,24	0,4-1,5	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺									☺	☺	
DX18-4E400N02-UF7	4	0,2	18	0,09-0,30	0,3-2,2	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺									☺	☺	

h_{Tol} = precisión de repetibilidad al cambiar las plaquetas de corte dentro de un mismo lote de plaquetas de corteTolerancia de radio r_{Tol} = ±0,05 mm

Ejemplo de denominación para el grado WSM23G: DX18-1E160N01-UF8 WSM23G

HC = Metal duro recubierto

WALTER SELECT

Plaqueta de corte óptima para condiciones de mecanizado

→ buenas = ☺

→ medias = ☹

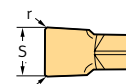
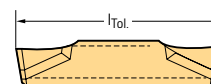
→ desfavorables = ☹

Ranurado y torneado - Plaquetas de corte

DX

Tiger-tec® Gold

DX...N



Plaquetas de corte

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

l_{Tol} = precisión de repetibilidad al cambiar las plaquetas de corte dentro de un mismo lote de plaquetas de corte

HC = Metal duro recubierto

Tolerancia de radio r_{Tol} = ±0,05 mm

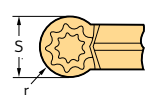
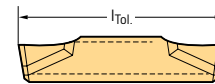
Ejemplo de denominación para el grado WSM23G: DX18-1E160N01-UF8 WSM23G

Ranurado y torneado de copiado - Plaquitas de corte

DX




Tiger-tec® Gold

DX...N



A2

Plaquitas de corte

	Denominación	s mm	r mm	l mm	f mm	a _p mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P				M		K	S			
									HC				HC			HC			
									WSM13G	WKP23S	WSM23G	WSM33G	WSM13G	WSM23G	WSM33G	WKP23S	WSM13G	WSM23G	WSM33G
	DX18-3E300N15-RF8	3	1,5	18	0,08–0,26	0,1–1,0	±0,02	±0,15	☹		☹		☹	☹			☹	☹	
	DX18-2E200N10-RF7	2	1	18,3	0,08–0,26	0,1–1,0	±0,05	±0,15	☺		☺		☺	☺			☺	☺	
	DX18-3E300N15-RF7	3	1,5	18,3	0,10–0,33	0,1–1,5	±0,05	±0,15	☺		☺		☺	☺			☺	☺	
	DX18-4E400N20-RF7	4	2	18,5	0,12–0,48	0,1–2,0	±0,05	±0,15			☺		☺	☺				☺	☺
	DX18-2E200N10-RD4	2	1	18,3	0,08–0,28	0,2–1,0	±0,05	±0,15		☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	DX18-2E239N12-RD4	2,39	1,2	18,3	0,08–0,25	0,2–1,0	±0,05	±0,15			☹	☹		☹	☹				☹
	DX18-3E300N15-RD4	3	1,5	18,3	0,10–0,38	0,5–1,5	±0,05	±0,15			☹	☹	☹	☹	☹			☹	☹

l_{Tol} = precisión de repetibilidad al cambiar las plaquitas de corte dentro de un mismo lote de plaquitas de corte

HC = Metal duro recubierto

Tolerancia de radio r_{Tol} = ±0,05 mm

Ejemplo de denominación para el grado WSM13G: DX18-3E300N15-RF8 WSM13G

WALTER SELECT

Plaquita de corte óptima para condiciones de mecanizado

→ buenas = ☺

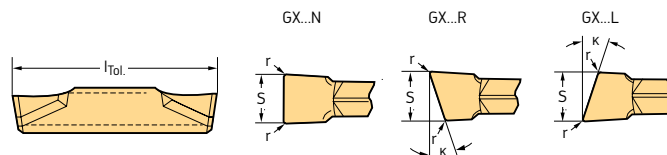
→ medias = ☹

→ desfavorables = ☹

Ranurado y tronzado - Plaquetas de corte

GX

Tiger-tec® Gold



Plaquetas de corte

	Denominación	s mm	r mm	K	l mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P			M		K	S	
									HC	HC	HC	HC	HC		HC	HC
									WKP23S	WSM33G	WSM43G	WSM33G	WSM43G	WKP23S	WSM33G	WSM43G
	GX34-2E300N03-CF5	3	0.3		34	0,08-0,20	±0,05	±0,15	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	GX34-3E400N04-CF5	4	0.4		34	0,10-0,22	±0,05	±0,15	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	GX34-2E300R6-CF5	3	0.3	6	34	0,04-0,16	±0,05	±0,15	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	GX34-2E300L6-CF5	3	0.3	6	34	0,04-0,16	±0,05	±0,15	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	GX34-2E300N03-CE4	3	0.3		34	0,09-0,30	±0,05	±0,15	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	GX34-2E300L6-CE4	3	0.3	6	34	0,09-0,24	±0,05	±0,15	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	GX09-1E200N02-GD3	2	0.2		9	0,04-0,12	±0,02	±0,02	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	GX09-1E250N02-GD3	2,5	0.2		9	0,04-0,14	±0,02	±0,02	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	GX09-2E300N03-GD3	3	0.3		9	0,06-0,18	±0,02	±0,02	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	GX34-2E300N03-GD6	3	0.3		34	0,08-0,20	±0,05	±0,15	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	GX34-3E400N04-GD6	4	0.4		34	0,10-0,22	±0,05	±0,15	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹

l_{Tol} = precisión de repetibilidad al cambiar las plaquetas de corte dentro de un mismo lote de plaquetas de corte

Tolerancia de radio r_{Tol} = ±0,05 mm

Las placas GX16 permiten un tronzado de hasta Ø 32 mm (l = 16,6 mm)

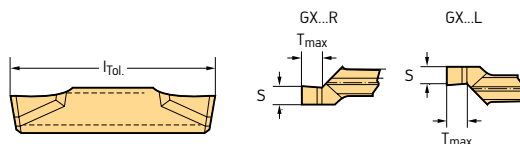
Ejemplo de denominación para el grado WSM33G: GX34-2E300N03-CF5 WSM33G

HC = Metal duro recubierto

Ranurado y tronzado - Plaquetas de corte

GX

Tiger-tec® Gold



Plaquetas de corte

	Denominación	s mm	r mm	T _{max} mm	l mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P	M	S
									HC	HC	HC
	GX09-1E100R00-GD8	1	0	1,14	9	0,05-0,10	±0,02	±0,02	WSM23G	WSM23G	WSM23G
	GX09-1E120R00-GD8	1,2	0	1,34	9	0,05-0,10	±0,02	±0,02	WSM23G	WSM23G	WSM23G
	GX09-1E140R00-GD8	1,4	0	1,53	9	0,05-0,10	±0,02	±0,02	WSM23G	WSM23G	WSM23G
	GX09-1E100L00-GD8	1	0	1,14	9	0,05-0,10	±0,02	±0,02	WSM23G	WSM23G	WSM23G
	GX09-1E120L00-GD8	1,2	0	1,34	9	0,05-0,10	±0,02	±0,02	WSM23G	WSM23G	WSM23G
	GX09-1E140L00-GD8	1,4	0	1,53	9	0,05-0,10	±0,02	±0,02	WSM23G	WSM23G	WSM23G

l_{Tol} = precisión de repetibilidad al cambiar las plaquetas de corte dentro de un mismo lote de plaquetas de corte

HC = Metal duro recubierto

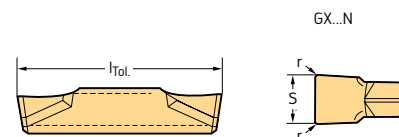
Tolerancia de radio r_{Tol} = ±0,05 mm

Ejemplo de denominación para el grado WSM23G: GX09-1E100R00-GD8 WSM23G

Ranurado y torneado - Plaquetas de corte

GX

Tiger-tec® Gold



Plaquetas de corte

	Denominación	s mm	r mm	l mm	f mm	a _p mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P			M			S		
									WSM23G	WSM33G	WSM43G	WSM23G	WSM33G	WSM43G	WSM23G	WSM33G	WSM43G
	GX09-0E170N01-UF8	1,7	0,1	9	0,05-0,15	0,3-0,8	±0,02	±0,03	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	GX09-0E196N01-UF8	1,96	0,1	9	0,05-0,15	0,3-0,8	±0,02	±0,03	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	GX09-1E225N01-UF8	2,25	0,1	9	0,05-0,20	0,3-1,0	±0,02	±0,03	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	GX09-1E275N01-UF8	2,75	0,1	9	0,05-0,22	0,3-1,3	±0,02	±0,03	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	GX09-2E325N01-UF8	3,25	0,1	9	0,07-0,24	0,4-1,5	±0,02	±0,03	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	GX09-1E200N02-UF4	2	0,2	9	0,10-0,15	0,3-1,0	±0,05	±0,15	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	GX09-2E300N03-UF4	3	0,3	9	0,10-0,20	0,4-1,5	±0,05	±0,15	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹

l_{Tol} = precisión de repetibilidad al cambiar las plaquetas de corte dentro de un mismo lote de plaquetas de corte

HC = Metal duro recubierto

Tolerancia de radio r_{Tol} = ±0,05 mm

Ejemplo de denominación para el grado WSM23G: GX09-0E170N01-UF8 WSM23G

WALTER SELECT

Plaqueta de corte óptima para condiciones de mecanizado

→ buenas = ☹

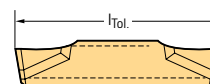
→ medias = ☹

→ desfavorables = ☹

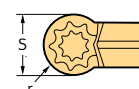
Ranurado y torneado de copiado - Plaquetas de corte

GX

Tiger-tec® Gold



GX...N



Plaquetas de corte

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

l_{Tol} = precisión de repetibilidad al cambiar las plaquetas de corte dentro de un mismo lote de plaquetas de corte

Tolerancia de radio r_{Tol} = ±0,05 mm

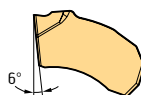
Ejemplo de denominación para el grado WSM23G: GX09-1E200N10-RF8 WSM23G

HC = Metal duro recubierto

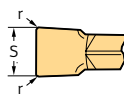
Ranurado y tronzado - Plaquetas de corte

SX

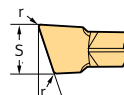
Tiger-tec® Gold



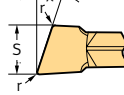
SX...N











SX...R



SX...L



Plaquetas de corte

Denominación		s mm	r mm	K	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P				M			K	N	S	
								HC				HC			HC	HW	HC	
								WKP23S	WSM23G	WSM33G	WSM43G	WSM23G	WSM33G	WSM43G	WKP23S	WK1	WSM23G	WSM33G
	SX-2E200N02-CK8	2	0,2		0,04–0,12	±0,02	±0,05											
	SX-3E300N02-CK8	3	0,2		0,08–0,20	±0,02	±0,05											
	SX-4E400N02-CK8	4	0,2		0,10–0,22	±0,02	±0,05											
	SX-5E500N04-CK8	5	0,4		0,10–0,25	±0,02	±0,05											
	SX-2E200N02-CF6	2	0,2		0,03–0,14	±0,05	±0,1											
	SX-3E300N02-CF6	3	0,2		0,04–0,23	±0,05	±0,1											
	SX-1E150N01-CF5	1,5	0,15		0,03–0,10	±0,05	±0,1											
	SX-2E200N02-CF5	2	0,2		0,04–0,12	±0,05	±0,1											
	SX-3E300N02-CF5	3	0,2		0,08–0,20	±0,05	±0,1											
	SX-3E310N03-CF5	3,1	0,3		0,08–0,20	±0,05	±0,1											
	SX-4E400N02-CF5	4	0,2		0,10–0,22	±0,05	±0,1											
	SX-5E500N04-CF5	5	0,4		0,10–0,25	±0,05	±0,1											
	SX-6E600N04-CF5	6	0,4		0,10–0,30	±0,05	±0,1											
	SX-2E200R6-CF5	2	0,2	6	0,04–0,10	±0,05	±0,1											
	SX-3E300R6-CF5	3	0,2	6	0,08–0,17	±0,05	±0,1											
	SX-3E300R15-CF5	3	0	15	0,05–0,15	±0,05	±0,1											
	SX-4E400R6-CF5	4	0,2	6	0,10–0,20	±0,05	±0,1											
	SX-3E300L6-CF5	3	0,2	6	0,08–0,17	±0,05	±0,1											
	SX-4E400L6-CF5	4	0,2	6	0,10–0,20	±0,05	±0,1											
	SX-1E150N01-CE4	1,5	0,15		0,03–0,12	±0,05	±0,1											
	SX-2E200N02-CE4	2	0,2		0,06–0,15	±0,05	±0,1											
	SX-2E260N03-CE4	2,6	0,3		0,06–0,18	±0,05	±0,1											
	SX-3E300N02-CE4	3	0,2		0,09–0,30	±0,05	±0,1											
	SX-3E310N03-CE4	3,1	0,3		0,09–0,30	±0,05	±0,1											
	SX-4E400N02-CE4	4	0,2		0,10–0,32	±0,05	±0,1											
	SX-4E410N03-CE4	4,1	0,3		0,10–0,32	±0,05	±0,1											
	SX-4E480N03-CE4	4,8	0,3		0,12–0,35	±0,05	±0,1											
	SX-5E500N04-CE4	5	0,4		0,12–0,35	±0,05	±0,1											
	SX-6E600N04-CE4	6	0,4		0,12–0,40	±0,05	±0,1											
	SX-8E800N08-CE4	8	0,8		0,20–0,55	±0,05	±0,1											
	SX-10E1000N08-CE4	10	0,8		0,25–0,60	±0,05	±0,1											
	SX-2E200R6-CE4	2	0,2	6	0,06–0,10	±0,05	±0,1											
	SX-3E300R6-CE4	3	0,2	6	0,09–0,20	±0,05	±0,1											
	SX-4E400R6-CE4	4	0,2	6	0,10–0,22	±0,05	±0,1											
	SX-5E500R6-CE4	5	0,4	6	0,12–0,25	±0,05	±0,1											
	SX-6E600R6-CE4	6	0,4	6	0,12–0,30	±0,05	±0,1											
	SX-3E300L6-CE4	3	0,2	6	0,09–0,20	±0,05	±0,1											
	SX-4E400L6-CE4	4	0,2	6	0,10–0,22	±0,05	±0,1											
	SX-6E600L6-CE4	6	0,4	6	0,12–0,30	±0,05	±0,1											

l_{Tol} = precisión de repetibilidad al cambiar las plaquetas de corte dentro de un mismo lote de plaquetas de corteTolerancia de radio r_{Tol} = ±0,05 mm

Ejemplo de denominación para el grado WK1: SX-2E200N02-CK8 WK1

HC = Metal duro recubierto

HW = Metal duro no recubierto

WALTER SELECT

Plaqueta de corte óptima para condiciones de mecanizado

→ buenas = ☺

→ medias = ☹

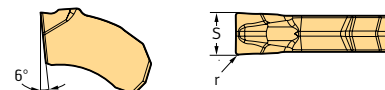
→ desfavorables = ☹

A2














Ranurado y torneado - Plaquetas de corte

SX

Tiger-tec® Gold



Plaquetas de corte

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

l_{Tol} = precisión de repetibilidad al cambiar las plaquetas de corte dentro de un mismo lote de plaquetas de corte

HC = Metal duro recubierto

Tolerancia de radio r_{Tol} = ±0,05 mm

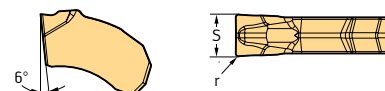
Ejemplo de denominación para el grado WKP23S: SX-8E800N08-UF4 WKP23S

Ejemplo de denominación para el grado WSM33G: SX-8E800N08-UF4 WSM33G



























































































































Tronzado – Plaquetas de corte

SX

Tiger-tec® Gold



Plaquetas de corte

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

l_{Tol} = precisión de repetibilidad al cambiar las plaquetas de corte dentro de un mismo lote de plaquetas de corte

HC = Metal duro recubierto


Tolerancia de radio r_{Tol} = ±0,05 mm

HW = Metal duro no recubierto


Ejemplo de denominación para el grado WK1: SX-1E150N01-SK8 WK1

WALTER SELECT

Plaqueta de corte óptima para condiciones de mecanizado

→ buenas = 

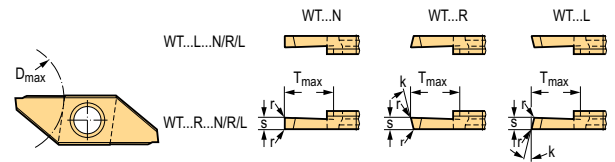
→ medias = 

→ desfavorables = 

Ranurado y tronzado - Plaquetas de corte





WT

Walter Cut



A2

Plaquetas de corte

	Denominación	s mm	r mm	k	T _{max} mm	D _{max} mm	l mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P	M	N	S
											HC	HC	HW	HC
	WT26-R070N00-CD8	0,7	0,05		4,3		25	0,02-0,07	±0,02	±0,03	☹	☹	☹	☹
	WT26-R100N00-CD8	1	0,05		6,3		25	0,02-0,10	±0,02	±0,03	☹	☹	☹	☹
	WT26-R150N00-CD8	1,5	0,05		6,3		25	0,02-0,13	±0,02	±0,03	☹	☹	☹	☹
	WT26-R200N00-CD8	2	0,05		8,5	35	25	0,02-0,14	±0,02	±0,03	☹	☹	☹	☹
	WT26-R070R15-CD8	0,7	0,05	15	4,3		25	0,02-0,07	±0,02	±0,03	☹	☹	☹	☹
	WT26-R100R15-CD8	1	0,05	15	6,3		25	0,02-0,10	±0,02	±0,03	☹	☹	☹	☹
	WT26-R150R15-CD8	1,5	0,05	15	6,3		25	0,02-0,13	±0,02	±0,03	☹	☹	☹	☹
	WT26-R200R15-CD8	2	0,05	15	8,5	35	25	0,02-0,14	±0,02	±0,03	☹	☹	☹	☹
	WT26-L070N00-CD8	0,7	0,05		4,3		25	0,02-0,07	±0,02	±0,03	☹	☹	☹	☹
	WT26-L100N00-CD8	1	0,05		6,3		25	0,02-0,10	±0,02	±0,03	☹	☹	☹	☹
	WT26-L150N00-CD8	1,5	0,05		6,3		25	0,02-0,13	±0,02	±0,03	☹	☹	☹	☹
	WT26-L200N00-CD8	2	0,05		8,5	35	25	0,02-0,14	±0,02	±0,03	☹	☹	☹	☹
	WT26-L070R15-CD8	0,7	0,05	15	4,3		25	0,02-0,07	±0,02	±0,03	☹	☹	☹	☹
	WT26-L100R15-CD8	1	0,05	15	6,3		25	0,02-0,10	±0,02	±0,03	☹	☹	☹	☹
	WT26-L150R15-CD8	1,5	0,05	15	6,3		25	0,02-0,13	±0,02	±0,03	☹	☹	☹	☹
	WT26-L200R15-CD8	2	0,05	15	8,5	35	25	0,02-0,14	±0,02	±0,03	☹	☹	☹	☹

Ejemplo de denominación para el grado WSM23X: WT26-R070N00-CD8 WSM23X

 HC = Metal duro recubierto
 HW = Metal duro no recubierto

WALTER SELECT

Plaqueta de corte óptima para condiciones de mecanizado

→ buenas = ☺

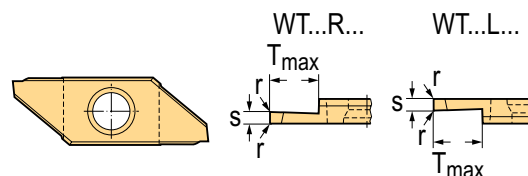
→ medias = ☹

→ desfavorables = ☹

Ranurado y tronzado - Plaquetas de corte

WT

Walter Cut



Plaquetas de corte

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

HC = Metal duro recubierto

Ejemplo de denominación para el grado WSM23X: WT26-R050N00-GD8 WSM23X

WALTER SELECT

Plaqueta de corte óptima para condiciones de mecanizado

→ buenas =

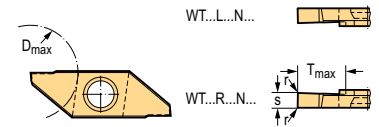
→ medias =

→ desfavorables =



Ranurado y torneado - Plaquetas de corte

WT

Walter Cut



Plaquetas de corte

	Denominación	s mm	r mm	T _{max} mm	D _{max} mm	l mm	f mm	a _p mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P	M	S
											HC	HC	HC
	WT26-R100N00-UA8	1	0,05	6,3		25	0,02-0,14	0,1-1,5	±0,02	±0,03	WSM23X	WSM23X	WSM23X
	WT26-R150N00-UA8	1,5	0,05	6,3	35	25	0,02-0,14	0,1-1,5	±0,02	±0,03	WSM23X	WSM23X	WSM23X
	WT26-R200N00-UA8	2	0,05	8,2	35	25	0,02-0,14	0,1-3,0	±0,02	±0,03	WSM23X	WSM23X	WSM23X
	WT26-R250N00-UA8	2,5	0,05	8,2	35	25	0,02-0,16	0,1-0,0	±0,02	±0,03	WSM23X	WSM23X	WSM23X
	WT26-L200N00-UA8	2	0,05	8,2		25	0,02-0,14	0,1-3,0	±0,02	±0,03	WSM23X	WSM23X	WSM23X

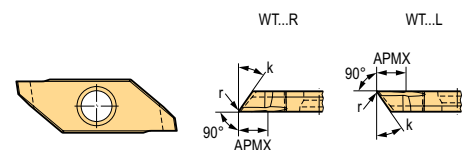
HC = Metal duro recubierto

Ejemplo de denominación para el grado WSM23X: WT26-R100N00-UA8 WSM23X


Torneado hacia delante - plaquetas de corte

WT

Walter Cut



Plaquetas de corte

	Denominación	s mm	r mm	k	l mm	f mm	APMX mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P	M	N	S
										HC	HC	HW	HC
	WT26-R300L003-DG8	3	0,03	35	25	0,02-0,10	4	±0,02	±0,03	WSM23X	WSM23X	WN23	WSM23X
	WT26-R300L005-DG8	3	0,05	35	25	0,02-0,13	4	±0,02	±0,03	WSM23X	WSM23X	WN23	WSM23X
	WT26-R300L010-DG8	3	0,1	35	25	0,02-0,14	4	±0,02	±0,03	WSM23X	WSM23X	WN23	WSM23X
	WT26-R300L020-DG8	3	0,2	35	25	0,02-0,16	4	±0,02	±0,03	WSM23X	WSM23X	WN23	WSM23X

HC = Metal duro recubierto
HW = Metal duro no recubierto

Ejemplo de denominación para el grado WN23: WT26-R300L003-DG8 WN23

WALTER SELECT

Plaqueta de corte óptima para condiciones de mecanizado

→ buenas = 😊

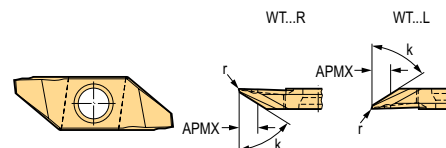
→ medias = 😐

→ desfavorables = ☹️

Torneado inverso - plaquitas de corte

WT

Walter Cut



Plaquitas de corte

	Denominación	s mm	r mm	κ	l mm	f mm	APMX mm	STol mm	lTol mm	P	M	N	S
										HC	HC	HW	HC
	WT26-R300R003-VG8	3	0.03	59	25	0.02-0.10	4	±0.02	±0.03	WSM23X	WSM23X	WN23	WSM23X
	WT26-R300R005-VG8	3	0.05	59	25	0.02-0.13	4	±0.02	±0.03	☹	☹	☹	☹
	WT26-R300R010-VG8	3	0.1	59	25	0.02-0.14	4	±0.02	±0.03	☹	☹	☹	☹
	WT26-R300R020-VG8	3	0.2	59	25	0.02-0.16	4	±0.02	±0.03	☹	☹	☹	☹

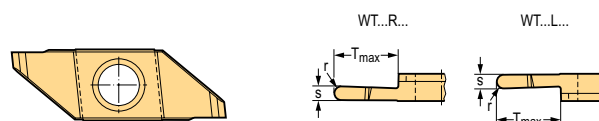
Ejemplo de denominación para el grado WN23: WT26-R300R003-VG8 WN23

HC = Metal duro recubierto
HW = Metal duro no recubierto

Ranurado y torneado de copiado - Plaquitas de corte

WT

Walter Cut



Plaquitas de corte

	Denominación	s mm	r mm	T _{max} mm	l mm	f mm	STol mm	lTol mm	P	M	S
									HC	HC	HC
	WT26-L125N06-RA8	1.25	0.63	5	25	0.02-0.12	±0.02	±0.03	WSM23X	WSM23X	WSM23X
	WT26-L160N08-RA8	1.6	0.8	7.5	25	0.02-0.14	±0.02	±0.03	☹	☹	☹

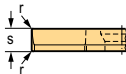
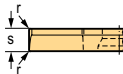
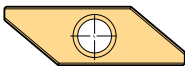
Ejemplo de denominación para el grado WSM23X: WT26-L125N06-RA8 WSM23X

HC = Metal duro recubierto

Productos semiacabados para formas especiales
WT

WT...R...

WT...L...



Plaquitas de corte

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

Ejemplo de denominación para el grado WMG40: WT26-L300N00N WMG40

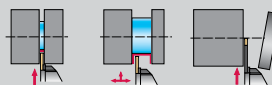
HW = Metal duro no recubierto

Herramientas con mango/lamas de tronzado

Sistema



Mecanizado



G3011



G3011...-P



G3021...-P

Denominación

Ancho de tronzado s [mm]

0,5–3,25

0,5–5,65

0,5–5,65

Profundidad de tronzado T_{máx.} [mm]

6

6

6

Refrigeración

externa

Refrigeración de precisión

Refrigeración de precisión

Tamaño mango h [mm]

10–25

12–25

20–25

Tamaño mango h [Inch]

0,500–1,000

1,000

Página en el catálogo

Código QR



G3011



G3011-P



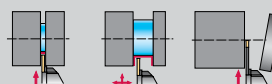
G3021-P

www.walter-tools.com/woc/

Sistema



Mecanizado



G3051...-P



G4014



G4014...-P

Denominación

Ancho de tronzado s [mm]

0,5–3,25

1–3

2–3

Profundidad de tronzado T_{máx.} [mm]

6

17,5

17,5

Refrigeración

Refrigeración de precisión

externa

Refrigeración de precisión

Tamaño mango h [mm]

12–25

10–20

12–20

Tamaño mango h [Inch]

0,625–1,000

0,500–0,625

0,500–0,750

Página en el catálogo

Código QR



G3051-P



G4014



G4014-P

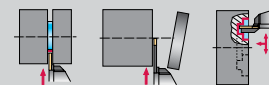
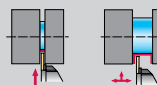
www.walter-tools.com/woc/

Herramientas con mango/lamas de tronzado

Sistema



Mecanizado



G4011



G4011...-P



G4511

Denominación

Ancho de tronzado s [mm]

2-4

2-4

2-6

Profundidad de tronzado $T_{\text{máx.}}$ [mm]

17

17

5

Refrigeración

externa

Refrigeración de precisión

externa

Tamaño mango h [mm]

16-25

20-25

12-25

Tamaño mango h [Inch]

0,750-1,000

1,000

Página en el catálogo

Código QR


www.walter-tools.com/woc/

G4011

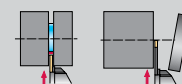
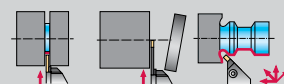
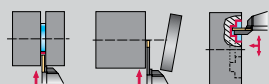
G4011-P

G4511

Sistema



Mecanizado



G4521



G4551



G4041

Denominación

Ancho de tronzado s [mm]

2-6

2-6

1,5-3

Profundidad de tronzado $T_{\text{máx.}}$ [mm]

5

5

21

Refrigeración

externa

externa

externa

Tamaño mango h [mm]

20-25

20-25

26-32

Tamaño mango h [Inch]

Página en el catálogo

Código QR


www.walter-tools.com/woc/

G4521

G4551

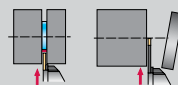
G4041

Herramientas con mango/lamas de tronzado

Sistema



Mecanizado



G4041...-P



G4041...C



G4041...C-P

Denominación

Ancho de tronzado s [mm]

2-3

1,5-3

2-3

Profundidad de tronzado T_{máx.} [mm]

21

21

21

Refrigeración

Refrigeración de precisión

externa

Refrigeración de precisión

Tamaño mango h [mm]

26-32

26-32

26-32

Tamaño mango h [Inch]

Página en el catálogo

Código QR



www.walter-tools.com/woc/

G4041-P

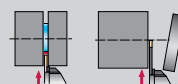
G4041-C

G4041-C-P

Sistema



Mecanizado



G4042...N



G4042...N...-P



G4634-P

Denominación

Ancho de tronzado s [mm]

1,5-4

3

2-3

Profundidad de tronzado T_{máx.} [mm]

40

40

16

Refrigeración

externa

Refrigeración de precisión

Refrigeración de precisión

Tamaño mango h [mm]

26-32

26-32

E33

Tamaño mango h [Inch]

Página en el catálogo

Código QR



www.walter-tools.com/woc/

G4042-N

G4042-N-P

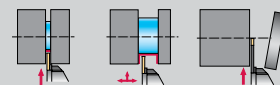
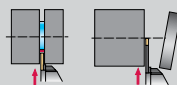
G4634-P

Herramientas con mango/lamas de tronzado

Sistema



Mecanizado



Denominación



G4635



G4635-P



G1011

Ancho de tronzado s [mm]

1,5–3

2–2,5

2–8

Profundidad de tronzado T_{máx.} [mm]

17

16

38

Refrigeración

externa

Refrigeración de precisión

externa

Tamaño mango h [mm]

E30

E33

16–32

Tamaño mango h [Inch]

0,625–1,500

Página en el catálogo

Código QR


www.walter-tools.com/woc/

G4635

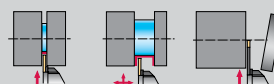
G4635-P

G1011

Sistema



Mecanizado



Denominación



G1011...-P



G1511



G1511...-P

Ancho de tronzado s [mm]

2–8

2–6

2–6

Profundidad de tronzado T_{máx.} [mm]

33

6

6

Refrigeración

Refrigeración de precisión

externa

Refrigeración de precisión

Tamaño mango h [mm]

16–32

20–25

16–25

Tamaño mango h [Inch]

0,750–1,000

0,750–1,000

1,000

Página en el catálogo

Código QR


www.walter-tools.com/woc/

G1011-P

G1511

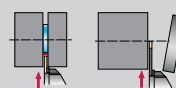
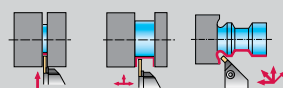
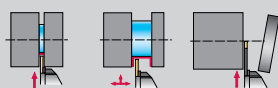
G1511-P

Herramientas con mango/lamas de tronzado

Sistema



Mecanizado



G1521



G1551



G1041

Denominación

Ancho de tronzado s [mm]

2-6

2-6

2-4

Profundidad de tronzado T_{máx.} [mm]

6

6

32

Refrigeración

externa

externa

externa

Tamaño mango h [mm]

20-25

20-25

26-32

Tamaño mango h [Inch]

0,750-1,000

0,750-1,000

Página en el catálogo

Código QR



G1521



G1551



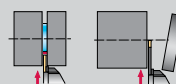
G1041

www.walter-tools.com/woc/

Sistema



Mecanizado



G1041...-P



G1041...C



G1041...C-P

Denominación

Ancho de tronzado s [mm]

3-4

2-4

2-4

Profundidad de tronzado T_{máx.} [mm]

33

32

33

Refrigeración

Refrigeración de precisión

externa

Refrigeración de precisión

Tamaño mango h [mm]

26-32

26-32

26-32

Tamaño mango h [Inch]

Página en el catálogo

Código QR



G1041-P



G1041-C



G1041-C-P

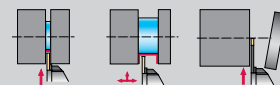
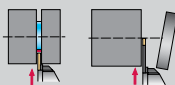
www.walter-tools.com/woc/

Herramientas con mango/lamas de tronzado

Sistema



Mecanizado



G1042



XLCFN



MSS...E...

Denominación

Ancho de tronzado s [mm]

2-6

3-6

0,6-8

Profundidad de tronzado $T_{\text{máx.}}$ [mm]

60

21

21

Refrigeración

externa

externa

externa

Tamaño mango h [mm]

26-32

32

E16-E32

Tamaño mango h [Inch]

Página en el catálogo

Código QR


www.walter-tools.com/woc/

G1042

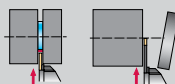
XLCFN

MSS-E

Sistema



Mecanizado



G1332



G1634-P



G1111

Denominación

Ancho de tronzado s [mm]

3

2-4

3-6

Profundidad de tronzado $T_{\text{máx.}}$ [mm]

15

33

25

Refrigeración

EXT

Refrigeración de precisión

externa

Tamaño mango h [mm]

EXT

E33-E43

25

Tamaño mango h [Inch]

EXT

E33-E43

1,000

Página en el catálogo

Código QR


www.walter-tools.com/woc/

G1332

G1634-P

G1111

Herramientas con mango/lamas de tronzado

Sistema



Mecanizado



G1111...-P



MSS...E...A



MSS...E...C

Denominación

Ancho de tronzado s [mm]	5	3-6	4-6
Profundidad de tronzado T _{máx.} [mm]	33	15	25
Refrigeración	Refrigeración de precisión	externa	externa
Tamaño mango h [mm]	25	E20-E32	E25
Tamaño mango h [Inch]			

Página en el catálogo

Código QR


www.walter-tools.com/woc/

G1111-P

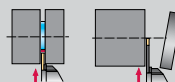
MSS-E-A

MSS-E-C

Sistema



Mecanizado



G2012



G2012...-P



G2042...R/L

Denominación

Ancho de tronzado s [mm]	1,5-3	2-6	1,5-4
Profundidad de tronzado T _{máx.} [mm]	33	40	33
Refrigeración	externa	Interno	externa
Tamaño mango h [mm]	20-25	12-25	26-32
Tamaño mango h [Inch]	0,750-1,000	0,500-1,000	

Página en el catálogo

Código QR


www.walter-tools.com/woc/

G2012

G2012-P

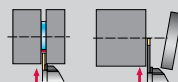
G2042-R-L

Herramientas con mango/lamas de tronzado

Sistema



Mecanizado



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



G2042...R/L...C



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

Denominación

Ancho de tronzado s [mm]	2-4	4	2-4
Profundidad de tronzado T _{máx.} [mm]	33	33	33
Refrigeración	Refrigeración de precisión	externa	Refrigeración de precisión
Tamaño mango h [mm]	26-32	32	26-32
Tamaño mango h [Inch]			

Página en el catálogo

Código QR



G2042-R-L-P



G2042-R-L-C



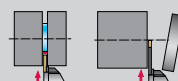
G2042-R-L-C-P

www.walter-tools.com/woc/

Sistema



Mecanizado



G2042...N



G2042...N...-P



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

Denominación

Ancho de tronzado s [mm]	2-6	3-10	2-8
Profundidad de tronzado T _{máx.} [mm]	80	100	45
Refrigeración	externa	Refrigeración de precisión	externa
Tamaño mango h [mm]	26-46	26-52	E20-E32
Tamaño mango h [Inch]			

Página en el catálogo

Código QR



G2042-N



G2042-N-P



G2632

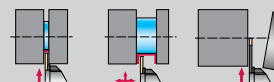
www.walter-tools.com/woc/

Herramientas con mango/lamas de tronzado

Sistema



Mecanizado



G2016...-P



MSS-...00



MSS-...90

Denominación

Ancho de tronzado s [mm]

12-19

Profundidad de tronzado T_{máx.} [mm]

41

Refrigeración

Refrigeración de precisión

externa

externa

Tamaño mango h [mm]

25-32

16-32

20-32

Tamaño mango h [Inch]

0,625-1,250

0,750-1,250

Página en el catálogo

Código QR



www.walter-tools.com/woc/

G2016-P

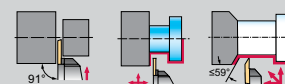
MSS-00

MSS-90

Sistema



Mecanizado



NEW



G2661...-P



SBN



W2011

Denominación

Ancho de tronzado s [mm]

0,5-3

Profundidad de tronzado T_{máx.} [mm]

8,5

Refrigeración

Interno

externa

externa

Tamaño mango h [mm]

16-40

20-40

10-16

Tamaño mango h [Inch]

0,750-1,500

0,750-1,250

0,500-0,625

Página en el catálogo

136

Código QR






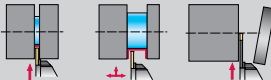



www.walter-tools.com/woc/






G2661-P

SBN

W2011

Soporte para ranurado y tronzado Walter Capto™

Sistema	 MX..	 DX..	 GX..
Mecanizado			
Denominación	G3011-C...-P	G4011-C...-P	G1011-C...-P
Ancho de tronzado s [mm]	0,5–5,65	2	3–5
Profundidad de tronzado T _{máx.} [mm]	6	17	21
Refrigeración	Refrigeración de precisión	Refrigeración de precisión	Refrigeración de precisión
Tamaño Walter Capto™	C3–C6	C3–C4	C3–C6
Página en el catálogo			
Código QR			
www.walter-tools.com/woc/	G3011-C-P	G4011-C-P	G1011-C-P

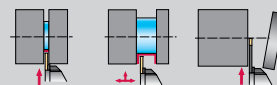
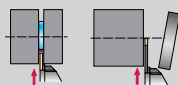
Sistema	 GX..		
Mecanizado			
Denominación	MSS...E...	MSS...E...A	MSS...E...C
Ancho de tronzado s [mm]	0,6–8	3–6	4–6
Profundidad de tronzado T _{máx.} [mm]	21	15	25
Refrigeración	externa	externa	externa
Tamaño Walter Capto™	E16–E32	E20–E32	E25
Página en el catálogo			
Código QR			
www.walter-tools.com/woc/	MSS-E	MSS-E-A	MSS-E-C

Soporte para ranurado y tronzado Walter Capto™

Sistema



Mecanizado



Denominación

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

C...-MSS

C...-MSS...90

Ancho de tronzado s [mm]

2-8

Profundidad de tronzado T_{máx.} [mm]

45

Refrigeración

externa

Interno

Interno

Tamaño Walter Capto™

E20-E32

C3-C6

C4-C6

Página en el catálogo

Código QR




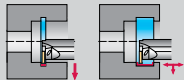







www.walter-tools.com/woc/


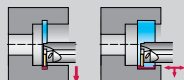






G2632

C-MSS

C-MSS-90

Barras de mandrinar – ranurado y tronzado interior

Sistema	 MX..	 DX..	 GX..
Mecanizado			
Denominación	 G3221...-P	 G4221...-P	 I12
Ancho de tronzado s [mm]	0,5–3,25	2–4	2–2,5
Profundidad de tronzado T _{máx.} [mm]	4	10	3
Refrigeración	Refrigeración de precisión	Refrigeración de precisión	externa
Ø barr. mandr. d ₁ [mm]	32	25–32	16
Ø barr. mandr. d ₁ [inch]		0,959–1,250	
Página en el catálogo			
Código QR			
www.walter-tools.com/woc/	G3221-P	G4221-P	I12

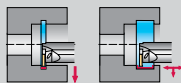
Sistema	 GX..		
Mecanizado			
Denominación	 G1221...-P	 MSS...I...	 MSS...I...90-1.5
Ancho de tronzado s [mm]	2–6	0,6–6	
Profundidad de tronzado T _{máx.} [mm]	12	19	
Refrigeración	Refrigeración de precisión	externa	Interno
Ø barr. mandr. d ₁ [mm]	16–40	116–140	20–40
Ø barr. mandr. d ₁ [inch]	0,602–1,500		0,039–1,500
Página en el catálogo			
Código QR			
www.walter-tools.com/woc/	G1221-P	MSS-I	MSS-I-1-5

A2

Barras de mandrinar – ranurado y tronzado interior

Sistema

Mecanizado



Denominación

MSS...I...90-2.5

Ancho de tronzado s [mm]

Profundidad de tronzado $T_{\text{máx.}}$ [mm]

Refrigeración

Interno

 \varnothing barr. mandr. d_1 [mm]

20–50

 \varnothing barr. mandr. d_1 [inch]

0,039–2,000

Página en el catálogo

Código QR


www.walter-tools.com/woc/

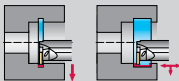
MSS-I-2-5

Cabezal intercambiable QuadFit – ranurado y tronzado interior

Sistema



Mecanizado



Denominación

G4221-Q...-P

Ancho de tronzado s [mm]

3-4

Profundidad de tronzado T_{máx.} [mm]

21

Refrigeración

Refrigeración de precisión

Tamaño QuadFit

Q32-Q50

Página en el catálogo

Código QR



www.walter-tools.com/woc/

G4221-Q-P

A2

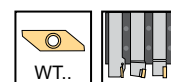
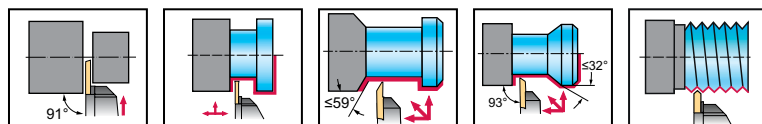
Herramienta de mango – Ranurado radial

W2011 mm

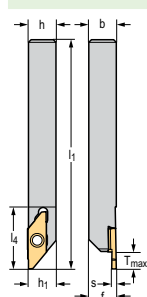
Walter Cut



- Fijación por tornillo
- Para mecanizado en máquinas suizas



Herramienta



Denominación

s
mm

T_{max}
mm

h = h₁
mm

b
mm

f
mm

l₁
mm

l₄
mm

Tipo

★ W2011-1010R-WT26	0.5 - 3	9	10	10	10	125	27	WT26..
★ W2011-1212R-WT26		9	12	12	12	125	27	
★ W2011-1616R-WT26		9	16	16	16	125	27	
★ W2011-1010L-WT26	0.5 - 3	9	10	10	10	125	27	WT26..
★ W2011-1212L-WT26		9	12	12	12	125	27	
★ W2011-1616L-WT26		9	16	16	16	125	27	

Square shank

El plano de dimensiones muestra la variante derecha. | El paquete incluye el cuerpo y los recambios

Recambios

s [mm]

0.5 - 3


Tornillo de fijación para placa ranurado
Par de apriete

FS2675 (8IP)
1,2 Nm

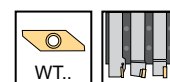
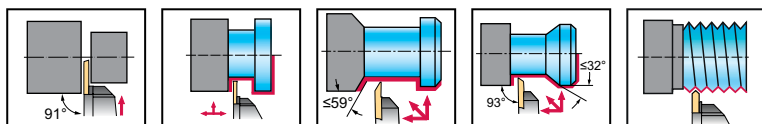

Llave acodada

FS2672 (T8IP)

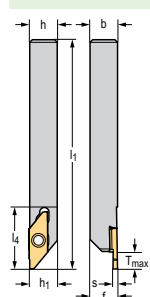
Herramienta de mango – Ranurado radial

W2011 inch
Walter Cut


- Fijación por tornillo
- Para mecanizado en máquinas suizas



Herramienta


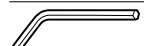


Denominación	s inch	T _{max} inch	h = h ₁ inch	b inch	f inch	l ₁ inch	l ₄ inch	Tipo
★ W2011.08R-WT26	0,020 - 0,118	0,335	0,500	0,500	0,500	5,000	1,063	WT26..
★ W2011.10R-WT26		0,335	0,625	0,625	624,999	5,000	1,063	
★ W2011.08L-WT26	0,020 - 0,118	0,335	0,500	0,500	0,500	5,000	1,063	WT26..
★ W2011.10L-WT26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

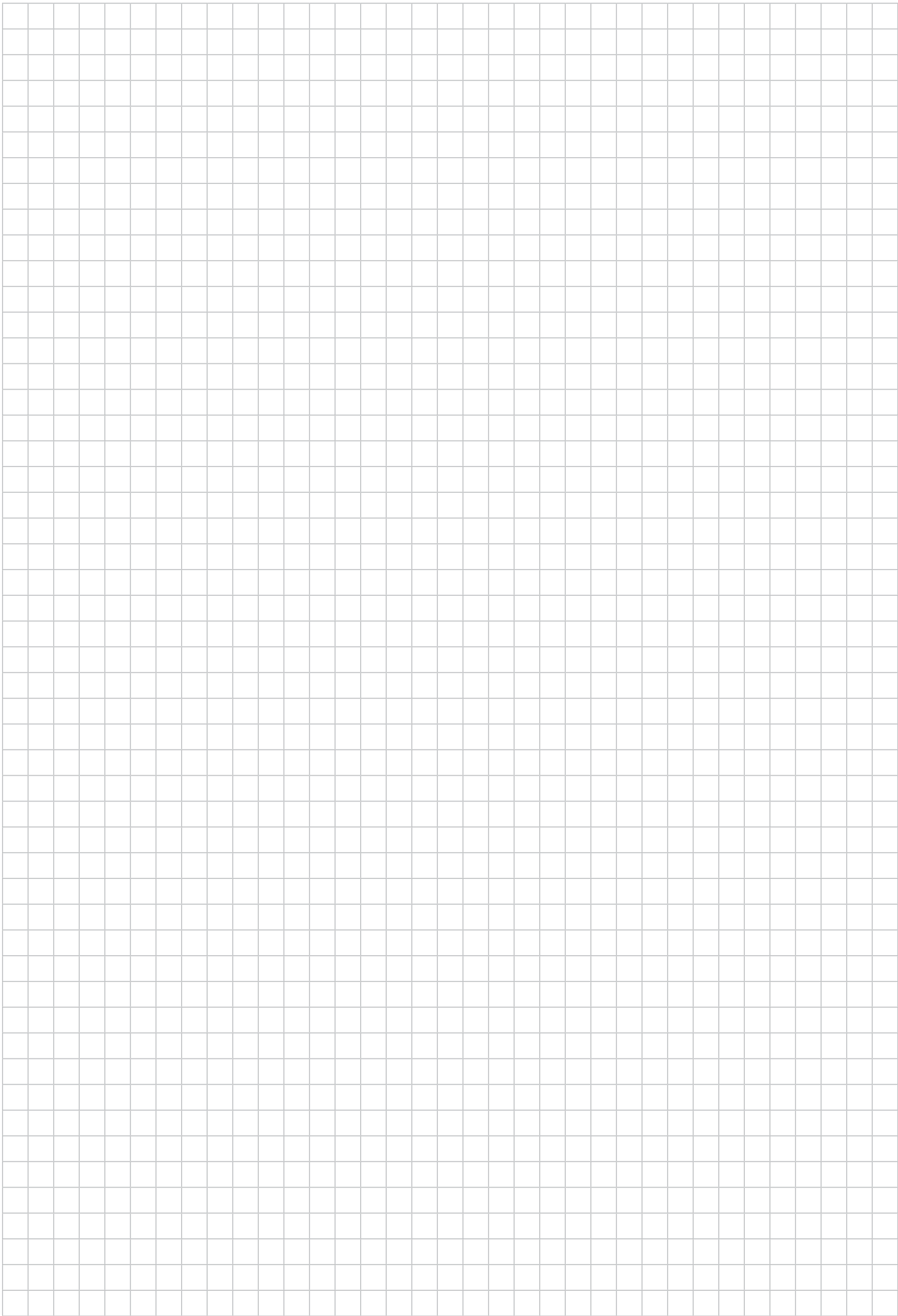
Square shank

El plano de dimensiones muestra la variante derecha. | El paquete incluye el cuerpo y los recambios











Recambios











	s [inch]	0.020 - 0.118
	Tornillo de fijación para placa ranurado Par de apriete	FS2675 (8IP) 0,885 lbs
	Llave acodada	FS2672 (T8IP)

A3



Plaquitas de corte

Mecanizado	Mecanizado interior				
Plaquitas de corte					
Tipo de rosca	Perfil parcial 55°	Perfil parcial 60°	Perfil completo, American UN 60°	Perfil completo, métrica ISO 60°	Perfil completo, Whitworth
P Acero	●●	●●	●●	●●	●●
M Acero inoxidable	●●	●●	●●	●●	●●
K Fundición de hierro	●	●	●	●	●
N Metales no férreos	●	●	●	●	●
S Materiales de difícil arranque de viruta					
H Materiales duros					
O Otros	●	●	●	●	●
Paso P [mm]	0,5–5,0			0,5–5,0	
Paso de hilos por pulgada [hilos/pulgada]	5,0–48,0	8,0–27,0	8,0–32,0	5,08–50,8	8,0–28,0
Página en el catálogo					
Código QR					
	NTS	NTS	NTS	NTS	NTS

Mecanizado	Mecanizado exterior				
Plaquitas de corte					
Tipo de rosca	Perfil parcial 60°	Perfil completo, American NPT	Perfil completo, American UN 60°	Perfil completo, métrica ISO 60°	Perfil completo, Whitworth
P Acero	●●	●●	●●	●●	●●
M Acero inoxidable	●●	●●	●●	●●	●●
K Fundición de hierro	●	●	●	●	●
N Metales no férreos	●	●	●	●	●
S Materiales de difícil arranque de viruta					
H Materiales duros					
O Otros	●	●	●	●	●
Paso P [mm]	0,5–1,5	0,5–5,0		0,5–5,0	
Paso de hilos por pulgada [hilos/pulgada]	16,0–48,0	5,0–48,0	8,0–64,0	5,08–50,8	8,0–48,0
Página en el catálogo					
Código QR					
	NTS	NTS	NTS	NTS	NTS

WALTER SELECT

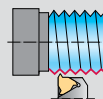
●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Herramientas de torneado de roscas - mecanizado exterior

Tipo



Mecanizado



Denominación

NTS-SE

C...-NTS-SE

Modelo

Mango de sección cuadrada

Walter Capto™ según ISO 26623

Sistema de fijación

Tornillo

Tornillo

Refrigeración

externa

Interno

Tamaño mango h [mm]

12–40

Tamaño mango h [Inch]

0,500–1,250

Tamaño Walter Capto™

C3–C6

Tamaño de placa l [mm]

16–22

16–22

Página en el catálogo

Código QR


www.walter-tools.com/woc/

NTS-SE

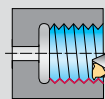
C-NTS-SE

Herramientas de roscado - mecanizado interior

Tipo



Mecanizado



A3



Denominación

A...-NTS-I

S...-NTS-I

C...-NTS-SI

T1820-Q...-P

Modelo

Mango cilíndrico con superficie de fijación

Mango cilíndrico con superficie de fijación

Walter Capto™ según ISO 26623

QuadFit

Sistema de fijación

Tornillo

Tornillo

Tornillo

Palanca articulada

Refrigeración

Interno

externa

Interno

Refrigeración de precisión

Ø barr. mandr. d₁ [mm]

20

16–40

Ø barr. mandr. d₁ [inch]

0,580–1,340

Tamaño Walter Capto™

C4–C6

Tamaño QuadFit

Q25–Q50

Tamaño de placa l [mm]

11–16

16–22

16–22

16–22

Página en el catálogo

Código QR


www.walter-tools.com/woc/

A-NTS-I

S-NTS-I

C-NTS-SI

T1820-Q-P



B – Taladrado

B1: Taladrado		Página
Herramientas de taladrado y escariado MDI	Síntesis del programa	
	Brocas MDI – con refrigeración interna	144
	Brocas MDI – sin refrigeración interna	155
	Páginas de denominación	
	Brocas MDI – con refrigeración interna	160
Herramientas para taladrar y chaflanar	Síntesis del programa	
	Herramientas para taladrar y chaflanar	178
Plaquetas de corte para taladrado	Páginas de denominación	
	Placas extraíbles	179
	Plaquetas de corte para taladrado	194
Herramientas de taladrado con plaquetas de corte	Síntesis del programa	
	Broca con plaquetas de corte	195
	Páginas de denominación	
	Taladro con plaquetas de corte	200
Herramientas de taladrado y escariado HSS	Síntesis del programa	
	Herramientas de taladrado y escariado HSS	230
Broca de centrar CN de MDI y HSS	Broca de centrar CN de MDI y HSS	238
Brocas de centrado de MDI y HSS	Brocas de centrado de MDI y HSS	240
B2: Mandrinado y mandrinado de precisión		Página
Herr. para mandrinado y mandrinado de precisión	Síntesis del programa	
	Mandrinado de precisión	244
	Mandrinado	248
Portaplaquetas corto	Portaplaquetas corto ISO	252
	Mini-portaplaquetas corto	254
	Cartucho para mandrinos de precisión	256
Brocas escariadoras y avellanadores cónicos HSS		
	Brocas escariadoras y avellanadores cónicos HSS	258
B3: Escariado		Página
Escariadores MDI y HSS	Síntesis del programa	
	Escariadores MDI y HSS	260

Brocas MDI con refrigeración interior

B1

Profundidad de taladrado	2 x D _C	2 x D _C	2 x D _C	3 x D _C



Denominación	K5191TFT X-treme Pilot 180 C	DC118 Supreme	DB131 Supreme	DC260 Advance X-treme Evo	DC260 Advance X-treme Evo
Otros servicios					
Norma	Walter	Walter	Walter	Walter	Walter
Recubrimiento/grado	TFT	WJ30ET	WJ30EL	WJ30ET	WJ30ET
Mango	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HE
Rango de Ø [mm]	4-7	3-20	2-2,95	3,3-14	3,3-14
P Acero	●●	●●	●●	●●	●●
M Acero inoxidable	●●	●●	●●	●	●
K Fundición de hierro	●●	●●	●●	●●	●●
N Metales no férreos	●●	●●	●●	●●	●●
S Materiales de difícil arranque de viruta	●●	●●	●●	●●	●●
H Materiales duros	●	●	●	●	●
O Otros	●	●	●	●	●

Página en el catálogo

Código QR


www.walter-tools.com/woc/

K5191TFT

DC118

DB131

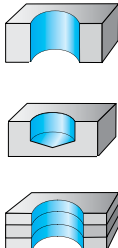
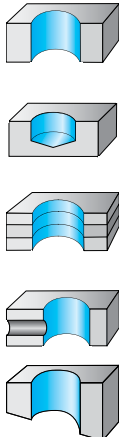
DC260

DC260

WALTER SELECT






●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Brocas MDI con refrigeración interior

		
Profundidad de taladrado	3 x D _C	3 x D _C

Selection



Denominación	DC180 Supreme X-treme Evo Plus	DC175 Supreme	DC170 Supreme	DC160 Advance X-treme Evo	DC160 Advance X-treme Evo
Otros servicios					
Norma	DIN 6537 K	DIN 6537 K	DIN 6537 K	DIN 6537 K	DIN 6537 K
Recubrimiento/grado	WJ30EZ	WJ30RZ	WJ30EJ	WJ30ET	WJ30ET
Mango	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HE
Rango de Ø [mm]	3–20	3–20	3–20	3–20	3–20
P Acero	●●	●	●●	●●	●●
M Acero inoxidable	●●	●●		●	●
K Fundición de hierro	●●		●●	●●	●●
N Metales no férricos	●●	●		●●	●●
S Materiales de difícil arranque de viruta	●●	●●		●●	●●
H Materiales duros	●●		●	●	●
O Otros	●	●		●	●

Página en el catálogo

160

Código QR



DC180



DC175



DC170



DC160



DC160

www.walter-tools.com/woc/

Brocas MDI con refrigeración interior

B1

Profundidad de taladrado	3 x D _C	5 x D _C	5 x D _C

Selection

Selection



Denominación	DC150 Perform	DC150 Perform	DC183 Supreme X-treme Evo 3	DC180 Supreme X-treme Evo Plus	DC175 Supreme
Otros servicios					
Norma	DIN 6537 K	DIN 6537 K	Walter	Walter	Walter
Recubrimiento/grado	WJ30RE	WJ30RE	WJ30EZ	WJ30EZ	WJ30RZ
Mango	DIN 6535 HA	DIN 6535 HE, 180° girado DIN 6535 HB	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Rango de Ø [mm]	3–20	3–20	3–16	3–20	3–20
P Acero	●●	●●	●●	●●	●
M Acero inoxidable	●	●	●	●●	●●
K Fundición de hierro	●●	●●	●●	●●	●●
N Metales no férreos	●●	●●	●●	●●	●
S Materiales de difícil arranque de viruta	●●	●●	●	●●	●●
H Materiales duros	●	●		●●	
O Otros	●	●		●	●

Página en el catálogo

163

160

Código QR


www.walter-tools.com/woc/

DC150

DC150

DC183

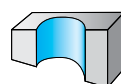
DC180

DC175

WALTER SELECT






●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Brocas MDI con refrigeración interior



Profundidad de taladrado

 $5 \times D_c$ 

Denominación	DC170 Supreme	DC166 Supreme	DC165 Advance	DC160 Advance X-treme Evo	DC160 Advance X-treme Evo
Otros servicios					
Norma	DIN 6537 L	DIN 6537 L	Walter	DIN 6537 L	DIN 6537 L
Recubrimiento/grado	WJ30EJ	WJ30UU	WJ30UU	WJ30ET	WJ30ET
Mango	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HE
Rango de Ø [mm]	3–20	3–12	4–16	3–25	3–25
P Acero	●●			●●	●●
M Acero inoxidable				●	●
K Fundición de hierro	●●		●●	●●	●●
N Metales no férricos		●●	●●	●●	●●
S Materiales de difícil arranque de viruta				●●	●●
H Materiales duros	●			●	●
O Otros				●	●

Página en el catálogo

Código QR



DC170



DC166



DC165



DC160



DC160

www.walter-tools.com/woc/

Brocas MDI con refrigeración interior

B1

Profundidad de taladrado	5 x D _C	8 x D _C

Selection

Selection



Denominación	DC150 Perform	DC150 Perform	DB133 Supreme	DC183 Supreme X-treme Evo 3	DC180 Supreme X-treme Evo Plus
Otros servicios					
Norma	DIN 6537 L	DIN 6537 L	Walter	Walter	Walter
Recubrimiento/grado	WJ30RE	WJ30RE	WJ30EL	WJ30EY	WJ30EY
Mango	DIN 6535 HA	DIN 6535 HE, 180° girado DIN 6535 HB	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Rango de Ø [mm]	3–20	3–20	0,7–2,95	3–16	3–20
P Acero	●●	●●	●●	●●	●●
M Acero inoxidable	●	●	●●	●	●●
K Fundición de hierro	●●	●●	●●	●●	●●
N Metales no férreos	●●	●●	●●	●●	●●
S Materiales de difícil arranque de viruta	●●	●●	●●	●	●●
H Materiales duros	●	●	●		●●
O Otros	●	●	●		●

Página en el catálogo

Código QR


www.walter-tools.com/woc/

DC150

DC150

DB133

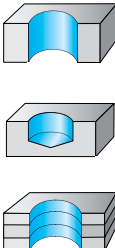
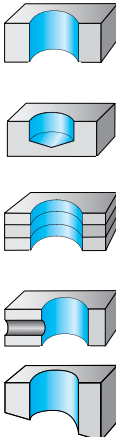
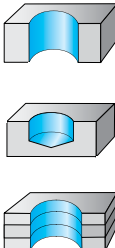
DC183

DC180






WALTER SELECT

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Brocas MDI con refrigeración interior

			
Profundidad de taladrado	8 x D _C	8 x D _C	8 x D _C



Denominación	DC175 Supreme	DC170 Supreme	DC160 Advance X-treme Evo	DC150 Perform	DB133 Supreme
Otros servicios					
Norma	Walter	Walter	Walter	Walter	Walter
Recubrimiento/grado	WJ30RY	WJ30EJ	WJ30ET	WJ30TA	WJ30ER
Mango	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Rango de Ø [mm]	3–16	3–20	3–20	3–20	0,7–2,95
P Acero	●	●●	●●	●●	●●
M Acero inoxidable	●●		●	●	●●
K Fundición de hierro		●●	●●	●●	●●
N Metales no féreos	●		●●	●●	●●
S Materiales de difícil arranque de viruta	●●		●●	●●	●●
H Materiales duros		●	●	●	●
O Otros	●		●	●	●

Página en el catálogo

Código QR



DC175



DC170



DC160



DC150



DB133

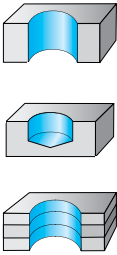

www.walter-tools.com/woc/

WALTER SELECT

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones






Brocas MDI con refrigeración interior

B1

		
Profundidad de taladrado	8 x D _C	12 x D _C

NEW



Denominación	A3486TIP Alpha® 44	DC180 Supreme X-treme Evo Plus	DC170 Supreme	DC160 Advance X-treme Evo	DC150 Perform
Otros servicios					
Norma	Walter	Walter	Walter	Walter	Walter
Recubrimiento/grado	TIP	WJ30EY	WJ30EJ	WJ30EU	WJ30TA
Mango	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Rango de Ø [mm]	5–8	3–20	3–20	3–20	3–20
P Acero	●●	●●	●●	●●	●●
M Acero inoxidable	●	●●	●●	●	●
K Fundición de hierro	●	●●	●●	●●	●●
N Metales no férreos	●●	●●	●●	●●	●●
S Materiales de difícil arranque de viruta	●	●●	●●	●●	●●
H Materiales duros		●●	●	●	●●
O Otros	●	●		●	●

Página en el catálogo

160

Código QR


www.walter-tools.com/woc/

A3486TIP

DC180

DC170

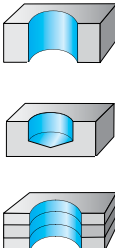
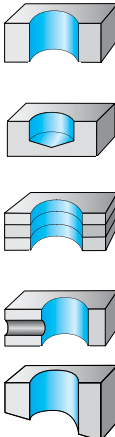
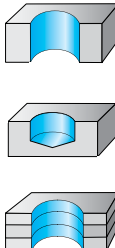
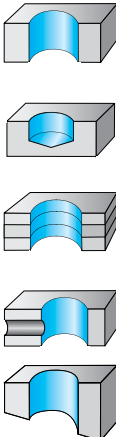
DC160

DC150






WALTER SELECT

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Brocas MDI con refrigeración interior

				
Profundidad de taladrado	12 x D _C	16 x D _C	16 x D _C	20 x D _C



Denominación	DB133 Supreme	DC170 Supreme	DC160 Advance X-treme Evo	DB133 Supreme	DC170 Supreme
Otros servicios					
Norma	Walter	Walter	Walter	Walter	Walter
Recubrimiento/grado	WJ30ER	WJ30EJ	WJ30EU	WJ30ER	WJ30EJ
Mango	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Rango de Ø [mm]	0,7–2,9	3–16	3–16	2–2,9	3–16
P Acero	●●	●●	●●	●●	●●
M Acero inoxidable	●●	●●	●	●●	●●
K Fundición de hierro	●●	●●	●●	●●	●●
N Metales no férreos	●●	●●	●●	●●	●●
S Materiales de difícil arranque de viruta	●●	●●	●●	●	●●
H Materiales duros	●	●	●	●	●
O Otros	●	●	●	●	●

Página en el catálogo

Código QR



DB133



DC170



DC160



DB133



DC170

www.walter-tools.com/woc/

Brocas MDI con refrigeración interior

B1

Profundidad de taladrado	20 x D _C	20 x D _C	20 x D _C	25 x D _C

Denominación	DC160 Advance X-treme Evo	DB133 Supreme	A6794TFP X-treme DH20	DC170 Supreme	DC160 Advance X-treme Evo
Otros servicios					
Norma	Walter	Walter	Walter	Walter	Walter
Recubrimiento/grado	WJ30EU	WJ30ER	TFP	WJ30EJ	WJ30EU
Mango	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Rango de Ø [mm]	3-16	2-2,9	3-10	3-12	3-12
P Acero	●●	●●	●●	●●	●●
M Acero inoxidable	●	●●	●	●	●
K Fundición de hierro	●●	●●	●	●●	●●
N Metales no férreos	●●	●●	●	●	●●
S Materiales de difícil arranque de viruta	●●	●	●	●	●●
H Materiales duros	●	●	●	●	●
O Otros	●	●	●	●	●

Página en el catálogo

Código QR



DC160



DB133



A6794TFP



DC170



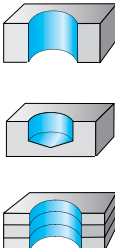
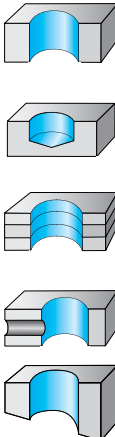
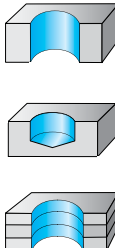
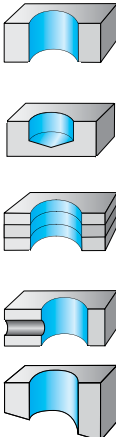
DC160

www.walter-tools.com/woc/






WALTER SELECT

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Brocas MDI con refrigeración interior

				
Profundidad de taladrado	25 x D _C	30 x D _C	30 x D _C	30 x D _C



Denominación	DB133 Supreme	DC170 Supreme	DC160 Advance X-treme Evo	DB133 Supreme	A6994TFP X-treme DH30
Otros servicios					
Norma	Walter	Walter	Walter	Walter	Walter
Recubrimiento/grado	WJ30ER	WJ30EJ	WJ30EU	WJ30ER	TFP
Mango	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Rango de Ø [mm]	2-2,9	3-12	3-12	2-2,9	3-10
P Acero	●●	●●	●●	●●	●●
M Acero inoxidable	●●	●●	●	●●	●
K Fundición de hierro	●●	●●	●●	●●	●
N Metales no férricos	●●	●●	●●	●●	●
S Materiales de difícil arranque de viruta	●	●	●●	●	●
H Materiales duros	●	●	●	●	●
O Otros	●	●	●	●	●

Página en el catálogo

Código QR



DB133



DC170



DC160



DB133

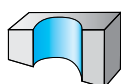


A6994TFP

www.walter-tools.com/woc/



Brocas MDI con refrigeración interior

B1



Profundidad de taladrado	40 x D _C	50 x D _C
--------------------------	---------------------	---------------------



Denominación	A7495TTP X-treme D40	A7595TTP X-treme D50
Otros servicios		
Norma	Walter	Walter
Recubrimiento/grado	TTP	TTP
Mango	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Rango de Ø [mm]	3-11	3-9
P Acero	● ●	● ●
M Acero inoxidable	●	●
K Fundición de hierro	● ●	● ●
N Metales no férreos	● ●	● ●
S Materiales de difícil arranque de viruta		
H Materiales duros		
O Otros		

Página en el catálogo

Código QR


www.walter-tools.com/woc/


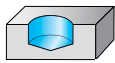





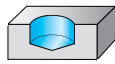



A7495TTP

A7595TTP





WALTER SELECT

● ● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Brocas MDI sin refrigeración interior

	  	  	    
Profundidad de taladrado	2 x D _C	3 x D _C	3 x D _C



Denominación	DB131 Supreme	DC260 Advance X-treme Evo	DC260 Advance X-treme Evo	DC160 Advance X-treme Evo	DC160 Advance X-treme Evo
Otros servicios					
Norma	Walter	Walter	Walter	DIN 6537 K	DIN 6537 K
Recubrimiento/grado	WJ30EL	WJ30ET	WJ30ET	WJ30ET	WJ30ET
Mango	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HE	DIN 6535 HA	DIN 6535 HE
Rango de Ø [mm]	0,5–1,984	3,3–14	3,3–14,5	3–20	3–20
P Acero	●●	●●	●●	●●	●●
M Acero inoxidable	●●				
K Fundición de hierro	●●	●●	●●	●●	●●
N Metales no férreos	●●	●	●	●	●
S Materiales de difícil arranque de viruta	●	●	●	●	●
H Materiales duros	●	●	●	●	●
O Otros	●	●	●	●	●

Página en el catálogo

Código QR



DB131



DC260



DC260



DC160



DC160

www.walter-tools.com/woc/

Brocas MDI sin refrigeración interior

B1

Profundidad de taladrado	3 x D _C	3 x D _C



Denominación	DC150 Perform	DC150 Perform	DC150 Perform	A1166TIN	A1166
Otros servicios					
Norma	DIN 6537 K	DIN 6537 K	DIN 6539	Walter	Walter
Recubrimiento/grado	WJ30RE	WJ30RE	WJ30RE	TIN	sin recubrimiento
Mango	DIN 6535 HA	DIN 6535 HE, 180° girado DIN 6535 HB	Mango cilíndrico	Mango cilíndrico	Mango cilíndrico
Rango de Ø [mm]	3–20	3–20	1,5–2,9	3–14	3–18
P Acero	●●	●●	●●	●	●
M Acero inoxidable	●	●	●		
K Fundición de hierro	●●	●●	●●		
N Metales no férreos	●	●	●		●
S Materiales de difícil arranque de viruta	●	●	●		●
H Materiales duros	●	●	●	●	●
O Otros	●	●	●		

Página en el catálogo

Código QR



DC150



DC150



DC150



A1166TIN




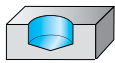


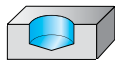
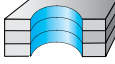



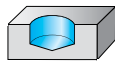

A1166

www.walter-tools.com/woc/






WALTER SELECT

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Brocas MDI sin refrigeración interior

	  	    	  
Profundidad de taladrado	3 x D _C	5 x D _C	5 x D _C



Denominación	A1163	DC160 Advance X-treme Evo	DC160 Advance X-treme Evo	DC150 Perform	DB133 Supreme
Otros servicios					
Norma	DIN 6539	DIN 6537 L	DIN 6537 L	DIN 6537 L	Walter
Recubrimiento/grado	sin recubrimiento	WJ30ET	WJ30ET	WJ30TA	WJ30EL
Mango	Mango cilíndrico	DIN 6535 HA	DIN 6535 HE	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Rango de Ø [mm]	1–12	3–25	3–25	3–20	0,5–2,95
P Acero		●●	●●	●●	●●
M Acero inoxidable				●	
K Fundición de hierro	●	●●	●●	●●	●●
N Metales no férricos	●●	●	●	●	●●
S Materiales de difícil arranque de viruta	●	●	●	●	●
H Materiales duros		●	●	●	●
O Otros	●●	●	●	●	●

Página en el catálogo

Código QR



A1163



DC160



DC160



DC150



DB133

www.walter-tools.com/woc/

Brocas MDI sin refrigeración interior

B1

Profundidad de taladrado	5 x D _C	5 x D _C	8 x D _C

Denominación	DB130 Advance	A3367 BSX	DB133 Supreme	A1276TFL Alpha® 22	A1263
Otros servicios					
Norma	DIN 1899	DIN 6537 L	Walter	DIN 338	DIN 338
Recubrimiento/grado	WJ30UU	sin recubrimiento	WJ30ER	TFL	sin recubrimiento
Mango	Mango cilíndrico	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	Mango cilíndrico	Mango cilíndrico
Rango de Ø [mm]	0,1–1,45	3–16	0,5–2,95	3–10,2	0,6–12
P Acero	●●		●●	●●	
M Acero inoxidable	●●				
K Fundición de hierro	●●	●●	●●	●●	●
N Metales no férreos	●●	●●	●●	●●	●●
S Materiales de difícil arranque de viruta	●●	●	●	●	●
H Materiales duros			●		
O Otros	●●	●	●		●●

Página en el catálogo

Código QR



DB130



A3367



DB133



A1276TFL

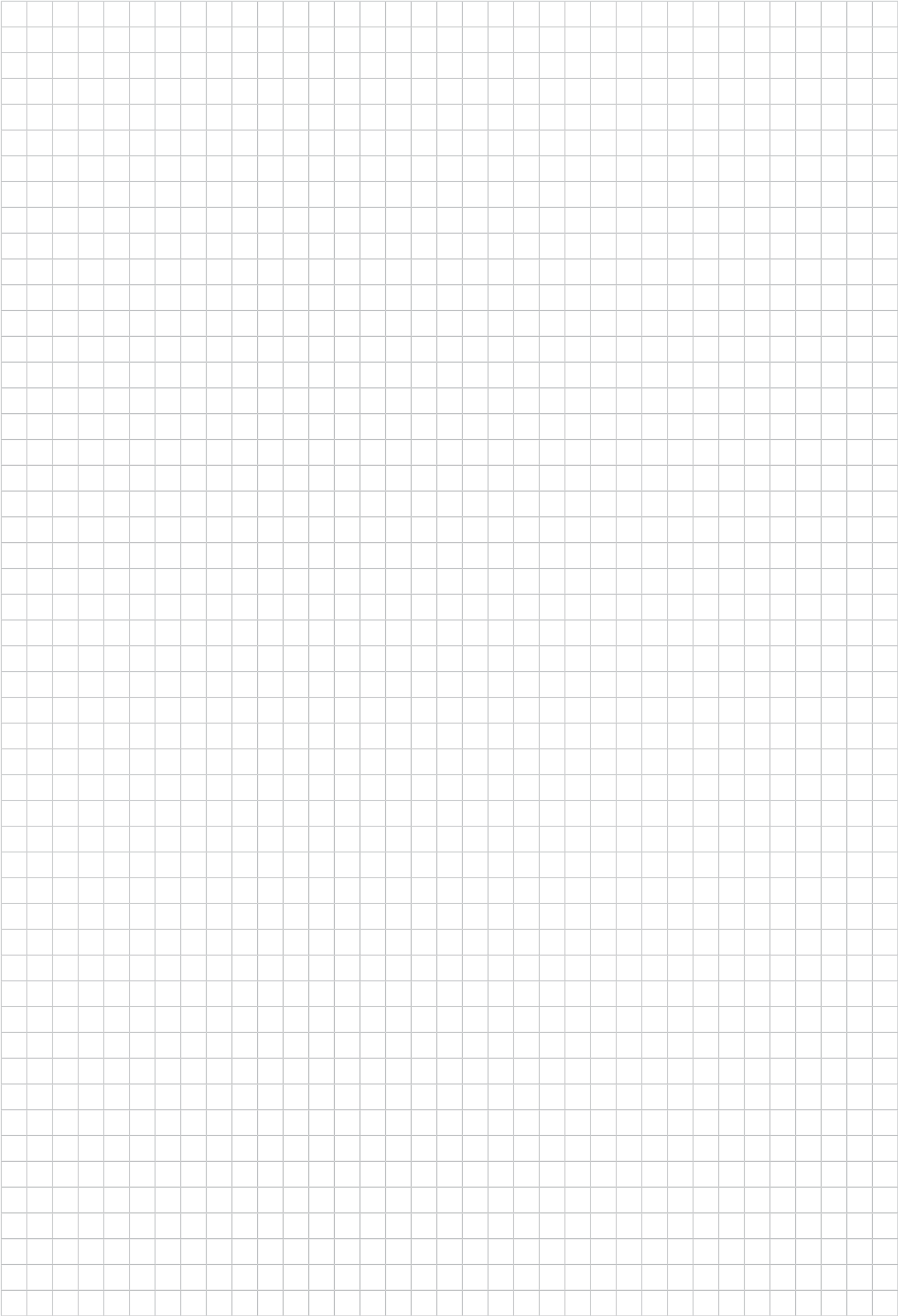


A1263

www.walter-tools.com/woc/

WALTER SELECT

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones



B1

Brocas MDI con canal de refrigeración

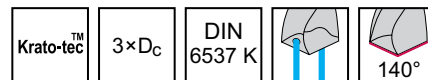
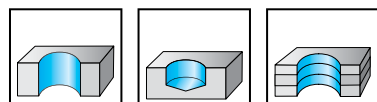
DC180 Supreme

X-treme Evo Plus

Powered by Krato-tec™



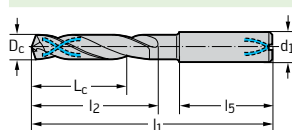
– Con el innovador recubrimiento multicapa Krato-tec™



B1

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

Herramienta



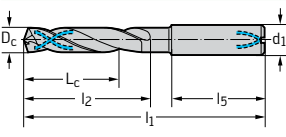
DIN 6535 HA

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

Ejemplo de denominación para el grado WJ30EZ: DC180-03-03.000A1-WJ30EZ

**WALTER
SELECT**

Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = ●● Aplicación principal → medias = ●● Otras aplicaciones → desfavorables = ●●

Herramienta		D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EZ
	Denominación								
DIN 6535 HA	DC180-03-05.700A1-	5,7		20	66	28	36	6	☺
	DC180-03-05.800A1-	5,8		20	66	28	36	6	☺
	DC180-03-05.900A1-	5,9		20	66	28	36	6	☺
	DC180-03-05.953A1-	5,953	15/64"	20	66	28	36	6	☺
	DC180-03-06.000A1-	6		20	66	28	36	6	☺
	DC180-03-06.100A1-	6,1		24	79	34	36	8	☺
	DC180-03-06.200A1-	6,2		24	79	34	36	8	☺
	DC180-03-06.300A1-	6,3		24	79	34	36	8	☺
	DC180-03-06.350A1-	6,350	1/4"	24	79	34	36	8	☺
	DC180-03-06.400A1-	6,4		24	79	34	36	8	☺
	DC180-03-06.500A1-	6,5		24	79	34	36	8	☺
	DC180-03-06.600A1-	6,6		24	79	34	36	8	☺
	DC180-03-06.700A1-	6,7		24	79	34	36	8	☺
	DC180-03-06.747A1-	6,747	17/64"	24	79	34	36	8	☺
	DC180-03-06.800A1-	6,8		24	79	34	36	8	☺
	DC180-03-06.900A1-	6,9		24	79	34	36	8	☺
	DC180-03-07.000A1-	7		24	79	34	36	8	☺
	DC180-03-07.100A1-	7,1		29	79	41	36	8	☺
	DC180-03-07.144A1-	7,144	9/32"	29	79	41	36	8	☺
	DC180-03-07.200A1-	7,2		29	79	41	36	8	☺
	DC180-03-07.300A1-	7,3		29	79	41	36	8	☺
	DC180-03-07.400A1-	7,4		29	79	41	36	8	☺
	DC180-03-07.500A1-	7,5		29	79	41	36	8	☺
	DC180-03-07.541A1-	7,541	19/64"	29	79	41	36	8	☺
	DC180-03-07.800A1-	7,8		29	79	41	36	8	☺
	DC180-03-07.900A1-	7,9		29	79	41	36	8	☺
	DC180-03-07.938A1-	7,938	5/16"	29	79	41	36	8	☺
	DC180-03-08.000A1-	8		29	79	41	36	8	☺
	DC180-03-08.100A1-	8,1		35	89	47	40	10	☺
	DC180-03-08.200A1-	8,2		35	89	47	40	10	☺
	DC180-03-08.300A1-	8,3		35	89	47	40	10	☺
	DC180-03-08.334A1-	8,334	21/64"	35	89	47	40	10	☺
	DC180-03-08.400A1-	8,4		35	89	47	40	10	☺
	DC180-03-08.500A1-	8,5		35	89	47	40	10	☺
	DC180-03-08.600A1-	8,6		35	89	47	40	10	☺
	DC180-03-08.700A1-	8,7		35	89	47	40	10	☺
	DC180-03-08.731A1-	8,731	11/32"	35	89	47	40	10	☺
	DC180-03-08.800A1-	8,8		35	89	47	40	10	☺
	DC180-03-09.000A1-	9		35	89	47	40	10	☺
	DC180-03-09.128A1-	9,128	23/64"	35	89	47	40	10	☺
	DC180-03-09.200A1-	9,2		35	89	47	40	10	☺
	DC180-03-09.300A1-	9,3		35	89	47	40	10	☺
	DC180-03-09.500A1-	9,5		35	89	47	40	10	☺
	DC180-03-09.525A1-	9,525	3/8"	35	89	47	40	10	☺
	DC180-03-09.600A1-	9,6		35	89	47	40	10	☺
	DC180-03-09.700A1-	9,7		35	89	47	40	10	☺

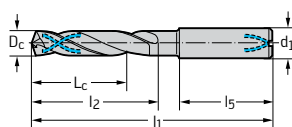
Ejemplo de denominación para el grado WJ30EZ: DC180-03-03.000A1-WJ30EZ

**WALTER
SELECT**

Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Herramienta



DIN 6535 HA

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

Ejemplo de denominación para el grado WJ30EZ: DC180-03-03.000A1-WJ30EZ

WALTER
SELECT

Herramienta ideal para condiciones de mecanizado

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

→ buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹

Broca espiral de metal duro 3 canales

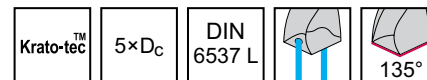
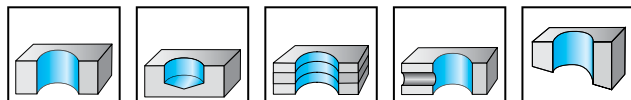
DC183 Supreme

X-treme Evo 3

Powered by Krato-tec™



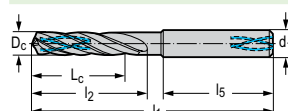
– Con el innovador recubrimiento multicapa Krato-tec™



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EZ	●●	●	●●	●●	●		

B1

Herramienta



DIN 6535 HA

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

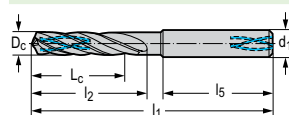
Ejemplo de denominación para el grado WJ30EZ: DC183-05-03.000A1-WJ30EZ

**WALTER
SELECT**

Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹☹

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Herramienta



DIN 6535 HA

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

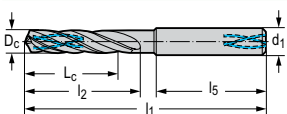
Ejemplo de denominación para el grado WJ30EZ: DC183-05-03.000A1-WJ30EZ

WALTER
SELECT

Herramienta ideal para condiciones de mecanizado

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

→ buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹

Herramienta		D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EZ
 DIN 6535 HA	Denominación								
	DC183-05-15.300A1-	15,3		63	133	83	48	16	☺☺
	DC183-05-15.500A1-	15,5		63	133	83	48	16	☺☺
	DC183-05-15.800A1-	15,8		63	133	83	48	16	☺☺
	DC183-05-15.875A1-	15,875	5/8"	63	133	83	48	16	☺☺
	DC183-05-16.000A1-	16		63	133	83	48	16	☺☺

Ejemplo de denominación para el grado WJ30EZ: DC183-05-03.000A1-WJ30EZ

B1

**WALTER
SELECT**

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones
 Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹☹

Brocas MDI con canal de refrigeración

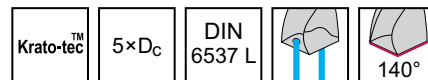
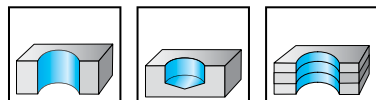
DC180 Supreme

X-treme Evo Plus

Powered by Krato-tec™



– Con el innovador recubrimiento multicapa Krato-tec™



B1

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

Herramienta

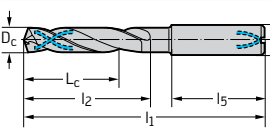
	Denominación	D _c mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EZ
 DIN 6535 HA	DC180-05-03.000A1-	3		19	66	24	36	6	☹
	DC180-05-03.100A1-	3,1		19	66	24	36	6	☹
	DC180-05-03.175A1-	3,175	1/8"	19	66	24	36	6	☹
	DC180-05-03.200A1-	3,2		19	66	24	36	6	☹
	DC180-05-03.250A1-	3,25		19	66	24	36	6	☹
	DC180-05-03.300A1-	3,3		19	66	24	36	6	☹
	DC180-05-03.400A1-	3,4		19	66	24	36	6	☹
	DC180-05-03.500A1-	3,5		19	66	24	36	6	☹
	DC180-05-03.572A1-	3,572	9/64"	19	66	24	36	6	☹
	DC180-05-03.600A1-	3,6		19	66	24	36	6	☹
	DC180-05-03.700A1-	3,7		19	66	24	36	6	☹
	DC180-05-03.800A1-	3,8		29	74	36	36	6	☹
	DC180-05-03.900A1-	3,9		29	74	36	36	6	☹
	DC180-05-03.969A1-	3,969	5/32"	29	74	36	36	6	☹
	DC180-05-04.000A1-	4		29	74	36	36	6	☹
	DC180-05-04.100A1-	4,1		29	74	36	36	6	☹
	DC180-05-04.200A1-	4,2		29	74	36	36	6	☹
	DC180-05-04.300A1-	4,3		29	74	36	36	6	☹
	DC180-05-04.366A1-	4,366	11/64"	29	74	36	36	6	☹
	DC180-05-04.400A1-	4,4		29	74	36	36	6	☹
	DC180-05-04.500A1-	4,5		29	74	36	36	6	☹
	DC180-05-04.600A1-	4,6		29	74	36	36	6	☹
	DC180-05-04.650A1-	4,65		29	74	36	36	6	☹
	DC180-05-04.700A1-	4,7		29	74	36	36	6	☹
	DC180-05-04.763A1-	4,763	3/16"	35	82	44	36	6	☹
	DC180-05-04.800A1-	4,8		35	82	44	36	6	☹
	DC180-05-04.900A1-	4,9		35	82	44	36	6	☹
	DC180-05-05.000A1-	5		35	82	44	36	6	☹
	DC180-05-05.100A1-	5,1		35	82	44	36	6	☹
	DC180-05-05.159A1-	5,159	13/64"	35	82	44	36	6	☹
	DC180-05-05.200A1-	5,2		35	82	44	36	6	☹
	DC180-05-05.300A1-	5,3		35	82	44	36	6	☹
	DC180-05-05.400A1-	5,4		35	82	44	36	6	☹
	DC180-05-05.500A1-	5,5		35	82	44	36	6	☹
	DC180-05-05.550A1-	5,55		35	82	44	36	6	☹
	DC180-05-05.556A1-	5,556	7/32"	35	82	44	36	6	☹

Ejemplo de denominación para el grado WJ30EZ: DC180-05-03.000A1-WJ30EZ

**WALTER
SELECT**

Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Herramienta		D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EZ
	Denominación								
	DIN 6535 HA								
	DC180-05-05.600A1-	5,6		35	82	44	36	6	☺
	DC180-05-05.700A1-	5,7		35	82	44	36	6	☺
	DC180-05-05.800A1-	5,8		35	82	44	36	6	☺
	DC180-05-05.900A1-	5,9		35	82	44	36	6	☺
	DC180-05-05.953A1-	5,953	15/64"	35	82	44	36	6	☺
	DC180-05-06.000A1-	6		35	82	44	36	6	☺
	DC180-05-06.100A1-	6,1		43	91	53	36	8	☺
	DC180-05-06.200A1-	6,2		43	91	53	36	8	☺
	DC180-05-06.300A1-	6,3		43	91	53	36	8	☺
	DC180-05-06.350A1-	6,350	1/4"	43	91	53	36	8	☺
	DC180-05-06.400A1-	6,4		43	91	53	36	8	☺
	DC180-05-06.500A1-	6,5		43	91	53	36	8	☺
	DC180-05-06.600A1-	6,6		43	91	53	36	8	☺
	DC180-05-06.700A1-	6,7		43	91	53	36	8	☺
	DC180-05-06.747A1-	6,747	17/64"	43	91	53	36	8	☺
	DC180-05-06.800A1-	6,8		43	91	53	36	8	☺
	DC180-05-06.900A1-	6,9		43	91	53	36	8	☺
	DC180-05-07.000A1-	7		43	91	53	36	8	☺
	DC180-05-07.100A1-	7,1		43	91	53	36	8	☺
	DC180-05-07.144A1-	7,144	9/32"	43	91	53	36	8	☺
	DC180-05-07.200A1-	7,2		43	91	53	36	8	☺
	DC180-05-07.300A1-	7,3		43	91	53	36	8	☺
	DC180-05-07.400A1-	7,4		43	91	53	36	8	☺
	DC180-05-07.500A1-	7,5		43	91	53	36	8	☺
	DC180-05-07.541A1-	7,541	19/64"	43	91	53	36	8	☺
	DC180-05-07.800A1-	7,8		43	91	53	36	8	☺
	DC180-05-07.900A1-	7,9		43	91	53	36	8	☺
	DC180-05-07.938A1-	7,938	5/16"	43	91	53	36	8	☺
	DC180-05-08.000A1-	8		43	91	53	36	8	☺
	DC180-05-08.100A1-	8,1		49	103	61	40	10	☺
	DC180-05-08.200A1-	8,2		49	103	61	40	10	☺
	DC180-05-08.300A1-	8,3		49	103	61	40	10	☺
	DC180-05-08.334A1-	8,334	21/64"	49	103	61	40	10	☺
	DC180-05-08.400A1-	8,4		49	103	61	40	10	☺
	DC180-05-08.500A1-	8,5		49	103	61	40	10	☺
	DC180-05-08.600A1-	8,6		49	103	61	40	10	☺
	DC180-05-08.700A1-	8,7		49	103	61	40	10	☺
	DC180-05-08.731A1-	8,731	11/32"	49	103	61	40	10	☺
	DC180-05-08.750A1-	8,75		49	103	61	40	10	☺
	DC180-05-08.800A1-	8,8		49	103	61	40	10	☺
	DC180-05-09.000A1-	9		49	103	61	40	10	☺
	DC180-05-09.128A1-	9,128	23/64"	49	103	61	40	10	☺
	DC180-05-09.200A1-	9,2		49	103	61	40	10	☺
	DC180-05-09.300A1-	9,3		49	103	61	40	10	☺
	DC180-05-09.500A1-	9,5		49	103	61	40	10	☺
	DC180-05-09.525A1-	9,525	3/8"	49	103	61	40	10	☺

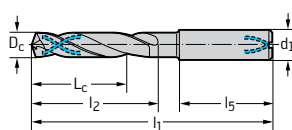
Ejemplo de denominación para el grado WJ30EZ: DC180-05-03.000A1-WJ30EZ

**WALTER
SELECT**

Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Herramienta



DIN 6535 HA

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

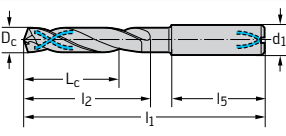
Ejemplo de denominación para el grado WJ30EZ: DC180-05-03.000A1-WJ30EZ

WALTER
SELECT

Herramienta ideal para condiciones de mecanizado

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

→ buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹☹

Herramienta		D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EZ
 DIN 6535 HA	Denominación								
	DC180-05-16.000A1-	16		63	133	83	48	16	☺
	DC180-05-16.500A1-	16,5		71	143	93	48	18	☺
	DC180-05-17.000A1-	17		71	143	93	48	18	☺
	DC180-05-17.500A1-	17,5		71	143	93	48	18	☺
	DC180-05-18.000A1-	18		71	143	93	48	18	☺
	DC180-05-18.500A1-	18,5		77	153	101	50	20	☺
	DC180-05-19.000A1-	19		77	153	101	50	20	☺
	DC180-05-19.050A1-	19,050	3/4"	77	153	101	50	20	☺
	DC180-05-20.000A1-	20		77	153	101	50	20	☺

Ejemplo de denominación para el grado WJ30EZ: DC180-05-03.000A1-WJ30EZ

B1

**WALTER
SELECT**

Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Broca espiral de metal duro 3 canales

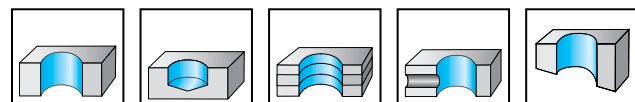
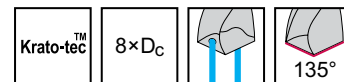
DC183 Supreme

X-treme Evo 3

Powered by Krato-tec™

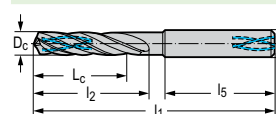


– Con el innovador recubrimiento multicapa Krato-tec™



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EY	●●	●	●●	●●	●		

Herramienta



DIN 6535 HA

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

Ejemplo de denominación para el grado WJ30EY: DC183-08-03.000A1-WJ30EY

**WALTER
SELECT**

Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Brocas MDI con canal de refrigeración

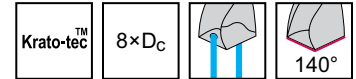
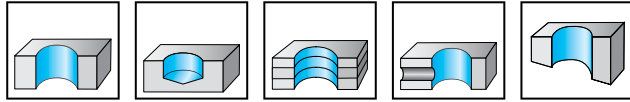
DC180 Supreme

X-treme Evo Plus

Powered by Krato-tec™



– Con el innovador recubrimiento multicapa Krato-tec™



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

B1

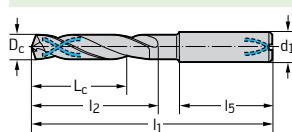
Herramienta	Denominación	D _c mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EY
 DIN 6535 HA	DC180-08-03.000A1-	3		28	74	34	36	6	☹
	DC180-08-03.100A1-	3,1		28	74	34	36	6	☹
	DC180-08-03.175A1-	3,175	1/8"	28	74	34	36	6	☹
	DC180-08-03.200A1-	3,2		28	74	34	36	6	☹
	DC180-08-03.300A1-	3,3		28	74	34	36	6	☹
	DC180-08-03.400A1-	3,4		28	74	34	36	6	☹
	DC180-08-03.500A1-	3,5		28	74	34	36	6	☹
	DC180-08-03.572A1-	3,572	9/64"	28	74	34	36	6	☹
	DC180-08-03.600A1-	3,6		28	74	34	36	6	☹
	DC180-08-03.700A1-	3,7		28	74	34	36	6	☹
	DC180-08-03.800A1-	3,8		37	85	45	36	6	☹
	DC180-08-03.900A1-	3,9		37	85	45	36	6	☹
	DC180-08-03.969A1-	3,969	5/32"	37	85	45	36	6	☹
	DC180-08-04.000A1-	4		37	85	45	36	6	☹
	DC180-08-04.100A1-	4,1		37	85	45	36	6	☹
	DC180-08-04.200A1-	4,2		37	85	45	36	6	☹
	DC180-08-04.300A1-	4,3		37	85	45	36	6	☹
	DC180-08-04.366A1-	4,366	11/64"	37	85	45	36	6	☹
	DC180-08-04.400A1-	4,4		37	85	45	36	6	☹
	DC180-08-04.500A1-	4,5		37	85	45	36	6	☹
	DC180-08-04.600A1-	4,6		37	85	45	36	6	☹
	DC180-08-04.700A1-	4,7		37	85	45	36	6	☹
	DC180-08-04.763A1-	4,763	3/16"	48	97	57	36	6	☹
	DC180-08-04.800A1-	4,8		48	97	57	36	6	☹
	DC180-08-04.900A1-	4,9		48	97	57	36	6	☹
	DC180-08-05.000A1-	5		48	97	57	36	6	☹
	DC180-08-05.100A1-	5,1		48	97	57	36	6	☹
	DC180-08-05.159A1-	5,159	13/64"	48	97	57	36	6	☹
	DC180-08-05.200A1-	5,2		48	97	57	36	6	☹
	DC180-08-05.300A1-	5,3		48	97	57	36	6	☹
	DC180-08-05.400A1-	5,4		48	97	57	36	6	☹
	DC180-08-05.500A1-	5,5		48	97	57	36	6	☹
	DC180-08-05.556A1-	5,556	7/32"	48	97	57	36	6	☹
	DC180-08-05.600A1-	5,6		48	97	57	36	6	☹
	DC180-08-05.700A1-	5,7		48	97	57	36	6	☹
	DC180-08-05.800A1-	5,8		48	97	57	36	6	☹

Ejemplo de denominación para el grado WJ30EY: DC180-08-03.000A1-WJ30EY

**WALTER
SELECT**

Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹

Herramienta



DIN 6535 HA

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

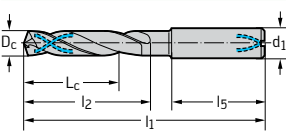
Ejemplo de denominación para el grado WJ30EY: DC180-08-03.000A1-WJ30EY

WALTER
SELECT

Herramienta ideal para condiciones de mecanizado

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

→ buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹☹

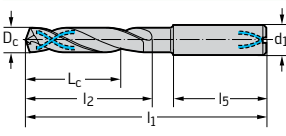
Herramienta		D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EY
 <p>DIN 6535 HA</p>	DC180-08-09.525A1-	9,525	3/8"	80	139	95	40	10	☺
	DC180-08-09.600A1-	9,6		80	139	95	40	10	☺
	DC180-08-09.700A1-	9,7		80	139	95	40	10	☺
	DC180-08-09.800A1-	9,8		80	139	95	40	10	☺
	DC180-08-09.900A1-	9,9		80	139	95	40	10	☺
	DC180-08-09.922A1-	9,922	25/64"	80	139	95	40	10	☺
	DC180-08-10.000A1-	10		80	139	95	40	10	☺
	DC180-08-10.100A1-	10,1		96	163	114	45	12	☺
	DC180-08-10.200A1-	10,2		96	163	114	45	12	☺
	DC180-08-10.300A1-	10,3		96	163	114	45	12	☺
	DC180-08-10.319A1-	10,319	13/32"	96	163	114	45	12	☺
	DC180-08-10.400A1-	10,4		96	163	114	45	12	☺
	DC180-08-10.500A1-	10,5		96	163	114	45	12	☺
	DC180-08-10.600A1-	10,6		96	163	114	45	12	☺
	DC180-08-10.700A1-	10,7		96	163	114	45	12	☺
	DC180-08-10.716A1-	10,716	27/64"	96	163	114	45	12	☺
	DC180-08-10.800A1-	10,8		96	163	114	45	12	☺
	DC180-08-10.900A1-	10,9		96	163	114	45	12	☺
	DC180-08-11.000A1-	11		96	163	114	45	12	☺
	DC180-08-11.100A1-	11,1		96	163	114	45	12	☺
	DC180-08-11.113A1-	11,113	7/16"	96	163	114	45	12	☺
	DC180-08-11.200A1-	11,2		96	163	114	45	12	☺
	DC180-08-11.300A1-	11,3		96	163	114	45	12	☺
	DC180-08-11.400A1-	11,4		96	163	114	45	12	☺
	DC180-08-11.500A1-	11,5		96	163	114	45	12	☺
	DC180-08-11.509A1-	11,509	29/64"	96	163	114	45	12	☺
	DC180-08-11.600A1-	11,6		96	163	114	45	12	☺
	DC180-08-11.700A1-	11,7		96	163	114	45	12	☺
	DC180-08-11.800A1-	11,8		96	163	114	45	12	☺
	DC180-08-11.900A1-	11,9		96	163	114	45	12	☺
	DC180-08-11.906A1-	11,906	15/32"	96	163	114	45	12	☺
	DC180-08-12.000A1-	12		96	163	114	45	12	☺
	DC180-08-12.303A1-	12,303	31/64"	119	182	133	45	14	☺
	DC180-08-12.500A1-	12,5		119	182	133	45	14	☺
	DC180-08-12.700A1-	12,700	1/2"	119	182	133	45	14	☺
	DC180-08-13.000A1-	13		119	182	133	45	14	☺
	DC180-08-13.494A1-	13,494	17/32"	119	182	133	45	14	☺
	DC180-08-13.500A1-	13,5		119	182	133	45	14	☺
	DC180-08-14.000A1-	14		119	182	133	45	14	☺
	DC180-08-14.288A1-	14,288	9/16"	136	204	152	48	16	☺
	DC180-08-14.500A1-	14,5		136	204	152	48	16	☺
	DC180-08-15.000A1-	15		136	204	152	48	16	☺
	DC180-08-15.500A1-	15,5		136	204	152	48	16	☺
	DC180-08-15.875A1-	15,875	5/8"	136	204	152	48	16	☺
	DC180-08-16.000A1-	16		136	204	152	48	16	☺
	DC180-08-16.500A1-	16,5		153	223	171	48	18	☺

Ejemplo de denominación para el grado WJ30EY: DC180-08-03.000A1-WJ30EY

**WALTER
SELECT**

Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Herramienta		D_c m7 mm	D_c inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30EY
 DIN 6535 HA	DC180-08-17.000A1-	17		153	223	171	48	18	☺
	DC180-08-17.500A1-	17,5		153	223	171	48	18	☺
	DC180-08-18.000A1-	18		153	223	171	48	18	☺
	DC180-08-18.500A1-	18,5		170	244	190	50	20	☺
	DC180-08-19.000A1-	19		170	244	190	50	20	☺
	DC180-08-19.050A1-	19,050	3/4"	170	244	190	50	20	☺
	DC180-08-19.500A1-	19,5		170	244	190	50	20	☺
	DC180-08-20.000A1-	20		170	244	190	50	20	☺

Ejemplo de denominación para el grado WJ30EY: DC180-08-03.000A1-WJ30EY

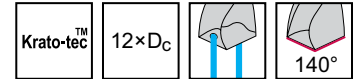
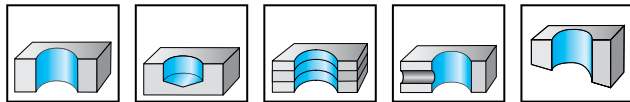
Brocas MDI con canal de refrigeración

DC180 Supreme

X-treme Evo Plus

Powered by Krato-tec™

– Con el innovador recubrimiento multicapa Krato-tec™



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

B1

Herramienta	Denominación	D _c mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EY
 DIN 6535 HA	★ DC180-12-03.000A1-	3		48	92	54	36	6	☹
	★ DC180-12-03.100A1-	3,1		48	92	54	36	6	☹
	★ DC180-12-03.175A1-	3,175	1/8"	48	92	54	36	6	☹
	★ DC180-12-03.200A1-	3,2		48	92	54	36	6	☹
	★ DC180-12-03.300A1-	3,3		48	92	54	36	6	☹
	★ DC180-12-03.400A1-	3,4		48	92	54	36	6	☹
	★ DC180-12-03.500A1-	3,5		48	92	54	36	6	☹
	★ DC180-12-03.572A1-	3,572	9/64"	48	92	54	36	6	☹
	★ DC180-12-03.600A1-	3,6		48	92	54	36	6	☹
	★ DC180-12-03.700A1-	3,7		48	92	54	36	6	☹
	★ DC180-12-03.800A1-	3,8		56	102	64	36	6	☹
	★ DC180-12-03.900A1-	3,9		56	102	64	36	6	☹
	★ DC180-12-03.969A1-	3,969	5/32"	56	102	64	36	6	☹
	★ DC180-12-04.000A1-	4		56	102	64	36	6	☹
	★ DC180-12-04.100A1-	4,1		56	102	64	36	6	☹
	★ DC180-12-04.200A1-	4,2		56	102	64	36	6	☹
	★ DC180-12-04.300A1-	4,3		56	102	64	36	6	☹
	★ DC180-12-04.366A1-	4,366	11/64"	56	102	64	36	6	☹
	★ DC180-12-04.400A1-	4,4		56	102	64	36	6	☹
	★ DC180-12-04.500A1-	4,5		56	102	64	36	6	☹
	★ DC180-12-04.600A1-	4,6		56	102	64	36	6	☹
	★ DC180-12-04.700A1-	4,7		56	102	64	36	6	☹
	★ DC180-12-04.763A1-	4,763	3/16"	74	121	83	36	6	☹
	★ DC180-12-04.800A1-	4,8		74	121	83	36	6	☹
	★ DC180-12-04.900A1-	4,9		74	121	83	36	6	☹
	★ DC180-12-05.000A1-	5		74	121	83	36	6	☹
	★ DC180-12-05.100A1-	5,1		74	121	83	36	6	☹
	★ DC180-12-05.159A1-	5,159	13/64"	74	121	83	36	6	☹
	★ DC180-12-05.200A1-	5,2		74	121	83	36	6	☹
	★ DC180-12-05.300A1-	5,3		74	121	83	36	6	☹
	★ DC180-12-05.400A1-	5,4		74	121	83	36	6	☹
	★ DC180-12-05.500A1-	5,5		74	121	83	36	6	☹
	★ DC180-12-05.550A1-	5,5		74	121	83	36	6	☹
	★ DC180-12-05.556A1-	5,556	7/32"	74	121	83	36	6	☹
	★ DC180-12-05.600A1-	5,6		74	121	83	36	6	☹
	★ DC180-12-05.700A1-	5,7		74	121	83	36	6	☹

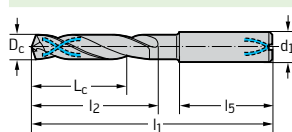
Ejemplo de denominación para el grado WJ30EY: DC180-12-03.000A1-WJ30EY

**WALTER
SELECT**

Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Herramienta



DIN 6535 HA

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

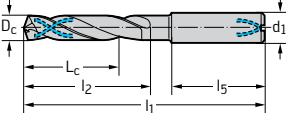
Ejemplo de denominación para el grado WJ30EY: DC180-12-03.000A1-WJ30EY

WALTER
SELECT

Herramienta ideal para condiciones de mecanizado

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

→ buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹

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

Ejemplo de denominación para el grado WJ30EY: DC180-12-03.000A1-WJ30EY

WALTER
SELECT

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹

Herramientas de taladrado y chaflanado

Mecanizado



Profundidad de taladrado



Denominación

D4580
Xtra-tec®

Filos de corte eficaces

2

Rango de Ø

[mm]

4–16

[inch]

0,157–0,630

P Acero

●●

M Acero inoxidable

●●

K Fundición de hierro

●●

N Metales no féreos

●●

S Materiales de difícil arranque de viruta

●●

H Materiales duros

O Otros

Tipos de plaquitas de corte



VC .

Número de filos de corte

2

Página en el catálogo

Código QR



www.walter-tools.com/woc/

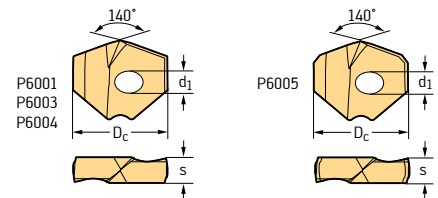
D4580

WALTER SELECT


●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Placas extraíbles

P6001 / P6003 / P6004 / P6005 / P6006



Plaquetas intercambiables

	Denominación	Número de filos de corte	D _c mm	Tamaño de asiento	d ₁ mm	s mm	P		M	K	N	S
							HC	HC	HC	HC	HC	HC
							WPP25	WMP35	WPP45C	WMP35	WKK45C	WNA25
	P6001-D12,00R	1	12	A	3	3,6						
	P6001-D12,10R	1	12,1	A	3	3,6						
	P6001-D12,20R	1	12,2	A	3	3,6						
	P6001-D12,30R	1	12,3	A	3	3,6						
	P6001-D12,40R	1	12,4	A	3	3,6						
	P6001-D12,50R	1	12,5	A	3	3,6						
	P6001-D12,60R	1	12,6	A	3	3,6						
	P6001-D12,70R	1	12,7	A	3	3,6						
	P6001-D12,80R	1	12,8	A	3	3,6						
	P6001-D12,90R	1	12,9	A	3	3,6						
	P6001-D13,00R	1	13	A	3	3,6						
	P6001-D13,11R	1	13,11	A	3	3,6						
	P6001-D13,20R	1	13,2	A	3	3,6						
	P6001-D13,30R	1	13,3	A	3	3,6						
	P6001-D13,40R	1	13,4	A	3	3,6						
	P6001-D13,50R	1	13,5	A	3	3,6						
	P6001-D13,60R	1	13,6	A	3	3,6						
	P6001-D13,70R	1	13,7	A	3	3,6						
	P6001-D13,80R	1	13,8	A	3	3,6						
	P6001-D13,89R	1	13,89	A	3	3,6						
	P6001-D14,00R	1	14	B	3	4						
	P6001-D14,10R	1	14,1	B	3	4						
	P6001-D14,20R	1	14,2	B	3	4						
	P6001-D14,30R	1	14,3	B	3	4						
	P6001-D14,40R	1	14,4	B	3	4						
	P6001-D14,50R	1	14,5	B	3	4						
	P6001-D14,60R	1	14,6	B	3	4						
	P6001-D14,68R	1	14,68	B	3	4						
	P6001-D14,80R	1	14,8	B	3	4						
	P6001-D14,90R	1	14,9	B	3	4						
	P6001-D15,00R	1	15	B	3	4						
	P6001-D15,09R	1	15,09	B	3	4						
	P6001-D15,20R	1	15,2	B	3	4						
	P6001-D15,30R	1	15,3	B	3	4						
	P6001-D15,47R	1	15,47	B	3	4						
	P6001-D15,50R	1	15,5	B	3	4						
	P6001-D15,60R	1	15,6	B	3	4						
	P6001-D15,70R	1	15,7	B	3	4						
	P6001-D15,80R	1	15,8	B	3	4						
	P6001-D15,87R	1	15,87	B	3	4						
	P6001-D16,00R	1	16	C	4	4,5						
	P6001-D16,13R	1	16,13	C	4	4,5						
	P6001-D16,26R	1	16,26	C	4	4,5						

Ejemplo de denominación: P60.. -D13,00R disponible como

P6006 en el grado WPP25 (ISO P, aceros no aleados): P6006-D13,00R WPP25

P6003 en el grado WMP35 (ISO P, ISO M e ISO S): P6003-D13,00R WMP35 o como

P6001 en el grado WPP45C (ISO P): P6001-D13,00R WPP45C

Ejemplo de denominación para el grado WPP45C: P6001-D12,00R WPP45C

HC = Metal duro recubierto

WALTER SELECT

Plaquita de corte óptima para condiciones de mecanizado

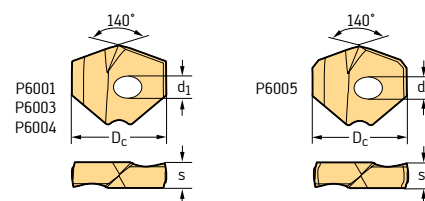
→ buenas = ☺

→ medias = ☹

→ desfavorables = ☹













































Placas extraíbles

P6001 / P6003 / P6004 / P6005 / P6006



Plaquetas intercambiables

B1

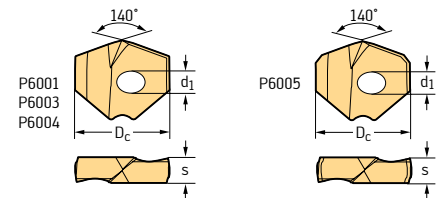
	Denominación	Número de filos de corte	D _c mm	Tamaño de asiento	d ₁ mm	s mm	P		M	K	N	S	
							HC	HC	HC	HC	HC	HC	
							WPP25	WMP35	WPP45C	WMP35	WKK45C	WNN25	WMP35
	P6001-D16,43R	1	16,43	C	4	4,5							
	P6001-D16,50R	1	16,5	C	4	4,5							
	P6001-D16,66R	1	16,66	C	4	4,5							
	P6001-D16,70R	1	16,7	C	4	4,5							
	P6001-D17,00R	1	17	C	4	4,5							
	P6001-D17,07R	1	17,07	C	4	4,5							
	P6001-D17,20R	1	17,2	C	4	4,5							
	P6001-D17,45R	1	17,45	C	4	4,5							
	P6001-D17,50R	1	17,5	C	4	4,5							
	P6001-D17,70R	1	17,7	C	4	4,5							
	P6001-D17,86R	1	17,86	C	4	4,5							
	P6001-D18,00R	1	18	D	4	5							
	P6001-D18,24R	1	18,24	D	4	5							
	P6001-D18,50R	1	18,5	D	4	5							
	P6001-D18,65R	1	18,65	D	4	5							
	P6001-D18,70R	1	18,7	D	4	5							
	P6001-D18,80R	1	18,8	D	4	5							
	P6001-D19,00R	1	19	D	4	5							
	P6001-D19,05R	1	19,05	D	4	5							
	P6001-D19,20R	1	19,2	D	4	5							
	P6001-D19,25R	1	19,25	D	4	5							
	P6001-D19,30R	1	19,3	D	4	5							
	P6001-D19,43R	1	19,43	D	4	5							
	P6001-D19,50R	1	19,5	D	4	5							
	P6001-D19,60R	1	19,6	D	4	5							
	P6001-D19,70R	1	19,7	D	4	5							
	P6001-D19,84R	1	19,84	D	4	5							
	P6001-D20,00R	1	20	E	5	5,5							
	P6001-D20,20R	1	20,2	E	5	5,5							
	P6001-D20,24R	1	20,24	E	5	5,5							
	P6001-D20,50R	1	20,5	E	5	5,5							
	P6001-D20,62R	1	20,62	E	5	5,5							
	P6001-D20,70R	1	20,7	E	5	5,5							
	P6001-D21,00R	1	21	E	5	5,5							
	P6001-D21,41R	1	21,41	E	5	5,5							
	P6001-D21,50R	1	21,5	E	5	5,5							
	P6001-D21,70R	1	21,7	E	5	5,5							
	P6001-D21,83R	1	21,83	E	5	5,5							
	P6001-D22,00R	1	22	F	5	6							
	P6001-D22,22R	1	22,22	F	5	6							
	P6001-D22,42R	1	22,42	F	5	6							
	P6001-D22,50R	1	22,5	F	5	6							
	P6001-D22,62R	1	22,62	F	5	6							

Ejemplo de denominación: P60.. -D13,00R disponible como
P6006 en el grado WPP25 (ISO P, aceros no aleados): P6006-D13,00R WPP25
P6003 en el grado WMP35 (ISO P, ISO M e ISO S): P6003-D13,00R WMP35 o como
P6001 en el grado WPP45C (ISO P): P6001-D13,00R WPP45C
Ejemplo de denominación para el grado WPP45C: P6001-D12,00R WPP45C


HC = Metal duro recubierto

Placas extraíbles

P6001 / P6003 / P6004 / P6005 / P6006



Plaquetas intercambiables

	Denominación	Número de filos de corte	D _c mm	Tamaño de asiento	d ₁ mm	s mm	P					M					K					N					S				
							WPP25	WMP35	WPP45C	WMP35	WMP45C	WMP35	WMP45C	WMP35	WMP45C	WMP35	WMP45C	WMP35	WMP45C	WMP35	WMP45C	WMP35	WMP45C	WMP35	WMP45C	WMP35	WMP45C	WMP35	WMP45C	WMP35	WMP45C
	P6001-D22,70R	1	22,7	F	5	6																									
	P6001-D23,00R	1	23	F	5	6																									
	P6001-D23,39R	1	23,39	F	5	6																									
	P6001-D23,50R	1	23,5	F	5	6																									
	P6001-D23,70R	1	23,7	F	5	6																									
	P6001-D23,80R	1	23,8	F	5	6																									
	P6001-D24,00R	1	24	G	5	6,5																									
	P6001-D24,21R	1	24,21	G	5	6,5																									
	P6001-D24,50R	1	24,5	G	5	6,5																									
	P6001-D24,59R	1	24,59	G	5	6,5																									
	P6001-D24,70R	1	24,7	G	5	6,5																									
	P6001-D25,00R	1	25	G	5	6,5																									
	P6001-D25,25R	1	25,25	G	5	6,5																									
	P6001-D25,40R	1	25,4	G	5	6,5																									
	P6001-D25,50R	1	25,5	G	5	6,5																									
	P6001-D25,65R	1	25,65	G	5	6,5																									
	P6001-D25,70R	1	25,7	G	5	6,5																									
	P6001-D25,80R	1	25,8	G	5	6,5																									
	P6001-D26,00R	1	26	H	6	7,1																									
	P6001-D26,25R	1	26,25	H	6	7,1																									
	P6001-D26,50R	1	26,5	H	6	7,1																									
	P6001-D26,59R	1	26,59	H	6	7,1																									
	P6001-D27,00R	1	27	H	6	7,1																									
	P6001-D27,38R	1	27,38	H	6	7,1																									
	P6001-D27,50R	1	27,5	H	6	7,1																									
	P6001-D27,78R	1	27,78	H	6	7,1																									
	P6001-D28,00R	1	28	J	6	7,7																									
	P6001-D28,17R	1	28,17	J	6	7,7																									
	P6001-D28,50R	1	28,5	J	6	7,7																									
	P6001-D28,57R	1	28,57	J	6	7,7																									
	P6001-D29,00R	1	29	J	6	7,7																									
	P6001-D29,37R	1	29,37	J	6	7,7																									
	P6001-D29,50R	1	29,5	J	6	7,7																									
	P6001-D29,77R	1	29,77	J	6	7,7																									
	P6001-D30,00R	1	30	K	6	8																									
	P6001-D30,15R	1	30,15	K	6	8																									
	P6001-D30,50R	1	30,5	K	6	8																									
	P6001-D31,00R	1	31	K	6	8																									
	P6001-D31,50R	1	31,5	K	6	8																									
	P6001-D31,75R	1	31,75	K	6	8																									
	P6001-D31,99R	1	31,99	K	6	8																									
	P6001-D32,00R	1	32	M	6	8,3																									
	P6001-D32,10R	1	32,1	M	6	8,3																									

Ejemplo de denominación: P60.. -D13,00R disponible como

P6006 en el grado WPP25 (ISO P, aceros no aleados): P6006-D13,00R WPP25

P6003 en el grado WMP35 (ISO P, ISO M e ISO S): P6003-D13,00R WMP35 o como

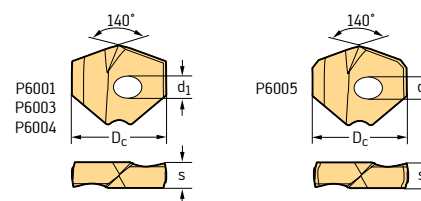
P6001 en el grado WPP45C (ISO P): P6001-D13,00R WPP45C

Ejemplo de denominación para el grado WPP45C: P6001-D12,00R WPP45C

HC = Metal duro recubierto

Placas extraíbles

P6001 / P6003 / P6004 / P6005 / P6006



Plaquetas intercambiables

B1

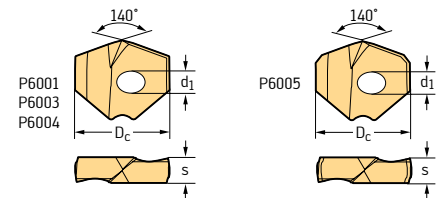
	Denominación	Número de filos de corte	D _c mm	Tamaño de asiento	d ₁ mm	s mm	P		M		K		N		S	
							WPP25	WMP35	WPP45C	WMP35	WMP45C	WMP35	WMP45C	WMP35	WMP45C	WMP35
	P6001-D33,00R	1	33	M	6	8,3										
	P6001-D34,00R	1	34	N	6	8,6										
	P6001-D35,00R	1	35	N	6	8,6										
	P6001-D36,00R	1	36	P	6	8,9										
	P6001-D37,00R	1	37	P	6	8,9										
	P6001-D37,99R	1	37,99	P	6	8,9										
	P6003-D12,00R	1	12	A	3	3,6										
	P6003-D12,10R	1	12,1	A	3	3,6										
	P6003-D12,20R	1	12,2	A	3	3,6										
	P6003-D12,30R	1	12,3	A	3	3,6										
	P6003-D12,40R	1	12,4	A	3	3,6										
	P6003-D12,50R	1	12,5	A	3	3,6										
	P6003-D12,60R	1	12,6	A	3	3,6										
	P6003-D12,70R	1	12,7	A	3	3,6										
	P6003-D12,80R	1	12,8	A	3	3,6										
	P6003-D12,90R	1	12,9	A	3	3,6										
	P6003-D12,95R	1	12,95	A	3	3,6										
	P6003-D13,00R	1	13	A	3	3,6										
	P6003-D13,11R	1	13,11	A	3	3,6										
	P6003-D13,20R	1	13,2	A	3	3,6										
	P6003-D13,25R	1	13,25	A	3	3,6										
	P6003-D13,30R	1	13,3	A	3	3,6										
	P6003-D13,40R	1	13,4	A	3	3,6										
	P6003-D13,50R	1	13,5	A	3	3,6										
	P6003-D13,60R	1	13,6	A	3	3,6										
	P6003-D13,70R	1	13,7	A	3	3,6										
	P6003-D13,80R	1	13,8	A	3	3,6										
	P6003-D13,89R	1	13,89	A	3	3,6										
	P6003-D14,00R	1	14	B	3	4										
	P6003-D14,10R	1	14,1	B	3	4										
	P6003-D14,20R	1	14,2	B	3	4										
	P6003-D14,30R	1	14,3	B	3	4										
	P6003-D14,40R	1	14,4	B	3	4										
	P6003-D14,50R	1	14,5	B	3	4										
	P6003-D14,60R	1	14,6	B	3	4										
	P6003-D14,68R	1	14,68	B	3	4										
	P6003-D14,80R	1	14,8	B	3	4										
	P6003-D14,90R	1	14,9	B	3	4										
	P6003-D15,00R	1	15	B	3	4										
	P6003-D15,09R	1	15,09	B	3	4										
	P6003-D15,20R	1	15,2	B	3	4										
	P6003-D15,30R	1	15,3	B	3	4										
	P6003-D15,40R	1	15,4	B	3	4										

Ejemplo de denominación: P60.. -D13,00R disponible como
P6006 en el grado WPP25 (ISO P, aceros no aleados): P6006-D13,00R WPP25
P6003 en el grado WMP35 (ISO P, ISO M e ISO S): P6003-D13,00R WMP35 o como
P6001 en el grado WPP45C (ISO P): P6001-D13,00R WPP45C
Ejemplo de denominación para el grado WPP45C: P6001-D12,00R WPP45C
































































































































































































































HC = Metal duro recubierto

Placas extraíbles

P6001 / P6003 / P6004 / P6005 / P6006



Plaquetas intercambiables

	Denominación	Número de filos de corte	D _c mm	Tamaño de asiento	d ₁ mm	s mm	P		M	K	N	S
							WPP25	HC	WMP35	HC	WMP35	HC
	P6003-D15,47R	1	15,47	B	3	4						
	P6003-D15,50R	1	15,5	B	3	4						
	P6003-D15,60R	1	15,6	B	3	4						
	P6003-D15,70R	1	15,7	B	3	4						
	P6003-D15,80R	1	15,8	B	3	4						
	P6003-D15,87R	1	15,87	B	3	4						
	P6003-D16,00R	1	16	C	4	4,5						
	P6003-D16,13R	1	16,13	C	4	4,5						
	P6003-D16,26R	1	16,26	C	4	4,5						
	P6003-D16,43R	1	16,43	C	4	4,5						
	P6003-D16,50R	1	16,5	C	4	4,5						
	P6003-D16,66R	1	16,66	C	4	4,5						
	P6003-D16,70R	1	16,7	C	4	4,5						
	P6003-D17,00R	1	17	C	4	4,5						
	P6003-D17,07R	1	17,07	C	4	4,5						
	P6003-D17,20R	1	17,2	C	4	4,5						
	P6003-D17,45R	1	17,45	C	4	4,5						
	P6003-D17,50R	1	17,5	C	4	4,5						
	P6003-D17,70R	1	17,7	C	4	4,5						
	P6003-D17,86R	1	17,86	C	4	4,5						
	P6003-D18,00R	1	18	D	4	5						
	P6003-D18,24R	1	18,24	D	4	5						
	P6003-D18,50R	1	18,5	D	4	5						
	P6003-D18,65R	1	18,65	D	4	5						
	P6003-D18,70R	1	18,7	D	4	5						
	P6003-D18,80R	1	18,8	D	4	5						
	P6003-D19,00R	1	19	D	4	5						
	P6003-D19,05R	1	19,05	D	4	5						
	P6003-D19,20R	1	19,2	D	4	5						
	P6003-D19,25R	1	19,25	D	4	5						
	P6003-D19,30R	1	19,3	D	4	5						
	P6003-D19,43R	1	19,43	D	4	5						
	P6003-D19,50R	1	19,5	D	4	5						
	P6003-D19,60R	1	19,6	D	4	5						
	P6003-D19,70R	1	19,7	D	4	5						
	P6003-D19,84R	1	19,84	D	4	5						
	P6003-D20,00R	1	20	E	5	5,5						
	P6003-D20,20R	1	20,2	E	5	5,5						
	P6003-D20,24R	1	20,24	E	5	5,5						
	P6003-D20,50R	1	20,5	E	5	5,5						
	P6003-D20,62R	1	20,62	E	5	5,5						
	P6003-D20,70R	1	20,7	E	5	5,5						
	P6003-D21,00R	1	21	E	5	5,5						

Ejemplo de denominación: P60.. -D13,00R disponible como

P6006 en el grado WPP25 (ISO P, aceros no aleados): P6006-D13,00R WPP25

P6003 en el grado WMP35 (ISO P, ISO M e ISO S): P6003-D13,00R WMP35 o como

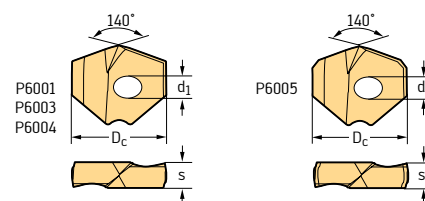
P6001 en el grado WPP45C (ISO P): P6001-D13,00R WPP45C

Ejemplo de denominación para el grado WPP45C: P6001-D12,00R WPP45C

HC = Metal duro recubierto

Placas extraíbles

P6001 / P6003 / P6004 / P6005 / P6006



Plaquetas intercambiables

B1

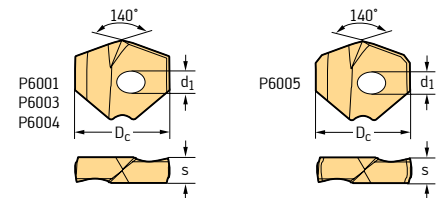
	Denominación	Número de filos de corte	D _c mm	Tamaño de asiento	d ₁ mm	s mm	P			M	K	N	S	
							HC			HC	HC	HC	HC	HC
							WPP25	WMP35	WPP45C	WMP35	WKK45C	WNN25	WMP35	
	P6003-D21,41R	1	21,41	E	5	5,5								
	P6003-D21,50R	1	21,5	E	5	5,5								
	P6003-D21,70R	1	21,7	E	5	5,5								
	P6003-D21,83R	1	21,83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

Ejemplo de denominación: P60.. -D13,00R disponible como
P6006 en el grado WPP25 (ISO P, aceros no aleados): P6006-D13,00R WPP25
P6003 en el grado WMP35 (ISO P, ISO M e ISO S): P6003-D13,00R WMP35 o como
P6001 en el grado WPP45C (ISO P): P6001-D13,00R WPP45C
Ejemplo de denominación para el grado WPP45C: P6001-D12,00R WPP45C

















































































































HC = Metal duro recubierto

Placas extraíbles

P6001 / P6003 / P6004 / P6005 / P6006



Plaquetas intercambiables

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

Ejemplo de denominación: P60.. -D13,00R disponible como

P6006 en el grado WPP25 (ISO P, aceros no aleados): P6006-D13,00R WPP25

P6003 en el grado WMP35 (ISO P, ISO M e ISO S): P6003-D13,00R WMP35 o como

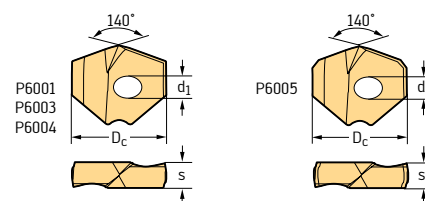
P6001 en el grado WPP45C (ISO P): P6001-D13,00R WPP45C

Ejemplo de denominación para el grado WPP45C: P6001-D12,00R WPP45C

HC = Metal duro recubierto

Placas extraíbles

P6001 / P6003 / P6004 / P6005 / P6006



Plaquetas intercambiables

B1

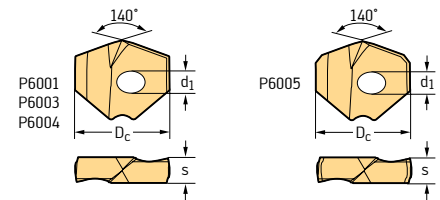
	Denominación	Número de filos de corte	D _c mm	Tamaño de asiento	d ₁ mm	s mm	P			M	K	N	S
							WPP25	WMP35	WPP45C	WMP35	WKK45C	WNN25	WMP35
	P6004-D21,70R	1	21,7	E	5	5,5							
	P6004-D22,00R	1	22	F	5	6							
	P6004-D22,50R	1	22,5	F	5	6							
	P6004-D23,00R	1	23	F	5	6							
	P6004-D23,50R	1	23,5	F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

Ejemplo de denominación: P60.. -D13,00R disponible como
P6006 en el grado WPP25 (ISO P, aceros no aleados): P6006-D13,00R WPP25
P6003 en el grado WMP35 (ISO P, ISO M e ISO S): P6003-D13,00R WMP35 o como
P6001 en el grado WPP45C (ISO P): P6001-D13,00R WPP45C
Ejemplo de denominación para el grado WPP45C: P6001-D12,00R WPP45C


HC = Metal duro recubierto

Placas extraíbles

P6001 / P6003 / P6004 / P6005 / P6006



Plaquetas intercambiables

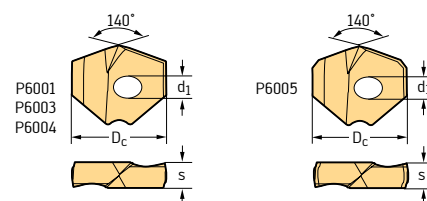
	Denominación	Número de filos de corte	D _c mm	Tamaño de asiento	d ₁ mm	s mm	P			M		K		N		S	
							WPP25	WMP35	WPP45C	WMP35	WMP45C	WMP35	WMP45C	WMP35	WMP45C	WMP35	WMP45C
	P6005-D13,90R	1	13,9	A	3	3,6											
	P6005-D14,00R	1	14	B	3	4											
	P6005-D14,10R	1	14,1	B	3	4											
	P6005-D14,20R	1	14,2	B	3	4											
	P6005-D14,29R	1	14,29	B	3	4											
	P6005-D14,30R	1	14,3	B	3	4											
	P6005-D14,40R	1	14,4	B	3	4											
	P6005-D14,50R	1	14,5	B	3	4											
	P6005-D14,60R	1	14,6	B	3	4											
	P6005-D14,68R	1	14,68	B	3	4											
	P6005-D14,70R	1	14,7	B	3	4											
	P6005-D14,80R	1	14,8	B	3	4											
	P6005-D14,90R	1	14,9	B	3	4											
	P6005-D15,00R	1	15	B	3	4											
	P6005-D15,08R	1	15,08	B	3	4											
	P6005-D15,09R	1	15,09	B	3	4											
	P6005-D15,10R	1	15,1	B	3	4											
	P6005-D15,20R	1	15,2	B	3	4											
	P6005-D15,30R	1	15,3	B	3	4											
	P6005-D15,40R	1	15,4	B	3	4											
	P6005-D15,50R	1	15,5	B	3	4											
	P6005-D15,60R	1	15,6	B	3	4											
	P6005-D15,70R	1	15,7	B	3	4											
	P6005-D15,80R	1	15,8	B	3	4											
	P6005-D15,88R	1	15,88	B	3	4											
	P6005-D15,90R	1	15,9	B	3	4											
	P6005-D16,00R	1	16	C	4	4,5											
	P6005-D16,13R	1	16,13	C	4	4,5											
	P6005-D16,26R	1	16,26	C	4	4,5											
	P6005-D16,27R	1	16,27	C	4	4,5											
	P6005-D16,43R	1	16,43	C	4	4,5											
	P6005-D16,50R	1	16,5	C	4	4,5											
	P6005-D16,66R	1	16,66	C	4	4,5											
	P6005-D16,67R	1	16,67	C	4	4,5											
	P6005-D16,70R	1	16,7	C	4	4,5											
	P6005-D16,80R	1	16,8	C	4	4,5											
	P6005-D17,00R	1	17	C	4	4,5											
	P6005-D17,07R	1	17,07	C	4	4,5											
	P6005-D17,20R	1	17,2	C	4	4,5											
	P6005-D17,45R	1	17,45	C	4	4,5											
	P6005-D17,50R	1	17,5	C	4	4,5											
	P6005-D17,70R	1	17,7	C	4	4,5											
	P6005-D17,80R	1	17,8	C	4	4,5											

Ejemplo de denominación: P60.. -D13,00R disponible como
 P6006 en el grado WPP25 (ISO P, aceros no aleados): P6006-D13,00R WPP25
 P6003 en el grado WMP35 (ISO P, ISO M e ISO S): P6003-D13,00R WMP35 o como
 P6001 en el grado WPP45C (ISO P): P6001-D13,00R WPP45C
 Ejemplo de denominación para el grado WPP45C: P6001-D12,00R WPP45C

HC = Metal duro recubierto

Placas extraíbles

P6001 / P6003 / P6004 / P6005 / P6006



Plaquetas intercambiables

B1

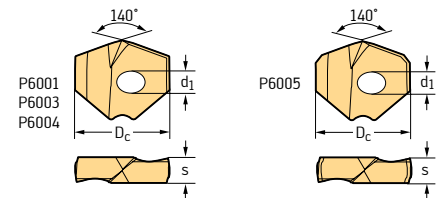
	Denominación	Número de filos de corte	D _c mm	Tamaño de asiento	d ₁ mm	s mm	P			M	K	N	S
							WPP25	WMP35	WPP45C	WMP35	WKK45C	WNN25	WMP35
	P6005-D17,86R	1	17,86	C	4	4,5							
	P6005-D18,00R	1	18	D	4	5							
	P6005-D18,24R	1	18,24	D	4	5							
	P6005-D18,26R	1	18,26	D	4	5							
	P6005-D18,50R	1	18,5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

Ejemplo de denominación: P60.. -D13,00R disponible como
P6006 en el grado WPP25 (ISO P, aceros no aleados): P6006-D13,00R WPP25
P6003 en el grado WMP35 (ISO P, ISO M e ISO S): P6003-D13,00R WMP35 o como
P6001 en el grado WPP45C (ISO P): P6001-D13,00R WPP45C
Ejemplo de denominación para el grado WPP45C: P6001-D12,00R WPP45C


HC = Metal duro recubierto

Placas extraíbles

P6001 / P6003 / P6004 / P6005 / P6006



Plaquetas intercambiables

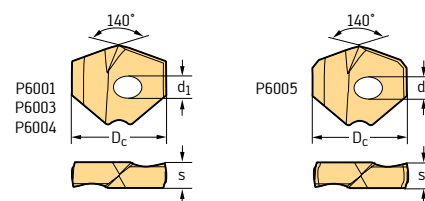
	Denominación	Número de filos de corte	D _c mm	Tamaño de asiento	d ₁ mm	s mm	P			M			K			N			S		
							WPP25	WMP35	WPP45C	WMP35	WMP45C	WMP35	WMP45C	WMP35	WMP45C	WMP35	WMP45C	WMP35	WMP45C	WMP35	WMP45C
	P6005-D23,50R	1	23,5	F	5	6															
	P6005-D23,70R	1	23,7	F	5	6															
	P6005-D23,80R	1	23,8	F	5	6															
	P6005-D23,81R	1	23,81	F	5	6															
	P6005-D24,00R	1	24	G	5	6,5															
	P6005-D24,21R	1	24,21	G	5	6,5															
	P6005-D24,50R	1	24,5	G	5	6,5															
	P6005-D24,59R	1	24,59	G	5	6,5															
	P6005-D24,61R	1	24,61	G	5	6,5															
	P6005-D24,70R	1	24,7	G	5	6,5															
	P6005-D25,00R	1	25	G	5	6,5															
	P6005-D25,25R	1	25,25	G	5	6,5															
	P6005-D25,40R	1	25,4	G	5	6,5															
	P6005-D25,50R	1	25,5	G	5	6,5															
	P6005-D25,70R	1	25,7	G	5	6,5															
	P6005-D25,80R	1	25,8	G	5	6,5															
	P6005-D26,00R	1	26	H	6	7,1															
	P6005-D26,25R	1	26,25	H	6	7,1															
	P6005-D26,50R	1	26,5	H	6	7,1															
	P6005-D26,59R	1	26,59	H	6	7,1															
	P6005-D27,00R	1	27	H	6	7,1															
	P6005-D27,50R	1	27,5	H	6	7,1															
	P6005-D27,78R	1	27,78	H	6	7,1															
	P6005-D28,00R	1	28	J	6	7,7															
	P6005-D28,17R	1	28,17	J	6	7,7															
	P6005-D28,50R	1	28,5	J	6	7,7															
	P6005-D28,57R	1	28,57	J	6	7,7															
	P6005-D29,00R	1	29	J	6	7,7															
	P6005-D29,50R	1	29,5	J	6	7,7															
	P6005-D29,77R	1	29,77	J	6	7,7															
	P6005-D30,00R	1	30	K	6	8															
	P6005-D30,15R	1	30,15	K	6	8															
	P6005-D30,50R	1	30,5	K	6	8															
	P6005-D31,00R	1	31	K	6	8															
	P6005-D31,50R	1	31,5	K	6	8															
	P6005-D31,75R	1	31,75	K	6	8															
	P6005-D31,99R	1	31,99	K	6	8															
	P6005-D32,00R	1	32	M	6	8,3															
	P6005-D32,10R	1	32,1	M	6	8,3															
	P6005-D33,00R	1	33	M	6	8,3															
	P6005-D34,00R	1	34	N	6	8,6															
	P6005-D35,00R	1	35	N	6	8,6															
	P6005-D36,00R	1	36	P	6	8,9															

Ejemplo de denominación: P60.. -D13,00R disponible como
P6006 en el grado WPP25 (ISO P, aceros no aleados): P6006-D13,00R WPP25
P6003 en el grado WMP35 (ISO P, ISO M e ISO S): P6003-D13,00R WMP35 o como
P6001 en el grado WPP45C (ISO P): P6001-D13,00R WPP45C
Ejemplo de denominación para el grado WPP45C: P6001-D12,00R WPP45C

HC = Metal duro recubierto

Placas extraíbles

P6001 / P6003 / P6004 / P6005 / P6006



Plaquetas intercambiables

B1

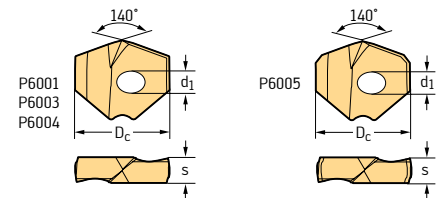
	Denominación	Número de filos de corte	D _c mm	Tamaño de asiento	d ₁ mm	s mm	P		M		K		N		S	
							WPP25	WMP35	WPP45C	WMP35	WKK45C	WNN25	WMP35	WMP35	WMP35	WMP35
	P6005-D37,00R	1	37	P	6	8,9										
	P6005-D37,99R	1	37,99	P	6	8,9										
	P6006-D12,00R	1	12	A	3,4	3,6	☺									
	P6006-D12,10R	1	12,1	A	3,4	3,6	☺									
	P6006-D12,20R	1	12,2	A	3,4	3,6	☺									
	P6006-D12,30R	1	12,3	A	3,4	3,6	☺									
	P6006-D12,40R	1	12,4	A	3,4	3,6	☺									
	P6006-D12,50R	1	12,5	A	3,4	3,6	☺									
	P6006-D12,60R	1	12,6	A	3,4	3,6	☺									
	P6006-D12,70R	1	12,7	A	3,4	3,6	☺									
	P6006-D12,80R	1	12,8	A	3,4	3,6	☺									
	P6006-D12,90R	1	12,9	A	3,4	3,6	☺									
	P6006-D12,95R	1	12,95	A	3,4	3,6	☺									
	P6006-D13,00R	1	13	A	3,4	3,6	☺									
	P6006-D13,11R	1	13,11	A	3,4	3,6	☺									
	P6006-D13,20R	1	13,2	A	3,4	3,6	☺									
	P6006-D13,25R	1	13,25	A	3,4	3,6	☺									
	P6006-D13,30R	1	13,3	A	3,4	3,6	☺									
	P6006-D13,35R	1	13,35	A	3,4	3,6	☺									
	P6006-D13,40R	1	13,4	A	3,4	3,6	☺									
	P6006-D13,45R	1	13,45	A	3,4	3,6	☺									
	P6006-D13,50R	1	13,5	A	3,4	3,6	☺									
	P6006-D13,60R	1	13,6	A	3,4	3,6	☺									
	P6006-D13,70R	1	13,7	A	3,4	3,6	☺									
	P6006-D13,80R	1	13,8	A	3,4	3,6	☺									
	P6006-D13,89R	1	13,89	A	3,4	3,6	☺									
	P6006-D14,00R	1	14	B	3,4	4	☺									
	P6006-D14,10R	1	14,1	B	3,4	4	☺									
	P6006-D14,20R	1	14,2	B	3,4	4	☺									
	P6006-D14,30R	1	14,3	B	3,4	4	☺									
	P6006-D14,40R	1	14,4	B	3,4	4	☺									
	P6006-D14,50R	1	14,5	B	3,4	4	☺									
	P6006-D14,60R	1	14,6	B	3,4	4	☺									
	P6006-D14,68R	1	14,68	B	3,4	4	☺									
	P6006-D14,80R	1	14,8	B	3,4	4	☺									
	P6006-D14,90R	1	14,9	B	3,4	4	☺									
	P6006-D15,00R	1	15	B	3,4	4	☺									
	P6006-D15,09R	1	15,09	B	3,4	4	☺									
	P6006-D15,20R	1	15,2	B	3,4	4	☺									
	P6006-D15,30R	1	15,3	B	3,4	4	☺									
	P6006-D15,35R	1	15,35	B	3,4	4	☺									
	P6006-D15,40R	1	15,4	B	3,4	4	☺									
	P6006-D15,47R	1	15,47	B	3,4	4	☺									

Ejemplo de denominación: P60..-D13,00R disponible como
P6006 en el grado WPP25 (ISO P, aceros no aleados): P6006-D13,00R WPP25
P6003 en el grado WMP35 (ISO P, ISO M e ISO S): P6003-D13,00R WMP35 o como
P6001 en el grado WPP45C (ISO P): P6001-D13,00R WPP45C
Ejemplo de denominación para el grado WPP45C: P6001-D12,00R WPP45C


HC = Metal duro recubierto

Placas extraíbles

P6001 / P6003 / P6004 / P6005 / P6006



Plaquetas intercambiables

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

Ejemplo de denominación: P60.. -D13,00R disponible como

P6006 en el grado WPP25 (ISO P, aceros no aleados): P6006-D13,00R WPP25

P6003 en el grado WMP35 (ISO P, ISO M e ISO S): P6003-D13,00R WMP35 o como

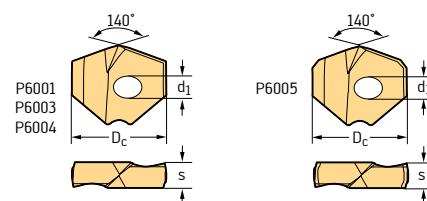
P6001 en el grado WPP45C (ISO P): P6001-D13,00R WPP45C

Ejemplo de denominación para el grado WPP45C: P6001-D12,00R WPP45C

HC = Metal duro recubierto


Placas extraíbles

P6001 / P6003 / P6004 / P6005 / P6006



Plaquetas intercambiables

B1

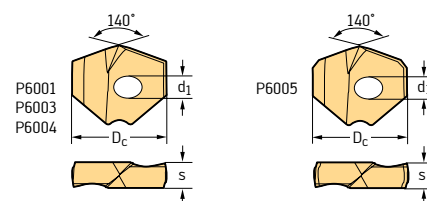
Denominación	Número de filos de corte	D _c mm	Tamaño de asiento	d ₁ mm	s mm	P						M		K		N		S	
						HC			HC			HC		HC		HC		HC	
						WPP25	WMP35	WPP45C	WMP35	WPP45C	WMP35	WPP45C	WMP35	WPP45C	WMP35	WPP45C	WMP35	WPP45C	WMP35
 P6006-D20,50R	1	20,5	E	5,4	5,5	☺													
P6006-D20,62R	1	20,62	E	5,4	5,5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

Ejemplo de denominación: P60.. -D13,00R disponible como
P6006 en el grado WPP25 (ISO P, aceros no aleados): P6006-D13,00R WPP25
P6003 en el grado WMP35 (ISO P, ISO M e ISO S): P6003-D13,00R WMP35 o como
P6001 en el grado WPP45C (ISO P): P6001-D13,00R WPP45C
Ejemplo de denominación para el grado WPP45C: P6001-D12,00R WPP45C


HC = Metal duro recubierto

Placas extraíbles

P6001 / P6003 / P6004 / P6005 / P6006



Plaquetas intercambiables

	Denominación	Número de filos de corte	D _c mm	Tamaño de asiento	d ₁ mm	s mm	P		M		K		N		S	
							WPP25	HC	WMP35	HC	WPP45C	HC	WMP35	HC	WMP35	HC
	P6006-D27,50R	1	27,5	H	6,4	7,1	☺									
	P6006-D27,78R	1	27,78	H	6,4	7,1	☺									
	P6006-D28,00R	1	28	J	6,4	7,7	☺									
	P6006-D28,17R	1	28,17	J	6,4	7,7	☺									
	P6006-D28,35R	1	28,35	J	6,4	7,7	☺									
	P6006-D28,50R	1	28,5	J	6,4	7,7	☺									
	P6006-D28,57R	1	28,57	J	6,4	7,7	☺									
	P6006-D29,00R	1	29	J	6,4	7,7	☺									
	P6006-D29,10R	1	29,1	J	6,4	7,7	☺									
	P6006-D29,37R	1	29,37	J	6,4	7,7	☺									
	P6006-D29,50R	1	29,5	J	6,4	7,7	☺									
	P6006-D29,77R	1	29,77	J	6,4	7,7	☺									
	P6006-D30,00R	1	30	K	6,4	8	☺									
	P6006-D30,15R	1	30,15	K	6,4	8	☺									
	P6006-D30,50R	1	30,5	K	6,4	8	☺									
	P6006-D31,00R	1	31	K	6,4	8	☺									
	P6006-D31,35R	1	31,35	K	6,4	8	☺									
	P6006-D31,50R	1	31,5	K	6,4	8	☺									
	P6006-D31,75R	1	31,75	K	6,4	8	☺									
	P6006-D31,99R	1	31,99	K	6,4	8	☺									
	P6006-D32,00R	1	32	M	6,4	8,3	☺									
	P6006-D32,10R	1	32,1	M	6,4	8,3	☺									
	P6006-D33,00R	1	33	M	6,4	8,3	☺									
	P6006-D34,00R	1	34	N	6,4	8,6	☺									
	P6006-D34,10R	1	34,1	N	6,4	8,6	☺									
	P6006-D34,60R	1	34,6	N	6,4	8,6	☺									
	P6006-D35,00R	1	35	N	6,4	8,6	☺									
	P6006-D36,00R	1	36	P	6,4	8,9	☺									
	P6006-D37,00R	1	37	P	6,4	8,9	☺									
	P6006-D37,99R	1	37,99	P	6,4	8,9	☺									

Ejemplo de denominación: P60..-D13,00R disponible como

P6006 en el grado WPP25 (ISO P, aceros no aleados): P6006-D13,00R WPP25

P6003 en el grado WMP35 (ISO P, ISO M e ISO S): P6003-D13,00R WMP35 o como

P6001 en el grado WPP45C (ISO P): P6001-D13,00R WPP45C

Ejemplo de denominación para el grado WPP45C: P6001-D12,00R WPP45C

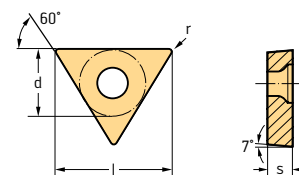
HC = Metal duro recubierto

B1

Triangulares positivas 60°

TCMT

Tiger-tec® Gold



Plaquetas de corte

B1

	Denominación	l mm	r mm	P					K
				HC				HE	
				WKP01G	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	
	TCMT06T102-FP4	6,87	0,2						
	TCMT06T104-FP4	6,87	0,4						
	TCMT090202-FP4	9,62	0,2						
	TCMT090204-FP4	9,62	0,4						
	TCMT090208-FP4	9,62	0,8						
	TCMT110202-FP4	11	0,2						
	TCMT110204-FP4	11	0,4						
	TCMT110208-FP4	11	0,8						
	TCMT16T302-FP4	16,5	0,2						
	TCMT16T304-FP4	16,5	0,4						
	TCMT16T308-FP4	16,5	0,8						
	TCMT110204-FP6	11	0,4						
	TCMT110208-FP6	11	0,8						
	TCMT16T304-FP6	16,5	0,4						
	TCMT16T308-FP6	16,5	0,8						
	TCMT090204-MP4	9,62	0,4						
	TCMT090208-MP4	9,62	0,8						
	TCMT110204-MP4	11	0,4						
	TCMT110208-MP4	11	0,8						
	TCMT16T304-MP4	16,5	0,4						
	TCMT16T308-MP4	16,5	0,8						
	TCMT220408-MP4	22	0,8						
	TCMT090204-RP4	9,62	0,4						
	TCMT090208-RP4	9,62	0,8						
	TCMT110204-RP4	11	0,4						
	TCMT110208-RP4	11	0,8						
	TCMT16T304-RP4	16,5	0,4						
	TCMT16T308-RP4	16,5	0,8						
	TCMT16T312-RP4	16,5	1,2						

Dimensiones: ver el código de designación según la norma ISO 1832
Ejemplo de denominación para el grado WPP20G: TCMT06T102-FP4 WPP20G

HC = Metal duro recubierto
HE = Cermet recubierto

WALTER SELECT

Plaqueta de corte óptima para condiciones de mecanizado

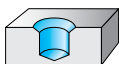
→ buenas =

→ medias =

→ desfavorables =

Plaquetas de corte para taladrado

Mecanizado



Profundidad de taladrado

2,5 x D_C1,3 x D_C3 x D_C3 x D_C5 x D_C

Selection

Selection

Selection

Selection

Selection



Denominación

D4240

D4140
Drion-tec™D4140
Drion-tec™D4140
Drion-tec™D4140
Drion-tec™

Filos de corte eficaces

2

2

2

2

2

Rango de Ø

[mm]

12–29

12–25,99

0,472–1,22

0,472–1,496

0,472–1,22

[inch]

P Acero

●●

●●

●●

●●

●●

M Acero inoxidable

●●

●●

●●

●●

●●

K Fundición de hierro

●●

●●

●●

●●

●●

N Metales no féreos

●●

●●

●●

●●

●●

S Materiales de difícil arranque de viruta

●●

●●

●●

●●

●

H Materiales duros

O Otros

Tipos de plaquetas de corte



P600 .

Número de filos de corte

1

1

1

1

1

Página en el catálogo

200

202

206

204

210

Código QR


www.walter-tools.com/woc/

D4240

D4140

D4140

D4140

D4140

WALTER SELECT

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Plaquetas de corte para taladrado

Mecanizado



Profundidad de taladrado

5 x D_C

7 x D_C

7 x D_C

10 x D_C

Selection

Selection

Selection

Selection



Denominación

D4140
Drion-tec™

D4140
Drion-tec™

D4140
Drion-tec™

D4140
Drion-tec™

Filos de corte eficaces

2

2

2

2

Rango de Ø

[mm]

12–37,99

12–31,99

12–37,99

12–25,99

[inch]

0,472–1,496

0,472–1,22

0,472–1,496

0,472–1,023

P Acero

●●

●●

●●

●●

M Acero inoxidable

●●

●

●

●

K Fundición de hierro

●●

●●

●●

●●

N Metales no férricos

●●

●●

●●

●●

S Materiales de difícil arranque de viruta

●

●

●

●

H Materiales duros

O Otros

Tipos de plaquetas de corte



P600 .

Número de filos de corte

1

1

1

1

Página en el catálogo

210

220

220

226

Código QR



www.walter-tools.com/woc/

D4140

D4140

D4140

D4140

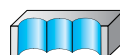
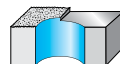
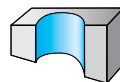
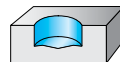
WALTER SELECT

●● Aplicación principal

● Otras aplicaciones

Plaquetas de corte para taladrado

Mecanizado



Profundidad de taladrado

3 x D_C2 x D_C3 x D_C4 x D_C5 x D_C

Denominación

D4170

D4120
Drion-tec™D4120
Drion-tec™D4120
Drion-tec™D4120
Drion-tec™

Filos de corte eficaces

1

1

1

1

1

Rango de Ø

[mm]

65–80

13,5–59

13,5–59

16,5–59

16,5–59

[inch]

0,531–2,250

0,531–2,250

0,656–2,250

0,656–2,250

P Acero

●●

●●

●●

●●

●●

M Acero inoxidable

●●

●●

●●

●

K Fundición de hierro

●●

●●

●●

●●

●●

N Metales no féreos

●●

●●

●●

●●

●●

S Materiales de difícil arranque de viruta

●●

●●

●●

●

H Materiales duros

O Otros

Tipos de plaquetas de corte



P484 .C



P484 .P

Número de filos de corte

4

4

4

4

4

Página en el catálogo

Código QR



D4170



D4120



D4120



D4120



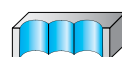
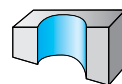
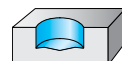
D4120

www.walter-tools.com/woc/

Plaquetas de corte para taladrado

Mecanizado

B1



Profundidad de taladrado

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


Denominación

D3120
Drion-tec™

D3120
Drion-tec™

D3120
Drion-tec™

B3212

B3212

Filos de corte eficaces

1

1

1

1

1

Rango de Ø

[mm]

16–42

16–58

16–42

10–18

[inch]

0,750–1,500

0,750–1,500

0,391–0,625

P Acero

●●

●●

●●

●●

●●

M Acero inoxidable

●●

●●

●

●●

●●

K Fundición de hierro

●●

●●

●●

●●

●●

N Metales no féreos

●●

●●

●●

●●

●●

S Materiales de difícil arranque de viruta

●●

●●

●

●●

●●

H Materiales duros

●●

●●

●●

●●

●●

O Otros

●●

●●

●●

●●

●●

Tipos de plaquetas de corte



P284 S



LC

Número de filos de corte

4

4

4

2

2

Página en el catálogo

Código QR



D3120



D3120



D3120



B3212



B3212

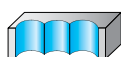
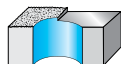
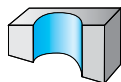
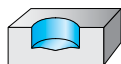
www.walter-tools.com/woc/

WALTER SELECT

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Plaquitas de corte para taladrado

Mecanizado



Profundidad de taladrado

3 x D_C3 x D_C4 x D_C

Denominación

B3213

B3213

B3214

Filos de corte eficaces

1

1

1

Rango de Ø

[mm]

10–18

10–18

[inch]

0,391–0,64

P Acero

●●

●●

M Acero inoxidable

●●

●●

K Fundición de hierro

●●

●●

●●

N Metales no féreos

●●

●●

●●

S Materiales de difícil arranque de viruta

●●

●●

H Materiales duros

O Otros

Tipos de plaquitas de corte



LC .

Número de filos de corte

2

2

2

Página en el catálogo

Código QR


www.walter-tools.com/woc/

B3213

B3213

B3214

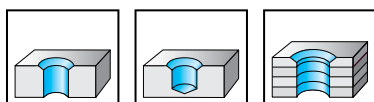
Broca con plaquitas intercambiables

D4240 mm

Drion-tec™



B1



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

	P	M	K	N	S	H	O
D4240	●	●	●	●	●		

Herramienta

Denominación	D_c mm	D_1 mm	L_c mm	l_4 mm	l_5 mm	d_1 mm	d_4 mm	kg	N.º plaq. corte	Tamaño de asiento	Tipo
D4240-02-12.00F20-A	12	23,7	36,5	69,28	50	20	30	0,22	1	A	P600 . -D12, ..
D4240-02-14.00F20-B	14	25,7	40,6	76	50	20	30	0,26	1	B	P600 . -D14, ..
D4240-02-15.00F20-B	15	26,7	47,8	81,09	50	20	30	0,25	1	B	P600 . -D15, ..
D4240-02-17.00F20-C	17	28,7	48,2	87,64	50	20	30	0,3	1	C	P600 . -D17, ..
D4240-02-19.00F20-D	19	30,7	53,4	96,91	50	20	30	0,34	1	D	P600 . -D19, ..
D4240-02-21.00F20-E	21	32,7	54,6	103,27	50	20	30	0,37	1	E	P600 . -D21, ..
D4240-02-24.00F25-G	24	43,4	61,7	117,36	56	25	35	0,63	1	G	P600 . -D24, ..
D4240-02-26.00F25-H	26	45,4	67,3	125,55	56	25	35	0,68	1	H	P600 . -D26, ..
D4240-02-29.00F32-J	29	48,4	69,2	134,9	60	32	42	1,08	1	J	P600 . -D29, ..

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

WALTER SELECT



Estabilidad de la máquina, pieza de trabajo y fijación

→ muy buena = 😊




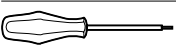
→ buena = 😊

→ moderada = 😊

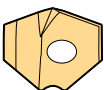

Recambios

	D _c [mm]	12	14-15	17	19	21	24	26	29
	Tornillo fijación placa de broca P600. Par de apriete	FS1396 (T7IP) 1,2 Nm	FS1397 (T8IP) 2 Nm	FS1398 (T8IP) 2 Nm	FS1399 (T15IP) 4 Nm	FS1400 (T20IP) 5 Nm	FS1402 (T20IP) 5 Nm	FS1403 (T25IP) 5,5 Nm	FS1404 (T25IP) 5,5 Nm
	Tornillo fijación placa de chaflan TC. Par de apriete	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm

Accesorios

	D _c [mm]	12	14-17	19	21-24	26-29
	Mango en T para ajustar el par de giro					FS2041
	Destornillador dinamométrico, analógico	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003	
	Lama de recambio	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)	FS2049 (T25IP)
	Destornillador	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS1487 (T25IP)

Plaquitas intercambiables

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

HC = Coated carbide

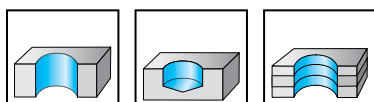
Broca con plaquitas intercambiables

D4140

Drion-tec™



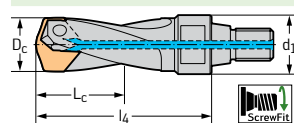
B1



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

	P	M	K	N	S	H	O
D4140	●	●	●	●	●		

Herramienta



ScrewFit

Denominación	D_c mm	L_c mm	l_4 mm	d_1	Z	kg	N.º plaq. corte	Tamaño de asiento	Modelo
D4140-01-12.00T14-A	12	18	47,6	T14	2	0,05	1	A	P600 . -D12, ..
D4140-01-13.00T14-A	13	19	49,9	T14	2	0,05	1	A	P600 . -D13, ..
D4140-01-14.00T14-B	14	21	52,2	T14	2	0,06	1	B	P600 . -D14, ..
D4140-01-15.00T18-B	15	22	54,5	T18	2	0,08	1	B	P600 . -D15, ..
D4140-01-16.00T18-C	16	24	56,8	T18	2	0,08	1	C	P600 . -D16, ..
D4140-01-17.00T18-C	17	25	59,1	T18	2	0,09	1	C	P600 . -D17, ..
D4140-01-18.00T18-D	18	27	61,4	T18	2	0,1	1	D	P600 . -D18, ..
D4140-01-19.00T22-D	19	28	63,7	T22	2	0,12	1	D	P600 . -D19, ..
D4140-01-20.00T22-E	20	30	66	T22	2	0,13	1	E	P600 . -D20, ..
D4140-01-21.00T22-E	21	31	68,3	T22	2	0,14	1	E	P600 . -D21, ..
D4140-01-22.00T22-F	22	33	71,6	T22	2	0,16	1	F	P600 . -D22, ..
D4140-01-23.00T28-F	23	34	73,9	T28	2	0,23	1	F	P600 . -D23, ..
D4140-01-24.00T28-G	24	36	76,2	T28	2	0,24	1	G	P600 . -D24, ..
D4140-01-25.00T28-G	25	37	78,5	T28	2	0,25	1	G	P600 . -D25, ..

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

WALTER SELECT


Estabilidad de la máquina, pieza de trabajo y fijación

→ muy buena = 😊



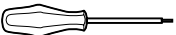
→ buena = 😐

→ moderada = 😞

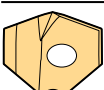
Recambios

	D _c [mm]	12-13	14-15	16-17	18-19	20-21	22-23	24-25
	Tornillo fijación para placa de broca Par de apriete	FS1396 (T7IP) 1,2 Nm	FS1397 (T8IP) 2 Nm	FS1398 (T8IP) 2 Nm	FS1399 (T15IP) 4 Nm	FS1400 (T20IP) 5 Nm	FS1401 (T20IP) 5 Nm	FS1402 (T20IP) 5 Nm

Accesorios

	D _c [mm]	12-13	14-17	18-19	20-25
	Destornillador dinamométrico, analógico	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003
	Lama de recambio	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Destornillador	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Plaquetas intercambiables

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

HC = Coated carbide

Broca con plaquitas intercambiables

D4140

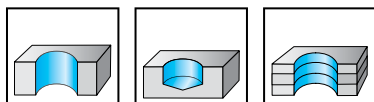
mm

Drion-tec™


3×D_c

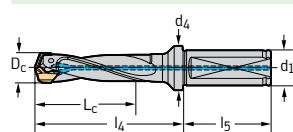
140°

Z=2



	P	M	K	N	S	H	O
D4140	●	●	●	●	●		

Herramienta



Cylindrical shank with flat

Denominación

D_c
mm

L_c
mm

l₄
mm

l₅
mm

d₁
mm

d₄
mm

kg

N.º plaq.
corte

Tama-
ño de
asiento

Modelo

D4140-03-12.00F16-A	12	36	68	48	16	20	0,13	1	A	P600 . -D12, ..
D4140-03-13.00F16-A	13	41	72	48	16	20	0,14	1	A	P600 . -D13, ..
D4140-03-14.00F16-B	14	45	76	48	16	20	0,14	1	B	P600 . -D14, ..
D4140-03-15.00F16-B	15	48	80	48	16	20	0,15	1	B	P600 . -D15, ..
D4140-03-16.00F20-C	16	51	84	50	20	25	0,23	1	C	P600 . -D16, ..
D4140-03-17.00F20-C	17	54	88	50	20	25	0,24	1	C	P600 . -D17, ..
D4140-03-18.00F20-D	18	57	92	50	20	25	0,25	1	D	P600 . -D18, ..
D4140-03-19.00F20-D	19	61	96	50	20	25	0,26	1	D	P600 . -D19, ..
D4140-03-20.00F20-E	20	64	100	50	20	25	0,28	1	E	P600 . -D20, ..
D4140-03-21.00F20-E	21	67	104	50	20	25	0,29	1	E	P600 . -D21, ..
D4140-03-22.00F25-F	22	70	109	56	25	32	0,44	1	F	P600 . -D22, ..
D4140-03-23.00F25-F	23	73	113	56	25	32	0,46	1	F	P600 . -D23, ..
D4140-03-24.00F25-G	24	76	117	56	25	32	0,48	1	G	P600 . -D24, ..
D4140-03-25.00F25-G	25	80	121	56	25	32	0,5	1	G	P600 . -D25, ..
D4140-03-26.00F25-H	26	83	125	56	25	32	0,52	1	H	P600 . -D26, ..
D4140-03-27.00F25-H	27	86	129	56	25	32	0,55	1	H	P600 . -D27, ..
D4140-03-28.00F32-J	28	89	134	60	32	40	0,78	1	J	P600 . -D28, ..
D4140-03-29.00F32-J	29	92	138	60	32	40	0,85	1	J	P600 . -D29, ..
D4140-03-30.00F32-K	30	95	142	60	32	40	0,89	1	K	P600 . -D30, ..
D4140-03-31.00F32-K	31	99	146	60	32	40	0,92	1	K	P600 . -D31, ..
D4140-03-32.00F40-M	32	102	150	70	40	50	1,31	1	M	P600 . -D32, ..
D4140-03-33.00F40-M	33	105	154	70	40	50	1,38	1	M	P600 . -D33, ..
D4140-03-34.00F40-N	34	108	158	70	40	50	1,37	1	N	P600 . -D34, ..
D4140-03-35.00F40-N	35	111	162	70	40	50	1,43	1	N	P600 . -D35, ..
D4140-03-36.00F40-P	36	115	166	70	40	50	1,46	1	P	P600 . -D36, ..
D4140-03-37.00F40-P	37	118	170	70	40	50	1,54	1	P	P600 . -D37, ..

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

WALTER SELECT


Estabilidad de la máquina, pieza de trabajo y fijación

→ muy buena = 😊




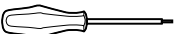
→ buena = 😊

→ moderada = 😊

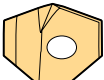






Recambios

	D _c [mm]	12-13	14-15	16-17	18-19	20-21	22-23	24-25	26-27	28-33	34-37
	Tornillo fijación para placa de broca Par de apriete	FS1396 (T7IP) 1,2 Nm	FS1397 (T8IP) 2 Nm	FS1398 (T8IP) 2 Nm	FS1399 (T15IP) 4 Nm	FS1400 (T20IP) 5 Nm	FS1401 (T20IP) 5 Nm	FS1402 (T20IP) 5 Nm	FS1403 (T25IP) 5,5 Nm	FS1404 (T25IP) 5,5 Nm	FS2159 (T25IP) 5,5 Nm

Accesorios

	D _c [mm]	12-13	14-17	18-19	20-25	26-37
	Mango en T para ajustar el par de giro					FS2041
	Destornillador dinamométrico, analógico	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003	
	Lama de recambio	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)	FS2049 (T25IP)
	Destornillador	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS1487 (T25IP)

Plaquetas intercambiables

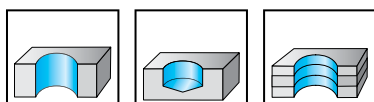
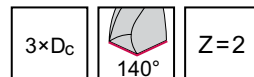
	Denominación	D _c mm	P		M		K		N		S	
			HC		HC		HC		HC		HC	
			WMP35	WPP25	WPP45C	WMP35	WKK45C	WNN25	WMP35			
	P6001-D..	12-38										
	P6003-D..	12-38										
	P6004-D..	12-31,5										
	P6005-D..	12-38										
	P6006-D..	12-38										

HC = Coated carbide

Broca con plaquitas intercambiables

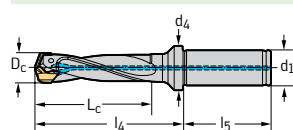
D4140 inch

Drion-tec™



	P	M	K	N	S	H	O
D4140	●	●	●	●	●		

Herramienta



Cylindrical shank with collar


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

El paquete incluye el cuerpo y los recambios




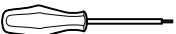
WALTER SELECT

Estabilidad de la máquina, pieza de trabajo y fijación → muy buena = 😊 → buena = 😊 → moderada = 😊

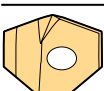
Recambios

	D _c [inch]	0,472–0,512	0,551–0,591	0,63–0,669	0,709–0,748	0,787–0,827	0,866	0,945	1,024	1,102–1,181
	Tornillo fijación para placa de broca Par de apriete	FS1396 (T7IP) 0,885 lbs	FS1397 (T8IP) 1,475 lbs	FS1398 (T8IP) 1,475 lbs	FS1399 (T15IP) 2,95 lbs	FS1400 (T20IP) 3,688 lbs	FS1401 (T20IP) 3,688 lbs	FS1402 (T20IP) 3,688 lbs	FS1403 (T25IP) 4,057 lbs	FS1404 (T25IP) 4,057 lbs

Accesorios

	D _c [inch]	0,472–0,512	0,551–0,669	0,709–0,748	0,787–0,945	1,024–1,181
	Mango en T para ajustar el par de giro					FS2042
	Destornillador dinamométrico, analógico	FS2002	FS2004	FS2004	FS2004	
	Lama de recambio	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)	FS2049 (T25IP)
	Destornillador	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS1487 (T25IP)

Plaquetas intercambiables

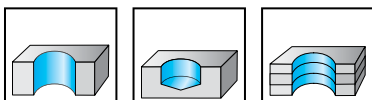
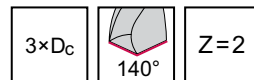
	Denominación	D _c inch	P		M		K		N		S	
			HC		HC		HC		HC		HC	
			WMP35	WPP25	WPP45C	WMP35	WKK45C	WNN25	WMP35			
	P6001-D..	0,472–1,201			12							
	P6003-D..	0,472–1,201	12			12					12	
	P6004-D..	0,472–1,201						12				
	P6005-D..	0,472–1,201				12						
	P6006-D..	0,472–1,201	12									

HC = Coated carbide

Broca con plaquitas intercambiables

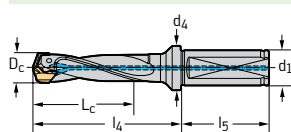
D4140 inch

Drion-tec™



	P	M	K	N	S	H	O
D4140	●	●	●	●	●		

Herramienta



Cylindrical shank with flat

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

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

WALTER SELECT


Estabilidad de la máquina, pieza de trabajo y fijación

→ muy buena =




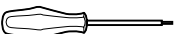
→ buena =

→ moderada =

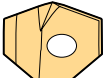






Recambios

	D _c [inch]	0,472–0,512	0,551–0,591	0,63–0,669	0,709–0,748	0,787–0,827	0,866–0,906	0,945–0,984	1,024–1,063	1,102–1,299	1,339–1,457
	Tornillo fijación para placa de broca Par de apriete	FS1396 (T7IP) 0,885 lbs	FS1397 (T8IP) 1,475 lbs	FS1398 (T8IP) 1,475 lbs	FS1399 (T15IP) 2,95 lbs	FS1400 (T20IP) 3,688 lbs	FS1401 (T20IP) 3,688 lbs	FS1402 (T20IP) 3,688 lbs	FS1403 (T25IP) 4,057 lbs	FS1404 (T25IP) 4,057 lbs	FS2159 (T25IP) 4,057 lbs

Accesorios




	D _c [inch]	0,472–0,512	0,551–0,669	0,709–0,748	0,787–0,984	1,024–1,457
	Mango en T para ajustar el par de giro					FS2042
	Destornillador dinamométrico, analógico	FS2002	FS2004	FS2004	FS2004	
	Lama de recambio	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)	FS2049 (T25IP)
	Destornillador	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS1487 (T25IP)

Plaquetas intercambiables

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

HC = Coated carbide

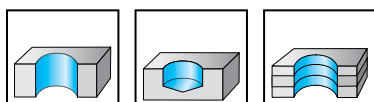
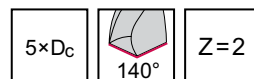
WALTER SELECT

Estabilidad de la máquina, pieza de trabajo y fijación → muy buena =  → buena =  → moderada = 

Broca con plaquitas intercambiables

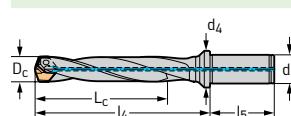
D4140 mm

Drion-tec™



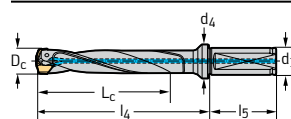
	P	M	K	N	S	H	O
D4140	●	●	●	●	●		

Herramienta



Cylindrical shank with collar

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



Cylindrical shank with flat


D4140-05-12.00F16-A	12	62	92	48	16	20	0,14	1	A	P600 . -D12, ..
D4140-05-13.00F16-A	13	67	98	48	16	20	0,15	1	A	P600 . -D13, ..
D4140-05-14.00F16-B	14	73	104	48	16	20	0,16	1	B	P600 . -D14, ..
D4140-05-15.00F16-B	15	78	110	48	16	20	0,18	1	B	P600 . -D15, ..
D4140-05-16.00F20-C	16	83	116	50	20	25	0,24	1	C	P600 . -D16, ..
D4140-05-17.00F20-C	17	88	122	50	20	25	0,28	1	C	P600 . -D17, ..
D4140-05-18.00F20-D	18	93	128	50	20	25	0,29	1	D	P600 . -D18, ..
D4140-05-19.00F20-D	19	98	134	50	20	25	0,31	1	D	P600 . -D19, ..
D4140-05-20.00F20-E	20	104	140	50	20	25	0,3	1	E	P600 . -D20, ..
D4140-05-21.00F20-E	21	109	146	50	20	25	0,37	1	E	P600 . -D21, ..
D4140-05-22.00F25-F	22	114	153	56	25	32	0,53	1	F	P600 . -D22, ..
D4140-05-23.00F25-F	23	119	159	56	25	32	0,56	1	F	P600 . -D23, ..
D4140-05-24.00F25-G	24	124	165	56	25	32	0,59	1	G	P600 . -D24, ..
D4140-05-25.00F25-G	25	130	171	56	25	32	0,62	1	G	P600 . -D25, ..
D4140-05-26.00F25-H	26	135	177	56	25	32	0,65	1	H	P600 . -D26, ..

El paquete incluye el cuerpo y los recambios




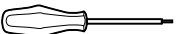
WALTER SELECT

Estabilidad de la máquina, pieza de trabajo y fijación → muy buena = 😊 → buena = 😊 → moderada = 😊

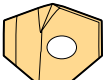
Recambios

	D _c [mm]	12-13	14-15	16-17	18-19	20-21	22-23	24-25	26-27	28-33	34-37
	Tornillo fijación para placa de broca Par de apriete	FS1396 (T7IP) 1,2 Nm	FS1397 (T8IP) 2 Nm	FS1398 (T8IP) 2 Nm	FS1399 (T15IP) 4 Nm	FS1400 (T20IP) 5 Nm	FS1401 (T20IP) 5 Nm	FS1402 (T20IP) 5 Nm	FS1403 (T25IP) 5,5 Nm	FS1404 (T25IP) 5,5 Nm	FS2159 (T25IP) 5,5 Nm

Accesorios

	D _c [mm]	12-13	14-17	18-19	20-25	26-37
	Mango en T para ajustar el par de giro					FS2041
	Destornillador dinamométrico, analógico	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003	
	Lama de recambio	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)	FS2049 (T25IP)
	Destornillador	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS1487 (T25IP)

Plaquetas intercambiables

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

HC = Coated carbide

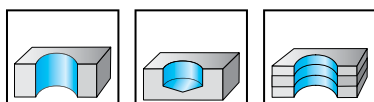
Broca con plaquitas intercambiables

D4140 mm

Drion-tec™

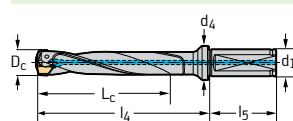

5×D_c


Z=2



	P	M	K	N	S	H	O
D4140	●	●	●	●	●	●	●

Herramienta



Cylindrical shank with flat

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

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

WALTER SELECT


Estabilidad de la máquina, pieza de trabajo y fijación

→ muy buena = 😊




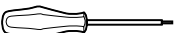
→ buena = 😊

→ moderada = 😊

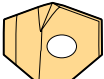
Recambios

	D _c [mm]	12-13	14-15	16-17	18-19	20-21	22-23	24-25	26-27	28-33	34-37
	Tornillo fijación para placa de broca Par de apriete	FS1396 (T7IP) 1,2 Nm	FS1397 (T8IP) 2 Nm	FS1398 (T8IP) 2 Nm	FS1399 (T15IP) 4 Nm	FS1400 (T20IP) 5 Nm	FS1401 (T20IP) 5 Nm	FS1402 (T20IP) 5 Nm	FS1403 (T25IP) 5,5 Nm	FS1404 (T25IP) 5,5 Nm	FS2159 (T25IP) 5,5 Nm

Accesorios

	D _c [mm]	12-13	14-17	18-19	20-25	26-37
	Mango en T para ajustar el par de giro					FS2041
	Destornillador dinamométrico, analógico	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003	
	Lama de recambio	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)	FS2049 (T25IP)
	Destornillador	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS1487 (T25IP)

Plaquetas intercambiables

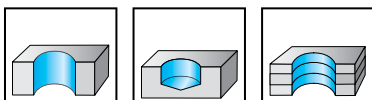
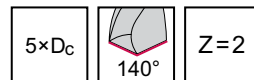
	Denominación	D _c mm						
			P	HC	M	K	N	S
			WMP35	WPP25	WPP45C	WMP35	WKK45C	WNN25
	P6001-D..	12-38						
	P6003-D..	12-38						
	P6004-D..	12-31,5						
	P6005-D..	12-38						
	P6006-D..	12-38						

HC = Coated carbide

Broca con plaquitas intercambiables

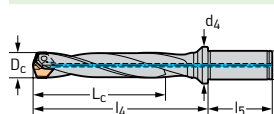
D4140 inch

Drion-tec™



	P	M	K	N	S	H	O
D4140	●	●	●	●	●		


Herramienta




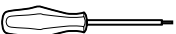


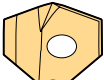
Cylindrical shank with collar

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

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

Recambios		0,472–0,512	0,551–0,591	0,63–0,669	0,709–0,748	0,787–0,827	0,866	0,945	1,024	1,102–1,181
	Tornillo fijación para placa de broca Par de apriete	FS1396 (T7IP) 0,885 lbs	FS1397 (T8IP) 1,475 lbs	FS1398 (T8IP) 1,475 lbs	FS1399 (T15IP) 2,95 lbs	FS1400 (T20IP) 3,688 lbs	FS1401 (T20IP) 3,688 lbs	FS1402 (T20IP) 3,688 lbs	FS1403 (T25IP) 4,057 lbs	FS1404 (T25IP) 4,057 lbs

Accesorios		0,472–0,512	0,551–0,669	0,709–0,748	0,787–0,945	1,024–1,181
	Mango en T para ajustar el par de giro					FS2042
	Destornillador dinamométrico, analógico	FS2002	FS2004	FS2004	FS2004	
	Lama de recambio	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)	FS2049 (T25IP)
	Destornillador	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS1487 (T25IP)

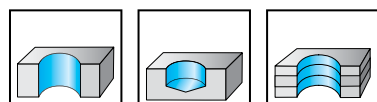
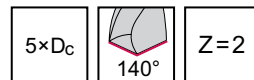
Plaquetas intercambiables		P	M	K	N	S
		HC	HC	HC	HC	HC
		WMP35	WPP25	WPP45C	WMP35	WKK45C
		WNN25	WMP35			
Denominación	D _c inch					
 P6001-D..	0,472–1,201					
P6003-D..	0,472–1,201					
P6004-D..	0,472–1,201					
P6005-D..	0,472–1,201					
P6006-D..	0,472–1,201					

HC = Coated carbide

Broca con plaquitas intercambiables

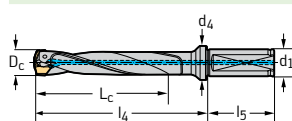
D4140 inch

Drion-tec™



	P	M	K	N	S	H	O
D4140	●	●	●	●	●		

Herramienta



Cylindrical shank with flat

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

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

WALTER SELECT


Estabilidad de la máquina, pieza de trabajo y fijación

→ muy buena = 😊




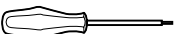
→ buena = 😐

→ moderada = 😞

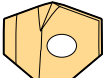
Recambios

	D _c [inch]	0,472–0,512	0,551–0,591	0,63–0,669	0,709–0,748	0,787–0,827	0,866–0,906	0,945–0,984	1,024–1,063	1,102–1,299	1,339–1,457
	Tornillo fijación para placa de broca Par de apriete	FS1396 (T7IP) 0,885 lbs	FS1397 (T8IP) 1,475 lbs	FS1398 (T8IP) 1,475 lbs	FS1399 (T15IP) 2,95 lbs	FS1400 (T20IP) 3,688 lbs	FS1401 (T20IP) 3,688 lbs	FS1402 (T20IP) 3,688 lbs	FS1403 (T25IP) 4,057 lbs	FS1404 (T25IP) 4,057 lbs	FS2159 (T25IP) 4,057 lbs

Accesorios

	D _c [inch]	0,472–0,512	0,551–0,669	0,709–0,748	0,787–0,984	1,024–1,457
	Mango en T para ajustar el par de giro					FS2042
	Destornillador dinamométrico, analógico	FS2002	FS2004	FS2004	FS2004	
	Lama de recambio	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)	FS2049 (T25IP)
	Destornillador	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS1487 (T25IP)

Plaquitas intercambiables

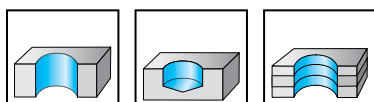
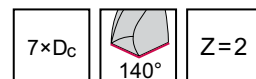
			P	M	K	N	S
			HC	HC	HC	HC	HC
			WMP35	WPP25	WPP45C	WMP35	WKK45C
			WMP35	WPP25	WPP45C	WMP35	WKK45C
Denominación	D _c inch						
	P6001-D..	0,472–1,496					
	P6003-D..	0,472–1,496					
	P6004-D..	0,472–1,240					
	P6005-D..	0,472–1,496					
	P6006-D..	0,472–1,496					

HC = Coated carbide

Broca con plaquitas intercambiables

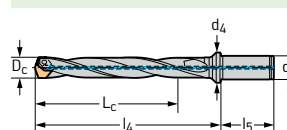
D4140 mm

Drion-tec™



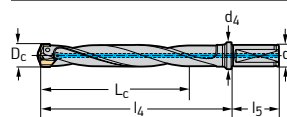
	P	M	K	N	S	H	O
D4140	●	●	●	●	●	●	●

Herramienta



Cylindrical shank with collar

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



Cylindrical shank with flat

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

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

WALTER SELECT


Estabilidad de la máquina, pieza de trabajo y fijación

→ muy buena = 😊




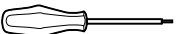
→ buena = 😐

→ moderada = 😞

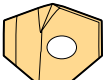






Recambios

	D _c [mm]	12-13	14-15	16-17	18-19	20-21	22-23	24-25	26-27	28-33	34-37
	Tornillo fijación para placa de broca Par de apriete	FS1396 (T7IP) 1,2 Nm	FS1397 (T8IP) 2 Nm	FS1398 (T8IP) 2 Nm	FS1399 (T15IP) 4 Nm	FS1400 (T20IP) 5 Nm	FS1401 (T20IP) 5 Nm	FS1402 (T20IP) 5 Nm	FS1403 (T25IP) 5,5 Nm	FS1404 (T25IP) 5,5 Nm	FS2159 (T25IP) 5,5 Nm

Accesorios

	D _c [mm]	12-13	14-17	18-19	20-25	26-37
	Mango en T para ajustar el par de giro					FS2041
	Destornillador dinamométrico, analógico	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003	
	Lama de recambio	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)	FS2049 (T25IP)
	Destornillador	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS1487 (T25IP)

Plaquetas intercambiables

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

HC = Coated carbide

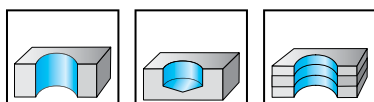
Broca con plaquitas intercambiables

D4140

Drion-tec™

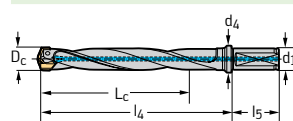

7×D_c


Z=2



	P	M	K	N	S	H	O
D4140	●	●	●	●	●	●	●

Herramienta



Cylindrical shank with flat

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

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

WALTER SELECT


Estabilidad de la máquina, pieza de trabajo y fijación

→ muy buena = 😊




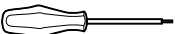
→ buena = 😊

→ moderada = 😊

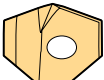
Recambios

	D _c [mm]	12-13	14-15	16-17	18-19	20-21	22-23	24-25	26-27	28-33	34-37
	Tornillo fijación para placa de broca Par de apriete	FS1396 (T7IP) 1,2 Nm	FS1397 (T8IP) 2 Nm	FS1398 (T8IP) 2 Nm	FS1399 (T15IP) 4 Nm	FS1400 (T20IP) 5 Nm	FS1401 (T20IP) 5 Nm	FS1402 (T20IP) 5 Nm	FS1403 (T25IP) 5,5 Nm	FS1404 (T25IP) 5,5 Nm	FS2159 (T25IP) 5,5 Nm

Accesorios

	D _c [mm]	12-13	14-17	18-19	20-25	26-37
	Mango en T para ajustar el par de giro					FS2041
	Destornillador dinamométrico, analógico	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003	
	Lama de recambio	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)	FS2049 (T25IP)
	Destornillador	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS1487 (T25IP)

Plaquetas intercambiables

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

HC = Coated carbide

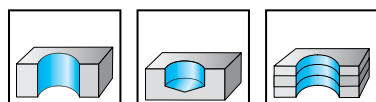
Broca con plaquitas intercambiables

D4140 inch

Drion-tec™

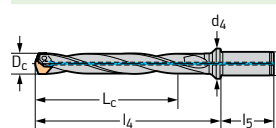

7×D_c


Z=2



	P	M	K	N	S	H	O
D4140	●	●	●	●	●	●	●

Herramienta




Cylindrical shank with collar




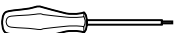
Denominación	D _c inch	L _c inch	l ₄ inch	l ₅ inch	d ₁ inch	d ₄ inch	lbs	N.º plaq. corte	Tama- ño de asiento	Modelo
D4140.07-12.00A15-A	0,472	3,386	116,004	1,890	0,625	0,787	0,377	1	A	P600 . -D12, ..
D4140.07-13.00A15-A	0,512	3,661	123,996	1,890	0,625	0,787	0,406	1	A	P600 . -D13, ..
D4140.07-14.00A15-B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

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

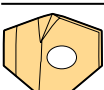
Recambios

	D _c [inch]	0,472–0,512	0,551–0,591	0,63–0,669	0,709–0,748	0,787–0,827	0,866	0,945	1,024	1,102–1,181
	Tornillo fijación para placa de broca Par de apriete	FS1396 (T7IP) 0,885 lbs	FS1397 (T8IP) 1,475 lbs	FS1398 (T8IP) 1,475 lbs	FS1399 (T15IP) 2,95 lbs	FS1400 (T20IP) 3,688 lbs	FS1401 (T20IP) 3,688 lbs	FS1402 (T20IP) 3,688 lbs	FS1403 (T25IP) 4,057 lbs	FS1404 (T25IP) 4,057 lbs

Accesorios

	D _c [inch]	0,472–0,512	0,551–0,669	0,709–0,748	0,787–0,945	1,024–1,181
	Mango en T para ajustar el par de giro					FS2042
	Destornillador dinamométrico, analógico	FS2002	FS2004	FS2004	FS2004	
	Lama de recambio	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)	FS2049 (T25IP)
	Destornillador	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS1487 (T25IP)

Plaquetas intercambiables

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

HC = Coated carbide

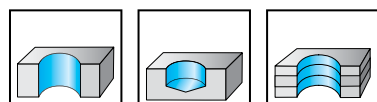
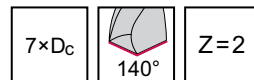
WALTER SELECT

Estabilidad de la máquina, pieza de trabajo y fijación → muy buena = ☺ → buena = ☹ → moderada = ☹

Broca con plaquitas intercambiables

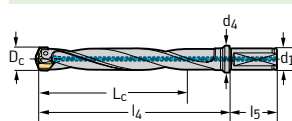
D4140 inch

Drion-tec™



	P	M	K	N	S	H	O
D4140	●	●	●	●	●	●	●

Herramienta



Cylindrical shank with flat

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

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

WALTER SELECT


Estabilidad de la máquina, pieza de trabajo y fijación

→ muy buena = 😊




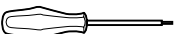
→ buena = 😊

→ moderada = 😊

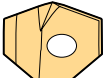






Recambios

	D _c [inch]	0,472–0,512	0,551–0,591	0,63–0,669	0,709–0,748	0,787–0,827	0,866–0,906	0,945–0,984	1,024–1,063	1,102–1,299	1,339–1,457
	Tornillo fijación para placa de broca Par de apriete	FS1396 (T7IP) 0,885 lbs	FS1397 (T8IP) 1,475 lbs	FS1398 (T8IP) 1,475 lbs	FS1399 (T15IP) 2,95 lbs	FS1400 (T20IP) 3,688 lbs	FS1401 (T20IP) 3,688 lbs	FS1402 (T20IP) 3,688 lbs	FS1403 (T25IP) 4,057 lbs	FS1404 (T25IP) 4,057 lbs	FS2159 (T25IP) 4,057 lbs

Accesorios

	D _c [inch]	0,472–0,512	0,551–0,669	0,709–0,748	0,787–0,984	1,024–1,457
	Mango en T para ajustar el par de giro					FS2042
	Destornillador dinamométrico, analógico	FS2002	FS2004	FS2004	FS2004	
	Lama de recambio	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)	FS2049 (T25IP)
	Destornillador	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS1487 (T25IP)




Plaquetas intercambiables

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

HC = Coated carbide

WALTER SELECT

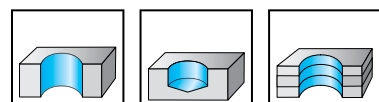
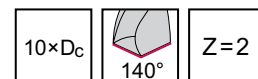
Estabilidad de la máquina, pieza de trabajo y fijación

→ muy buena = → buena = → moderada = 

Broca con plaquitas intercambiables

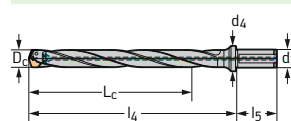
D4140

Drion-tec™


– P6006 – Utilizable sin guía de eje hasta $10 \times D_c$


	P	M	K	N	S	H	O
D4140	●	●	●	●	●	●	●

Herramienta




Cylindrical shank with flat



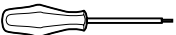
Denominación	D _c mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₅ mm	d ₁ mm	d ₄ mm	kg	N.º plaq. corte	Tama- ño de asiento	Modelo
D4140-10-12.00F16-A	12	120	152	48	16	20	0,16	1	A	P600 . -D12, ..
D4140-10-13.00F16-A	13	130	163	48	16	20	0,18	1	A	P600 . -D13, ..
D4140-10-14.00F16-B	14	140	174	48	16	20	0,2	1	B	P600 . -D14, ..
D4140-10-15.00F16-B	15	150	185	48	16	20	0,22	1	B	P600 . -D15, ..
D4140-10-16.00F20-C	16	160	196	50	20	25	0,31	1	C	P600 . -D16, ..
D4140-10-17.00F20-C	17	170	207	50	20	25	0,34	1	C	P600 . -D17, ..
D4140-10-18.00F20-D	18	180	218	50	20	25	0,4	1	D	P600 . -D18, ..
D4140-10-19.00F20-D	19	190	229	50	20	25	0,4	1	D	P600 . -D19, ..
D4140-10-20.00F20-E	20	200	240	50	20	25	0,48	1	E	P600 . -D20, ..
D4140-10-21.00F20-E	21	210	251	50	20	25	0,49	1	E	P600 . -D21, ..
D4140-10-22.00F25-F	22	220	263	56	25	32	0,71	1	F	P600 . -D22, ..
D4140-10-23.00F25-F	23	230	273	56	25	32	0,75	1	F	P600 . -D23, ..
D4140-10-24.00F25-G	24	240	285	56	25	32	0,82	1	G	P600 . -D24, ..
D4140-10-25.00F25-G	25	250	296	56	25	32	0,87	1	G	P600 . -D25, ..

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

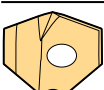
Recambios

	D _c [mm]	12-13	14-15	16-17	18-19	20-21	22-23	24-25
	Tornillo fijación para placa de broca Par de apriete	FS1396 (T7IP) 1,2 Nm	FS1397 (T8IP) 2 Nm	FS1398 (T8IP) 2 Nm	FS1399 (T15IP) 4 Nm	FS1400 (T20IP) 5 Nm	FS1401 (T20IP) 5 Nm	FS1402 (T20IP) 5 Nm

Accesorios

	D _c [mm]	12-13	14-17	18	19	20-24	21-25
	Destornillador dinamométrico, analógico	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003	FS2003	FS2003
	Lama de recambio	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)	FS2015 (T20IP)
	Destornillador	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS1486 (T20IP)

Plaquetas intercambiables

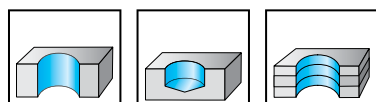
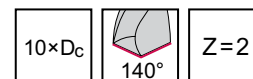
	Denominación	D _c mm	P		M		K		N		S	
			HC		HC		HC		HC		HC	
			WMP35	WPP25	WPP45C	WMP35	WKK45C	WNN25	WMP35	WPP25	WPP45C	WMP35
	P6001-D..	12-25,8										
	P6003-D..	12-25,8										
	P6004-D..	12-25,5										
	P6005-D..	12-25,8										
	P6006-D..	12-25,8										

HC = Coated carbide

Broca con plaquitas intercambiables

D4140 inch

Drion-tec™


– P6006 – Utilizable sin guía de eje hasta $10 \times D_c$


	P	M	K	N	S	H	O
D4140	●	●	●	●	●	●	●


Herramienta

Denominación	D _c inch	L _c inch	l ₄ inch	l ₅ inch	d ₁ inch	d ₄ inch	lbs	N.º plaq. corte	Tama- ño de asiento	Modelo
D4140.10-12.00F15-A	0,472	4,724	152	1,890	0,625	0,787	0,353	1	A	P600 . -D12, ..
D4140.10-15.00F15-B	0,591	5,906	185	1,890	0,625	0,787	0,485	1	B	P600 . -D15, ..
D4140.10-19.00F19-D	0,748	7,48	229	2,031	0,750	0,984	0,882	1	D	P600 . -D19, ..
D4140.10-22.00F26-F	0,866	8,661	263	2,281	1,000	1,260	1,543	1	F	P600 . -D22, ..
D4140.10-25.00F26-G	0,984	9,843	296	2,281	1,000	1,260	1,984	1	G	P600 . -D25, ..



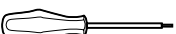
Cylindrical shank with flat

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

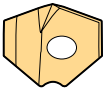
Recambios

	D _c [inch]	0,472	0,591	0,748	0,866	0,984
	Tornillo fijación para placa de broca Par de apriete	FS1396 (T7IP) 0,885 lbs	FS1397 (T8IP) 1,475 lbs	FS1399 (T15IP) 2,95 lbs	FS1401 (T20IP) 3,688 lbs	FS1402 (T20IP) 3,688 lbs

Accesorios

	D _c [inch]	0,472	0,591	0,748	0,866-0,984
	Destornillador dinamométrico, analógico	FS2002	FS2004	FS2004	FS2004
	Lama de recambio	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Destornillador	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Plaquetas intercambiables

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

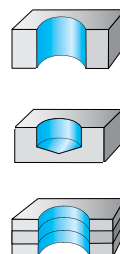
HC = Coated carbide

WALTER SELECT

Estabilidad de la máquina, pieza de trabajo y fijación → muy buena = ☼ → buena = ☼ → moderada = ☼

Herramientas de taladrado HSS

B1



Profundidad de taladrado

 $3 \times D_C$
 $5 \times D_C$


Denominación

A1154TFT
VA Inox

A1149XPL
UFL®

A1148
UFL®

A3153

A3143

Otros servicios



Norma

DIN 1897

DIN 1897

DIN 1897

DIN 1899

DIN 1899

Recubrimiento/grado

TFT

XPL

sin recubrimiento

sin recubrimiento

sin recubrimiento

Mango

Mango cilíndrico

Mango cilíndrico

Mango cilíndrico

Mango cilíndrico

Mango cilíndrico

Rango de Ø [mm]

2-16

1-20

1-20

0,15-1,4

0,05-1,45

P Acero

●

●●

●●

●●

●●

M Acero inoxidable

●●

●●

●●

●

●

K Fundición de hierro

●●

●●

●●

●●

●●

N Metales no féreos

●●

●●

●●

●●

●●

S Materiales de difícil arranque de viruta

●

●

●●

●●

●●

H Materiales duros

●

●

●

●

●

O Otros

●

●

●

●

●

Página en el catálogo



Código QR

www.walter-tools.com/woc/

A1154TFT

A1149XPL

A1148

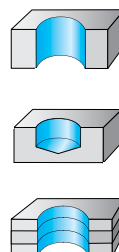
A3153

A3143

WALTER SELECT




●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Herramientas de taladrado HSS



Profundidad de taladrado

 $8 \times D_C$ 

Denominación	A1254TFT VA Inox	A1249XPL UFL®	A1222 UFL®	A1244 VA	Z3515
Otros servicios					
Norma	DIN 338	DIN 338	DIN 338	DIN 338	DIN 338
Recubrimiento/grado	TFT	XPL	sin recubrimiento	sin recubrimiento	
Mango	Mango cilíndrico	Mango cilíndrico	Mango cilíndrico	Mango cilíndrico	
Rango de Ø [mm]	3–16	1–20	1–16	0,3–15	–
P Acero	●	●●	●●	●	●
M Acero inoxidable	●●	●●	●	●●	●●
K Fundición de hierro		●●	●●		
N Metales no férricos	●●	●●	●●	●	●
S Materiales de difícil arranque de viruta	●	●	●	●●	●●
H Materiales duros					
O Otros	●	●	●		

Página en el catálogo

Código QR



www.walter-tools.com/woc/

A1254TFT

A1249XPL

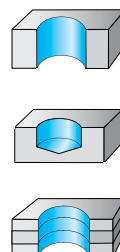
A1222

A1244

Z3515

Herramientas de taladrado HSS

B1



Profundidad de taladrado

 $8 \times D_C$


Denominación

Z3516

A4244
VA

A1247
Alpha® XE

A4247
Alpha® XE

DA110
Perform

Otros servicios

Norma

DIN 345

DIN 338

DIN 345

DIN 338

Recubrimiento/grado

sin recubrimiento

sin recubrimiento

sin recubrimiento

WZ90AJ

Mango

Cono Morse

Mango cilíndrico

Cono Morse

Mango cilíndrico

Rango de Ø [mm]

–

10–32

1–16

10–40

1–16

P Acero

●

●

●●

●●

●●

M Acero inoxidable

●●

●●

●●

●●

●

K Fundición de hierro

●●

●●

●●

●●

●●

N Metales no férricos

●

●

●●

●●

●

S Materiales de difícil arranque de viruta

●●

●●

●●

●●

●●

H Materiales duros

●●

●●

●●

●●

●●

O Otros

●●

●●

●

●

●

Página en el catálogo



Código QR

www.walter-tools.com/woc/

Z3516

A4244

A1247

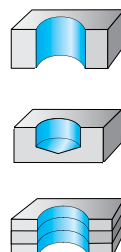
A4247

DA110

WALTER SELECT

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Herramientas de taladrado HSS



Profundidad de taladrado

 $8 \times D_C$ 

Denominación

DA110
Perform

A1211TIN

A1211

Z3213

Z3218

Otros servicios

Norma

DIN 338

DIN 338

DIN 338

DIN 338

DIN 338

Recubrimiento/grado

TIN

sin recubrimiento

Mango

Mango cilíndrico

Mango cilíndrico

Rango de Ø [mm]

-

0,5-16

0,2-22

-

-

P Acero

●●

●●

●●

●●

●●

M Acero inoxidable

●

●

●

●

●

K Fundición de hierro

●●

●●

●●

●●

●●

N Metales no féreos

●

●

●

●

●

S Materiales de difícil arranque de viruta

●

●

●

●

●

H Materiales duros

O Otros

●

●

●

●

●

Página en el catálogo

Código QR



DA110



A1211TIN



A1211



Z3213



Z3218

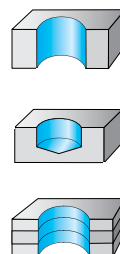
www.walter-tools.com/woc/

WALTER SELECT

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Herramientas de taladrado HSS

B1



Profundidad de taladrado

 $12 \times D_c$


Denominación

A1549TFP
UFL®

A1522
UFL®

A4422
UFL®

A1544
VA

A1547
Alpha® XE

Otros servicios



Norma

DIN 340

DIN 340

DIN 341

DIN 340

DIN 340

Recubrimiento/grado

TFP

sin recubrimiento

sin recubrimiento

sin recubrimiento

sin recubrimiento

Mango

Mango cilíndrico

Mango cilíndrico

Cono Morse

Mango cilíndrico

Mango cilíndrico

Rango de Ø [mm]

1-12

1-22,225

10-31

1-12

1-12,7

P Acero

●●

●●

●●

●

●

M Acero inoxidable

●●

●

●

●●

●●

K Fundición de hierro

●●

●●

●●

●●

●●

N Metales no férricos

●●

●●

●●

●

●

S Materiales de difícil arranque de viruta

●

●

●

●●

●●

H Materiales duros

●

●

●

●

●

O Otros

●

●

●

●

●

Página en el catálogo



Código QR

www.walter-tools.com/woc/

A1549TFP

A1522

A4422

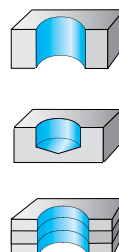
A1544

A1547

WALTER SELECT




●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Herramientas de taladrado HSS



Profundidad de taladrado	12 x D _C	16 x D _C	22 x D _C
--------------------------	---------------------	---------------------	---------------------



Denominación	A1511	A1622 UFL®	A4622 UFL®	A4611	A1722 UFL®
Otros servicios					
Norma	DIN 340	DIN 1869 I	DIN 1870 I	DIN 1870 I	DIN 1869 II
Recubrimiento/grado	sin recubrimiento	sin recubrimiento	sin recubrimiento	sin recubrimiento	sin recubrimiento
Mango	Mango cilíndrico	Mango cilíndrico	Cono Morse	Cono Morse	Mango cilíndrico
Rango de Ø [mm]	0,5–22	2–12,7	12–30	8–40	3–12
P Acero	●	●●	●●	●	●●
M Acero inoxidable	●	●	●	●	●
K Fundición de hierro	●	●●	●●	●	●●
N Metales no férreos	●	●●	●●	●	●●
S Materiales de difícil arranque de viruta	●	●	●	●	●
H Materiales duros					
O Otros	●	●	●	●	●

Página en el catálogo

Código QR



A1511



A1622



A4622



A4611

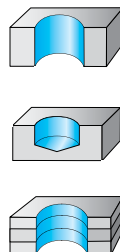


A1722

www.walter-tools.com/woc/

Herramientas de taladrado HSS

B1



Profundidad de taladrado	22 x D _C	30 x D _C	60 x D _C	85 x D _C	
--------------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	--



Denominación	A4722 UFL®	A1822 UFL®	A1922S UFL®	A1922L UFL®	Z3219TIN
--------------	---------------	---------------	----------------	----------------	----------

Otros servicios					
-----------------	--	--	--	--	--

Norma	DIN 1870 II	DIN 1869 III	Walter	Walter	DIN 338
-------	-------------	--------------	--------	--------	---------

Recubrimiento/grado	sin recubrimiento	sin recubrimiento	sin recubrimiento	sin recubrimiento	
---------------------	-------------------	-------------------	-------------------	-------------------	--

Mango	Cono Morse	Mango cilíndrico	Mango cilíndrico	Mango cilíndrico	
-------	------------	------------------	------------------	------------------	--

Rango de Ø [mm]	8–40	3,5–12	6–14	8–12	–
-----------------	------	--------	------	------	---

P Acero	●●	●●	●●	●●	●●
M Acero inoxidable	●	●	●	●	●
K Fundición de hierro	●●	●●	●●	●●	●●
N Metales no férreos	●●	●●	●●	●●	●
S Materiales de difícil arranque de viruta	●	●	●	●	●
H Materiales duros					
O Otros	●	●	●	●	●

Página en el catálogo

Código QR


www.walter-tools.com/woc/

A4722

A1822

A1922S

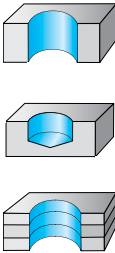
A1922L

Z3219TIN

WALTER SELECT

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Herramientas de taladrado HSS

	
Profundidad de taladrado	

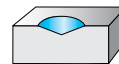
		
Denominación	Z3219	Z3216

Otros servicios		
Norma	DIN 338	DIN 338
Recubrimiento/grado		
Mango		
Rango de Ø [mm]	-	-
P Acero	●●	●●
M Acero inoxidable	●	●
K Fundición de hierro	●●	●●
N Metales no férricos	●	●
S Materiales de difícil arranque de viruta	●	●
H Materiales duros		
O Otros	●	●

Página en el catálogo		
Código QR		
	Z3219	Z3216
www.walter-tools.com/woc/		

Brocas de centrado CN MDI y HSS

Mecanizado



Norma

Walter

Walter

Walter

Walter

Walter

Ángulo de avellanado

90°

120°



Denominación

A1174

A1174C

A1114

A1114L

A1114S

Otros servicios



Material de corte

CARBURO SÓLIDO

CARBURO SÓLIDO

HSS

HSS

HSS

Recubrimiento/grado

sin recubrimiento

sin recubrimiento

sin recubrimiento

sin recubrimiento

sin recubrimiento

Mango

Mango cilíndrico

Mango cilíndrico

Mango cilíndrico

Mango cilíndrico

Mango cilíndrico

Rango de Ø

3-20

3-20

4-20

4-12,7

2-25,4

P Acero

M Acero inoxidable

K Fundición de hierro

N Metales no féreos

S Materiales de difícil arranque de viruta

H Materiales duros

O Otros

Página en el catálogo

Código QR



www.walter-tools.com/woc/

A1174

A1174C

A1114

A1114L

A1114S

WALTER SELECT

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Brocas de centrado CN MDI y HSS

Mecanizado



Norma	Walter	Walter	Walter
-------	--------	--------	--------

Ángulo de avellanado

90°



Denominación	A1115	A1115L	A1115S
--------------	-------	--------	--------

Otros servicios

Material de corte	HSS	HSS	HSS
-------------------	-----	-----	-----

Recubrimiento/grado	sin recubrimiento	sin recubrimiento	sin recubrimiento
---------------------	-------------------	-------------------	-------------------

Mango	Mango cilíndrico	Mango cilíndrico	Mango cilíndrico
-------	------------------	------------------	------------------

Rango de Ø	4-20	4-25,4	2-25,4
------------	------	--------	--------

P Acero	●●	●●	●●
M Acero inoxidable	●	●	●
K Fundición de hierro	●●	●●	●●
N Metales no féreos	●●	●●	●●
S Materiales de difícil arranque de viruta	●	●	●
H Materiales duros			
O Otros	●●	●●	●●

Página en el catálogo

Código QR


www.walter-tools.com/woc/

A1115

A1115L

A1115S

Brocas de centrado MDI y HSS

Mecanizado



Forma

A

A

A

A

A

B1



Denominación

K1161XPL

K1161

K1911

K1811

K1411S

Norma

DIN 333-A

DIN 333-A

B.S. 328

ANSI B94.11

Walter

Material de corte

CARBURO SÓLIDO

CARBURO SÓLIDO

HSS

HSS

HSS

Recubrimiento/grado

XPL

sin recubrimiento

sin recubrimiento

sin recubrimiento

sin recubrimiento

Mango

Mango cilíndrico

Mango cilíndrico

Mango cilíndrico

Mango cilíndrico

Mango cilíndrico

Rango de Ø

0,5–6,3

0,5–6,3

1,191–7,938

0,635–7,938

0,75–5

P Acero

●●

●●

●●

●●

●●

M Acero inoxidable

●●

●●

●●

●●

●●

K Fundición de hierro

●●

●●

●●

●●

●●

N Metales no férreos

●●

●●

●●

●●

●●

S Materiales de difícil arranque de viruta

●●

●●

●●

●●

●●

H Materiales duros

●●

●

●●

●●

●●

O Otros

●●

●●

●●

●●

●●

Página en el catálogo

Código QR



www.walter-tools.com/woc/

K1161XPL





K1161






K1911

K1811

K1411S

Brocas de centrado MDI y HSS

Mecanizado					
Forma	A	A	R	A	B

					
Denominación	K1411M	K1411L	K1313	K1311	K1215
Norma	Walter	Walter	Walter	Walter	DIN 333-B
Material de corte	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS
Recubrimiento/grado	sin recubrimiento	sin recubrimiento	sin recubrimiento	sin recubrimiento	sin recubrimiento
Mango	Mango cilíndrico	Mango cilíndrico	Mango cilíndrico	Mango cilíndrico	Mango cilíndrico
Rango de Ø	0,75–4	2–4	1–4	0,63–6	1–10
P Acero	●●	●●	●●	●●	●●
M Acero inoxidable	●●	●●	●●	●●	●●
K Fundición de hierro	●●	●●	●●	●●	●●
N Metales no férricos	●●	●●	●●	●●	●●
S Materiales de difícil arranque de viruta	●●	●●	●●	●●	●●
H Materiales duros					
O Otros	●●	●●	●●	●●	●●

Página en el catálogo

Código QR



K1411M



K1411L



K1313



K1311



K1215

www.walter-tools.com/woc/

Brocas de centrado MDI y HSS

Mecanizado



Forma

A

R

R

R

A

B1



Denominación

K1131

K1114

K1113TIN

K1113

K1112

Norma

DIN 333-A

DIN 333-R

DIN 333-R

DIN 333-R

DIN 333-A

Material de corte

HSS

HSS

HSS

HSS

HSS

Recubrimiento/grado

sin recubrimiento

sin recubrimiento

TIN

sin recubrimiento

sin recubrimiento

Mango

Mango cilíndrico

Mango cilíndrico con
superficie

Mango cilíndrico

Mango cilíndrico

Mango cilíndrico con
superficie

Rango de Ø

0,5–6,3

2–5

1–5

0,5–10

1,6–5

P Acero

●●

●●

●●

●●

●●

M Acero inoxidable

●●

●●

●●

●●

●●

K Fundición de hierro

●●

●●

●●

●●

●●

N Metales no férricos

●●

●●

●●

●●

●●

S Materiales de difícil arranque de viruta

●●

●●

●●

●●

●●

H Materiales duros

●●

●●

●●

●●

●●

O Otros

●●

●●

●●

●●

●●

Página en el catálogo

Código QR



www.walter-tools.com/woc/

K1131

K1114

K1113TIN

K1113

K1112

Brocas de centrado MDI y HSS

Mecanizado



Forma

A

A



Denominación

K1111TIN

K1111

Norma

DIN 333-A

DIN 333-A

Material de corte

HSS

HSS

Recubrimiento/grado

TIN

sin recubrimiento

Mango

Mango cilíndrico

Mango cilíndrico

Rango de Ø

1-5

0,5-12,5

P Acero

●●

●●

M Acero inoxidable

●●

●●

K Fundición de hierro

●●

●●

N Metales no féreos

●●

●●

S Materiales de difícil arranque de viruta

●●

●●

H Materiales duros

●●

●●

O Otros

●●

●●

Página en el catálogo

Código QR

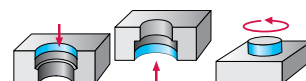
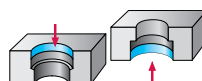
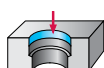

www.walter-tools.com/woc/

K1111TIN

K1111

Mandriladoras de precisión Walter Capto™ / ScrewFit

Mecanizado



Rango de Ø [mm]

1–20

19–167

148–635



Denominación

B5110

B5115

B5120

Indicación

análogo

análogo

análogo

Mango

Walter Capto™

✓

✓

✓

ScrewFit

✓

✓

NCT

✓

✓

✓

P Acero

●●

●●

●●

M Acero inoxidable

●●

●●

●●

K Fundición de hierro

●●

●●

●●

N Metales no féreos

●●

●●

●●

S Materiales de difícil arranque de viruta

●●

●●

●●

H Materiales duros

●

●

●

O Otros

●

●

●

Barra de mandrinar de metal duro



Tipos de plaquita adecuados



Página en el catálogo

Código QR


www.walter-tools.com/woc/

B5110

B5115

B5120

Mandriladoras de precisión Walter Capto™ / ScrewFit

Mecanizado



Rango de Ø [mm]

69–167

3–124

Denominación

B5125

B4035

EB100

Indicación

análogo

digital

Mango

Walter Capto™

✓

✓

ScrewFit

NCT

P Acero

● ●

● ●

M Acero inoxidable

● ●

● ●

K Fundición de hierro

● ●

● ●

N Metales no férreos

● ●

● ●

S Materiales de difícil arranque de viruta

● ●

● ●

H Materiales duros

●

●

O Otros

●

●

Barra de mandrinar de metal duro



Tipos de plaquita adecuados



Página en el catálogo

Código QR


www.walter-tools.com/woc/

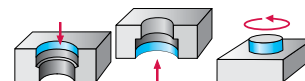
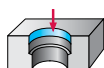
B5125

B4035

EB100

Mandriladoras de precisión Walter NCT

Mecanizado



Rango de Ø [mm]

1–20

19–167

148–635



Denominación

B5110

B5115

B5120

Indicación

análogo

análogo

análogo

Mango

Walter Capto™

ScrewFit

NCT

✓

✓

✓

P Acero

●●

●●

●●

M Acero inoxidable

●●

●●

●●

K Fundición de hierro

●●

●●

●●

N Metales no féreos

●●

●●

●●

S Materiales de difícil arranque de viruta

●●

●●

●●

H Materiales duros

●

●

●

O Otros

●

●

●

Barra de mandrinar de metal duro



Tipos de plaquita adecuados



Página en el catálogo

Código QR


www.walter-tools.com/woc/

B5110

B5115

B5120

Mandriladoras de precisión Walter NCT

Mecanizado



Rango de Ø [mm]

3–124



Denominación

B4035

EB100

Indicación

digital

Mango

Walter Capto™

ScrewFit

✓

NCT

P Acero

● ●

M Acero inoxidable

● ●

K Fundición de hierro

● ●

N Metales no férricos

● ●

S Materiales de difícil arranque de viruta

● ●

H Materiales duros

●

O Otros

●

Barra de mandrinar de metal duro



Tipos de plaquita adecuados



Página en el catálogo

Código QR

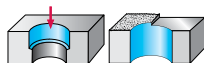

www.walter-tools.com/woc/

B4035

EB100

Herramientas de mandrinado con dos plaquitas de corte Walter Capto™

Mecanizado



Rango de Ø [mm]

148–620

148–620

33–153



Denominación

B5460

B5560

B3220

Indicación

análogo

análogo

análogo

Mango

Walter Capto™

✓

✓

✓

ScrewFit

✓

NCT

P Acero

●●

●●

●●

M Acero inoxidable

●●

●●

●●

K Fundición de hierro

●●

●●

●●

N Metales no féreos

●●

●●

●

S Materiales de difícil arranque de viruta

●●

●●

●●

H Materiales duros

O Otros

Barra de mandrinar de metal duro

Tipos de plaquita adecuados



Página en el catálogo

Código QR



www.walter-tools.com/woc/

B5460

B5560

B3220

Herramientas de mandrinado con dos plaquitas de corte Walter Capto™

Mecanizado



Rango de Ø [mm]

20–33



Denominación

B3221

Indicación

análogo

Mango

Walter Capto™

✓

ScrewFit

✓

NCT

P Acero

● ●

M Acero inoxidable

● ●

K Fundición de hierro

● ●

N Metales no férricos

●

S Materiales de difícil arranque de viruta

● ●

H Materiales duros

O Otros

Barra de mandrinar de metal duro

Tipos de plaquita adecuados



Página en el catálogo

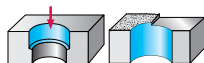
Código QR


www.walter-tools.com/woc/

B3221

Herramientas de mandrinado con dos plaquitas de corte Walter NCT

Mecanizado



Rango de Ø [mm]

148–620

148–620

33–153



Denominación

B5460

B5560

B3220

Indicación

análogo

análogo

análogo

Mango

Walter Capto™

ScrewFit

NCT

✓

✓

✓

P Acero

●●

●●

●●

M Acero inoxidable

●●

●●

●●

K Fundición de hierro

●●

●●

●●

N Metales no féreos

●●

●●

●

S Materiales de difícil arranque de viruta

●●

●●

●●

H Materiales duros

●●

●●

●●

O Otros

●●

●●

●●

Barra de mandrinar de metal duro

Tipos de plaquita adecuados



Página en el catálogo

Código QR


www.walter-tools.com/woc/

B5460

B5560

B3220

Herramientas de mandrinado con dos plaquitas de corte Walter NCT

Mecanizado



Rango de Ø [mm]

20–33



Denominación

B3221

Indicación

análogo

Mango

Walter Capto™

ScrewFit

NCT

✓

P Acero

●●

M Acero inoxidable

●●

K Fundición de hierro

●●

N Metales no férricos

●

S Materiales de difícil arranque de viruta

●●

H Materiales duros

O Otros

Barra de mandrinar de metal duro

Tipos de plaquita adecuados



Página en el catálogo

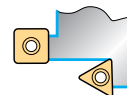
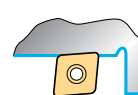
Código QR


www.walter-tools.com/woc/

B3221

Cartucho corto ISO

Mecanizado



Ángulo de ataque

45°

75°

75°

90°

90°



Denominación

PSSN...CA

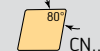
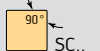
PSKN...CA

SSKC-09...CA

PCFN...CA

PTFN...CA

Tipos de plaquitas de corte



Tamaño de placa l [mm]

12

9-15

9

12

16

Sistema de fijación

Palanca articulada

Palanca articulada

Tornillo

Palanca articulada

Palanca articulada

Exactitud de ajuste [mm]

D_{c min} [mm]

50

40 / 50 / 60 / 70

40

50

50

Página en el catálogo

Código QR



www.walter-tools.com/woc/

PSSN-CA

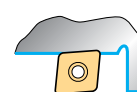
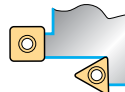
PSKN-CA

SSKC-09-CA

PCFN-CA

PTFN-CA

Mecanizado



Ángulo de ataque

90°

90°

90°

95°

95°



Denominación

SCFC...CA

STFC...CA

SWFC...CA

PCLN...CA

SCLC...CA

Tipos de plaquitas de corte



Tamaño de placa l [mm]

9-12

9-11

6

12-16

9-12

Sistema de fijación

Tornillo

Tornillo

Tornillo

Palanca articulada

Tornillo

Exactitud de ajuste [mm]

D_{c min} [mm]

40 / 50

25 / 40

40

50 / 60 / 70

40 / 50

Página en el catálogo

Código QR



www.walter-tools.com/woc/

SCFC-CA

STFC-CA

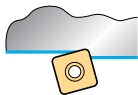
SWFC-CA

PCLN-CA

SCLC-CA


Cartucho corto ISO

Mecanizado



Ángulo de ataque	105°
------------------	------



Denominación	SSRC-12...CA
Tipos de plaquitas de corte	
Tamaño de placa l [mm]	9
Sistema de fijación	Tornillo
Exactitud de ajuste [mm]	
D _{c min} [mm]	40

Página en el catálogo

Código QR

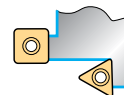


www.walter-tools.com/woc/	SSRC-12-CA
--------------------------------------------------------------------------	------------

B 2

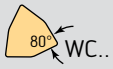


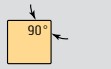
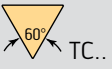
Minicartucho corto Walter

Mecanizado



Ángulo de ataque	15°	30°	45°	45°	60°
------------------	-----	-----	-----	-----	-----



Denominación	FR701	FR675	FR/FL 673	FR699	FR674
Tipos de plaquitas de corte					
Tamaño de placa l [mm]		11	11		11
Sistema de fijación	Tornillo	Tornillo	Tornillo	Tornillo	Tornillo
Exactitud de ajuste [mm]					
D _{c min} [mm]	20	20	20	20 / 25	20

Página en el catálogo

Código QR


www.walter-tools.com/woc/

FR701

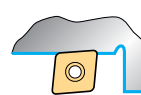
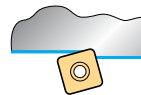
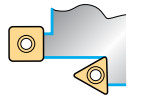
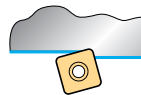
FR675

FR-FL-673

FR699






FR674

Mecanizado



Ángulo de ataque	60°	75°	75°	90°	90°
------------------	-----	-----	-----	-----	-----



Denominación	FR698	FR/FL 707	FR697	FR/FL 671	FR/FL 672
Tipos de plaquitas de corte					
Tamaño de placa l [mm]		11		6	11
Sistema de fijación	Tornillo	Tornillo	Tornillo	Tornillo	Tornillo
Exactitud de ajuste [mm]					
D _{c min} [mm]	20	20	20	14,5 / 20	20

Página en el catálogo

Código QR


www.walter-tools.com/woc/

FR698

FR-FL-707

FR697

FR-FL-671

FR-FL-672

Minicartucho corto Walter

Mecanizado

Ángulo de ataque



Denominación	FR680
Tipos de plaquitas de corte	
Tamaño de placa l [mm]	4
Sistema de fijación	Tornillo
Exactitud de ajuste [mm]	
Dc min [mm]	20
Página en el catálogo	

Código QR

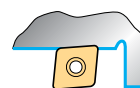
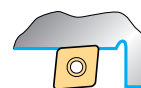
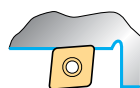
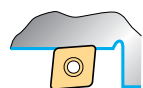


www.walter-tools.com/woc/	FR680
--------------------------------------------------------------------------	-------

B 2

Cartucho corto para mandrinos de precisión Walter

Mecanizado



Ángulo de ataque

90°

90°

90°

90°

95°



Denominación

FR/FL 709

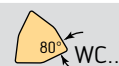
FR/FL 710

FR760

FR761

FR/FL 711

Tipos de plaquitas de corte



Tamaño de placa l [mm]

11

6

11

6

4

Sistema de fijación

Tornillo

Tornillo

Tornillo

Tornillo

Tornillo

Exactitud de ajuste [mm]

0,01

0,01

0,002

0,002

0,01

D_{c min} [mm]

36

28

28

28

28

Página en el catálogo

Código QR



www.walter-tools.com/woc/

FR-FL-709

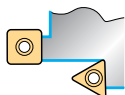
FR-FL-710

FR760

FR761

FR-FL-711

Mecanizado



Ángulo de ataque

95°

95°



Denominación

FR/FL 717

FR763

Tipos de plaquitas de corte



Tamaño de placa l [mm]

6

6

Sistema de fijación

Tornillo

Tornillo

Exactitud de ajuste [mm]

0,01

0,002

D_{c min} [mm]

28

28

Página en el catálogo

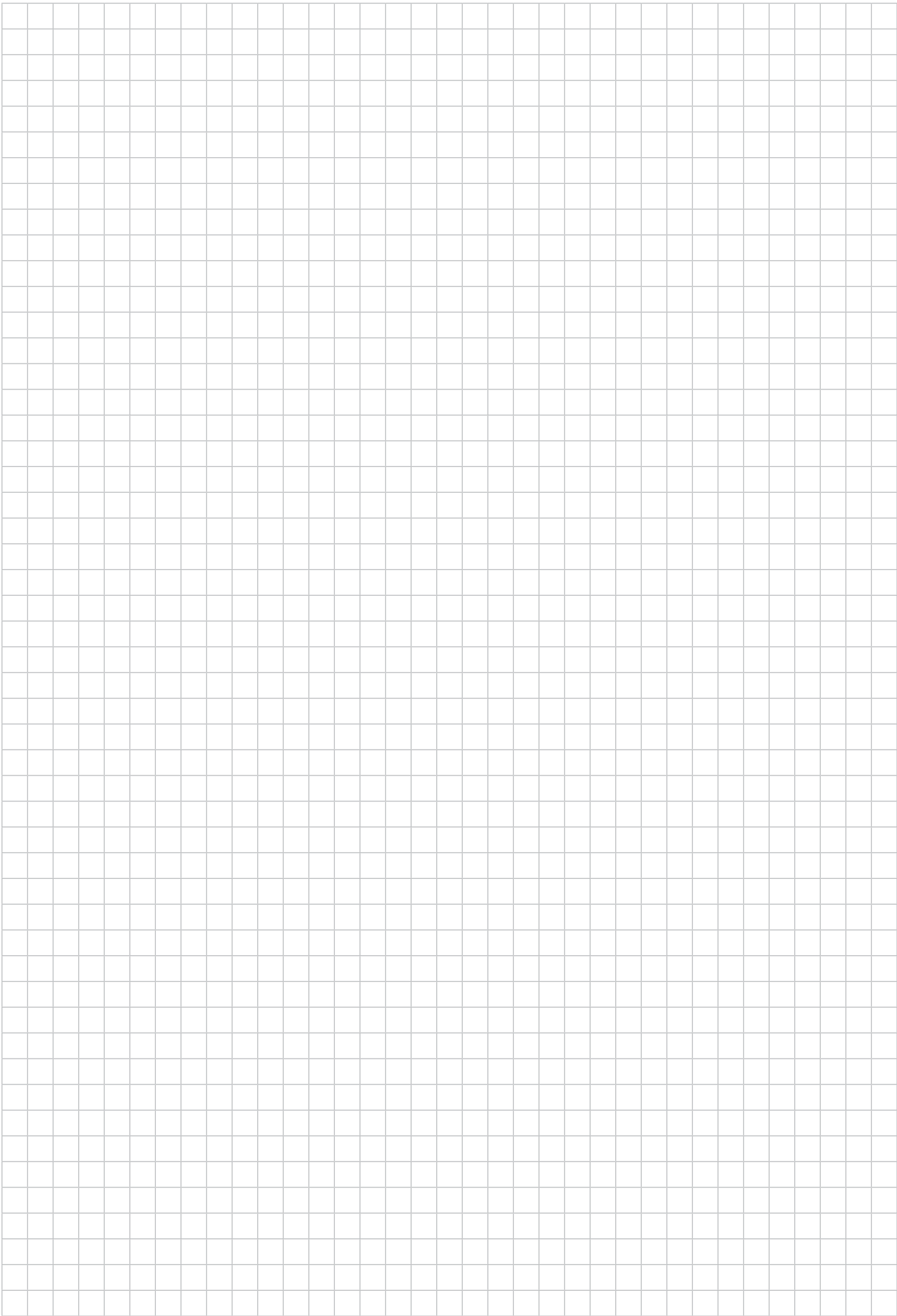
Código QR



www.walter-tools.com/woc/

FR-FL-717

FR763



B 2

Avellanador HSS



Profundidad de taladrado



Denominación	E6819TIN	Z3711TIN	E6819	E7819	E6818
--------------	----------	----------	-------	-------	-------

Otros servicios

Norma	DIN 335		DIN 335	DIN 335	DIN 334
Recubrimiento/grado	TIN		sin recubrimiento	sin recubrimiento	sin recubrimiento
Mango	Mango cilíndrico		Mango cilíndrico	Cono Morse	Mango cilíndrico
Rango de Ø [mm]	1,5–4,2	–	1,3–4,2	3,2–22	1,6–6,3
P Acero	●●		●●	●●	●●
M Acero inoxidable	●●		●●	●●	●●
K Fundición de hierro	●●		●●	●●	●●
N Metales no férreos	●●		●●	●●	●●
S Materiales de difícil arranque de viruta	●		●	●	●
H Materiales duros					
O Otros	●●		●●	●●	●●

Página en el catálogo

Código QR



E6819TIN



Z3711TIN



E6819



E7819



E6818

www.walter-tools.com/woc/

WALTER SELECT

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Avellanador HSS



Profundidad de taladrado



Denominación

E7818

Otros servicios

Norma

DIN 334

Recubrimiento/grado

sin recubrimiento

Mango

Cono Morse

Rango de Ø [mm]

4-25

P Acero

● ●

M Acero inoxidable

● ●

K Fundición de hierro

● ●

N Metales no férricos

● ●

S Materiales de difícil arranque de viruta

●

H Materiales duros**O** Otros

● ●

Página en el catálogo

Código QR


www.walter-tools.com/woc/

E7818

WALTER SELECT

● ● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Escariadores MDI y HSS

Norma	Walter	Walter	Walter	Walter	Walter



Denominación	F2481TMS	F2481	F2482TMS	F2482	F2171
Material de corte	CARBURO SÓLIDO	CARBURO SÓLIDO	CARBURO SÓLIDO	CARBURO SÓLIDO	CARBURO SÓLIDO
Recubrimiento/grado	TMS	sin recubrimiento	TMS	sin recubrimiento	sin recubrimiento
Ángulo de desprendimiento	Left-hand	Left-hand	recto	recto	Left-hand
Mango	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Rango de Ø [mm]	3,97–20	3,97–20	3,97–20	3,97–20	2–20
P Acero	●●	●	●●	●	●●
M Acero inoxidable					●●
K Fundición de hierro	●●	●	●●	●	●●
N Metales no féreos		●●		●●	●●
S Materiales de difícil arranque de viruta					●●
H Materiales duros					●
O Otros		●●		●●	●●

Página en el catálogo

Código QR


www.walter-tools.com/woc/

F2481TMS

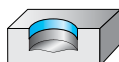


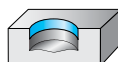
F2481






F2482TMS

F2482

F2171

Escariadores MDI y HSS

					 
Norma	Walter	DIN 212	DIN 212	DIN 212	DIN 2179

					
Denominación	F2162	F1342	F1352	F1352HUN	F3234
Material de corte	CARBURO SÓLIDO	HSS	HSS	HSS	HSS
Recubrimiento/grado	sin recubrimiento	sin recubrimiento	sin recubrimiento	sin recubrimiento	sin recubrimiento
Ángulo de desprendimiento	recto	recto	Left-hand	Left-hand	Left-hand
Mango	DIN 6535 HA	Mango cilíndrico	Mango cilíndrico	Mango cilíndrico	Mango cilíndrico
Rango de Ø [mm]	4-20	1-20	0,9-20	0,95-12	1-12
P Acero	●●	●●	●●	●●	●●
M Acero inoxidable	●●				
K Fundición de hierro	●●	●●	●●	●●	●●
N Metales no férreos	●●	●●	●●	●●	●●
S Materiales de difícil arranque de viruta	●●				
H Materiales duros	●				
O Otros	●●	●●	●●	●●	●●

Página en el catálogo

Código QR



F2162



F1342



F1352



F1352HUN



F3234

www.walter-tools.com/woc/

Escariadores MDI y HSS



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



Denominación	F1131	F1231
Material de corte	HSS	HSS
Recubrimiento/grado	sin recubrimiento	sin recubrimiento
Ángulo de desprendimiento	Left-hand	Left-hand
Mango	Mango cilíndrico	Mango cilíndrico
Rango de Ø [mm]	1-32	8-30
P Acero	● ●	● ●
M Acero inoxidable		
K Fundición de hierro	● ●	● ●
N Metales no férricos	● ●	● ●
S Materiales de difícil arranque de viruta		
H Materiales duros		
O Otros	● ●	● ●

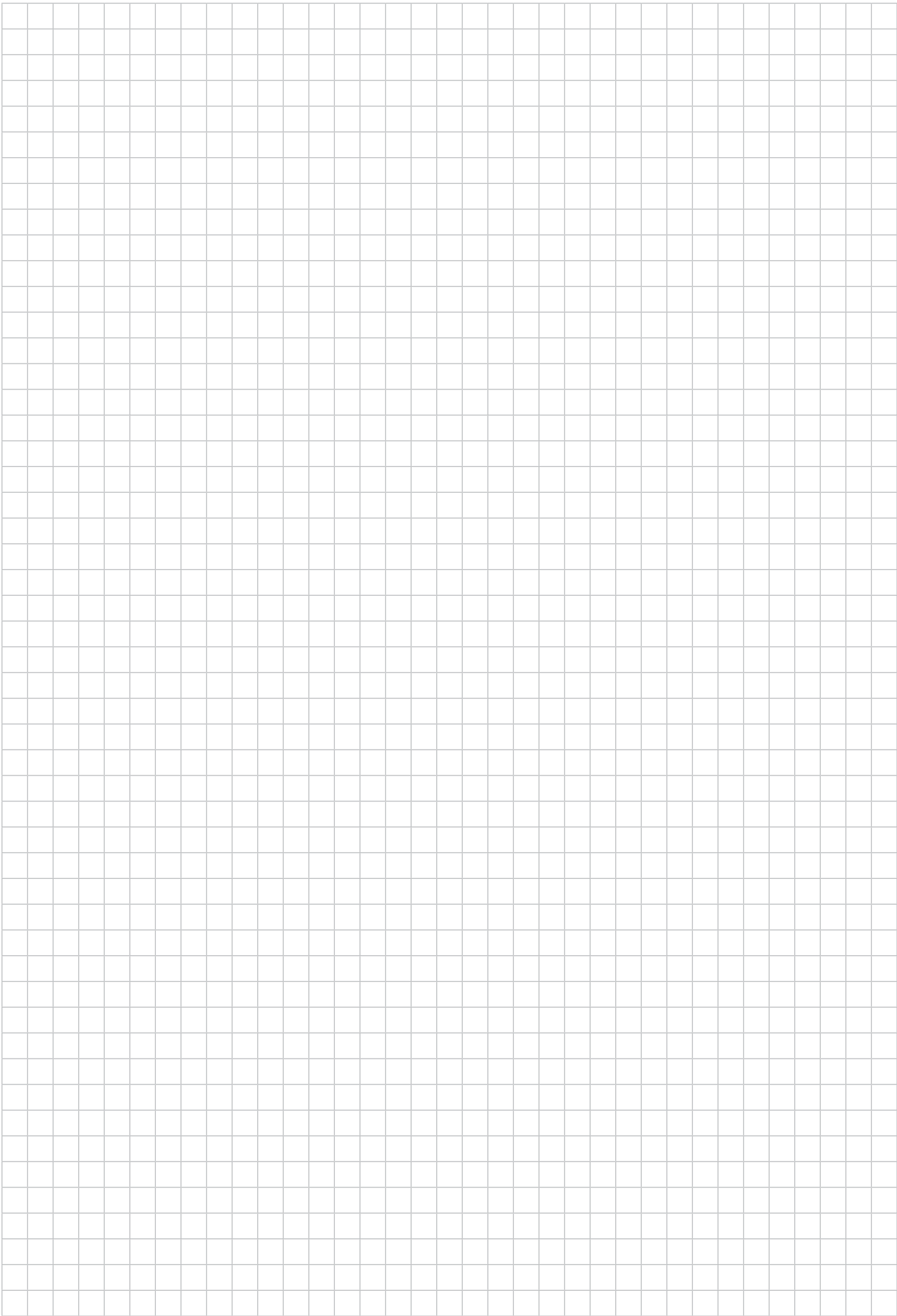
Página en el catálogo

Código QR


www.walter-tools.com/woc/

F1131

F1231



B3

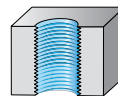


C – Roscado

C1: Roscado con macho de corte		Página
Machos de corte HSS-E (-PM)	Síntesis del programa	
	Machos de corte HSS-E (-PM)	266
	Páginas de denominación	
	MF: rosca métrica fina	279
	MJ / UNJC / UNJF	280
Machos de corte MDI	Síntesis del programa	
	Machos de corte MDI	290
C2: Roscado por laminación		Página
Machos de laminación MDI y HSS-E (-PM)	Síntesis del programa	
	Machos de laminación MDI y HSS-E (-PM)	292
C3: Roscado con fresa		Página
Roscado con fresa	Síntesis del programa	
	Fresas de taladrar y roscar	296
	Páginas de denominación	
	Fresas de taladrar y roscar	297
Fresas de roscar con chaflán	Síntesis del programa	
	Fresas de roscar con chaflán	302
Fresas de roscar sin chaflán	Fresas de roscar sin chaflán	303
	Páginas de denominación	
	Fresas de roscar sin chaflán	305
Fresas helicoidal de roscar	Síntesis del programa	
	Fresas de rosca orbital MDI	309
	Páginas de denominación	
	Fresas de rosca orbital MDI	310
Fresas de roscar de plaquitas de corte	Síntesis del programa	
	Fresas de roscar de plaquitas de corte	319

Machos de roscar HSS-E (-PM)

Mecanizado



Profundidad de rosca

 $1 \times D_N$
 $1 \times D_N$
 $1 \times D_N$
 $1 \times D_N$
 $2 \times D_N$


Denominación

AMB

MMB

Protostep Inox

Prototex® OS

Prototex® TiNi

Tipo de rosca

M

✓

✓

✓

✓

✓

MF

✓

UNC / UNF / UN-8

✓

G / Rc / Rp

MJ / UNJC / UNJF

NPT / NPTF

Pg / BSW / Tr

Forma básica de las plaquitas de corte

✓

Tolerancia

7G

6H

6HX

6H

2B / 3B / 4H / 4HX / 6HX

Refrigeración

externa

externa

externa

externa

externa

Forma del chaflán

18 P

NA

B

B

Recubrimiento/grado

TIN

sin recubrimiento

VAP

sin recubrimiento

TiCN / sin recubrimiento

Material de corte

HSS-E

HSS-E

HSS-E

HSS-E

HSS-E-PM

P Acero

●●

●●

●●

●●

M Acero inoxidable

●●

●●

●●

●●

K Fundición de hierro

N Metales no férreos

●

●

S Materiales de difícil arranque de viruta

●●

●●

H Materiales duros

O Otros

Página en el catálogo

Código QR



www.walter-tools.com/woc/

amb

mmb

protostep-inox

prototex-os

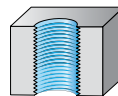
prototex-tini

WALTER SELECT

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Machos de roscar HSS-E (-PM)

Mecanizado



Profundidad de rosca

2 x D_N2 x D_N3 x D_N3 x D_N3 x D_N

NEW



Denominación

Prototex® TiNi Plus

TMB

KMB H

Paradur® N

Prototex® Megasprint

Tipo de rosca

M

✓

✓

✓

✓

MF

✓

UNC / UNF / UN-8

G / Rc / Rp

MJ / UNJC / UNJF

✓

NPT / NPTF

Pg / BSW / Tr

✓

✓

Forma básica de las plaquitas de corte

Tolerancia

3B / 4H / 6HX

7H

6H / NORMAL

6H

6H

Refrigeración

externa

externa

externa

externa

radial

Forma del chaflán

B

24 P

B

D

B

Recubrimiento/grado

ACN

sin recubrimiento

sin recubrimiento

sin recubrimiento

TIN

Material de corte

HSS-E-PM

HSS-E

HSS-E

HSS-E

HSS-E-PM

P Acero

●●

●●

●●

●

M Acero inoxidable

●●

●●

●●

●

K Fundición de hierro

●●

●●

●●

●

N Metales no ferreos

●●

●●

●●

●

S Materiales de difícil arranque de viruta

●●

●●

●●

●●

●

H Materiales duros

●

●

O Otros

●

●

Página en el catálogo

280

Código QR



www.walter-tools.com/woc/

prototex-tini-plus

tmb

kmb-h

paradur-n

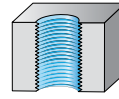
prototex-megasprint

WALTER SELECT

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Machos de roscar HSS-E (-PM)

Mecanizado



Profundidad de rosca

 $3 \times D_N$
 $3 \times D_N$
 $3 \times D_N$
 $3 \times D_N$
 $3 \times D_N$


Denominación	Prototex® Sprint	Prototex® Synchrospeed	Prototex® X-pert M	Prototex® X-pert N	Prototex® X-pert P
Tipo de rosca					
M	✓	✓	✓	✓	✓
MF	✓	✓	✓		✓
UNC / UNF / UN-8			✓		✓
G / Rc / Rp			✓		✓
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					✓
Forma básica de las plaquitas de corte			✓		✓
Tolerancia	6H	6HX	2B / 3B / 5HX / 6GX / 6HMOD / 6HX / NORMAL	6H	2B / 3B / 4H / 6G / 6H / 6HMOD / 7G / MEDIUM / NORMAL
Refrigeración	externa	externa	externa	externa	externa
Forma del chaflán	B	B	B	B	B
Recubrimiento/grado	TICN / TIN	THL / TIN	TICN / TIN / VAP	sin recubrimiento	TICN / TIN / sin recubrimiento
Material de corte	HSS-E-PM	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
P Acero	●	●●	●		●●
M Acero inoxidable	●	●●	●●		
K Fundición de hierro		●●			●●
N Metales no féreos	●	●●		●●	●●
S Materiales de difícil arranque de viruta		●●		●	
H Materiales duros					
O Otros		●●		●	●

Página en el catálogo

Código QR


www.walter-tools.com/woc/

prototex-sprint

prototex-synchrospeed

prototex-xpert-m

prototex-xpert-n

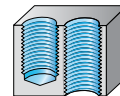
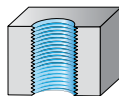
prototex-xpert-p

WALTER SELECT

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Machos de roscar HSS-E (-PM)

Mecanizado



Profundidad de rosca

3 x D_N3,5 x D_N3,5 x D_N1,5 x D_N2 x D_N

Denominación	Prototex® X-pert P AZ	Prototex® Eco Plus	TC216 Perform	Paradur® H	HGB
--------------	-----------------------	--------------------	---------------	------------	-----

Tipo de rosca

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

Forma básica de las plaquitas de corte

Tolerancia	6H	2B / 6GX / 6HX / NORMAL	2B / 6H	6H / NORMAL	6H
------------	----	-------------------------	---------	-------------	----

Refrigeración	externa	externa / radial	externa	externa	externa
---------------	---------	------------------	---------	---------	---------

Forma del chaflán	B	B	B	C	C
-------------------	---	---	---	---	---

Recubrimiento/grado	sin recubrimiento	THL / TIN	WY80AA / WY80FC	TIN / sin recubrimiento	sin recubrimiento
---------------------	-------------------	-----------	-----------------	-------------------------	-------------------

Material de corte	HSS-E	HSS-E-PM	HSS-E	HSS-E	HSS
-------------------	-------	----------	-------	-------	-----

P Acero	●●	●●	●●		●
M Acero inoxidable		●●	●●		
K Fundición de hierro	●●	●●	●●	●	●
N Metales no férricos	●●	●●	●●	●●	●
S Materiales de difícil arranque de viruta					
H Materiales duros					
O Otros	●			●	

Página en el catálogo

Código QR



www.walter-tools.com/woc/

prototex-xpert-p-az

prototex-eco-plus

TC216

paradur-h

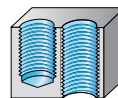
hgb

WALTER SELECT

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Machos de roscar HSS-E (-PM)

Mecanizado



Profundidad de rosca

2 x D_N

2 x D_N

2 x D_N

2 x D_N

3 x D_N


Denominación

HGB Inox

HGB Ti

Paradur® AP

Paradur® FT

KMB Ms

Tipo de rosca

M

✓

✓

✓

✓

✓

MF

UNC / UNF / UN-8

G / Rc / Rp

✓

MJ / UNJC / UNJF

NPT / NPTF

Pg / BSW / Tr

Forma básica de las plaquitas de corte

Tolerancia

6HX

6HX

6HX

6H

6H / NORMAL

Refrigeración

externa

externa

externa

externa

externa

Forma del chaflán

C

C

C

D

E / F

Recubrimiento/grado

VAP

NID

NIT

sin recubrimiento

sin recubrimiento

Material de corte

HSS-E

HSS-E

HSS-E

HSS-E-PM

HSS-E

P Acero

●

M Acero inoxidable

●

K Fundición de hierro

N Metales no férricos

● ●

● ●

S Materiales de difícil arranque de viruta

●

●

●

H Materiales duros

O Otros

●

●

Página en el catálogo



Código QR

www.walter-tools.com/woc/

hgb-inox

hgb-ti

paradur-ap

paradur-ft

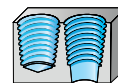
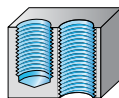
kmb-ms

WALTER SELECT

● ● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Machos de roscar HSS-E (-PM)

Mecanizado



Profundidad de rosca

3 x D_N3 x D_N

Denominación	Paradur® Eco CI	Paradur® X-pert K	Paradur Inox®	Paradur Inox® 40	Paradur® H
--------------	-----------------	-------------------	---------------	------------------	------------

Tipo de rosca

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

Forma básica de las plaquitas de corte

Tolerancia	2B / 6HX / NORMAL	6HX	NORMAL	NORMAL	NORMAL
------------	-------------------	-----	--------	--------	--------

Refrigeración	externa	externa	externa	externa	externa
---------------	---------	---------	---------	---------	---------

Forma del chaflán	C / E	C	C	C	C
-------------------	-------	---	---	---	---

Recubrimiento/grado	NID / TiCN	TAFT	THL / VAP	sin recubrimiento	sin recubrimiento
---------------------	------------	------	-----------	-------------------	-------------------

Material de corte	HSS-E-PM	HSS-E-PM	HSS-E	HSS-E	HSS-E
-------------------	----------	----------	-------	-------	-------

P Acero			●●	●●	
M Acero inoxidable			●●	●●	
K Fundición de hierro	●●	●●	●	●	●
N Metales no ferreos	●●	●		●	●●
S Materiales de difícil arranque de viruta					
H Materiales duros					
O Otros	●●				●

Página en el catálogo

Código QR



paradur-eco-ci



paradur-xpert-k



paradur-inox



paradur-inox-40



paradur-h

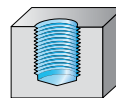
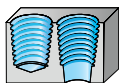
www.walter-tools.com/woc/

WALTER SELECT

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Machos de roscar HSS-E (-PM)

Mecanizado



Profundidad de rosca

 $1,5 \times D_N$
 $1,5 \times D_N$
 $1,5 \times D_N$


Denominación	Paradur® N	Paradur® Ni	Paradur Inox® 25	Paradur® HN	Paradur® N
Tipo de rosca					
M			✓		✓
MF			✓	✓	✓
UNC / UNF / UN-8					✓
G / Rc / Rp			✓		✓
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF	✓	✓			
Pg / BSW / Tr					
Forma básica de las plaquitas de corte					
Tolerancia	NORMAL	NORMAL	6HX / NORMAL	6HX	2B / 3B / 6G / 6H / NORMAL
Refrigeración	externa	externa	externa	externa	externa
Forma del chaflán	C	C	E	E	C
Recubrimiento/grado	VAP	TICN / sin recubrimiento	TIN	sin recubrimiento	TICN / TIN / sin recubrimiento
Material de corte	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
P Acero	●●	●	●●	●●	●●
M Acero inoxidable			●●		
K Fundición de hierro	●●			●●	●●
N Metales no férreos	●●			●●	●●
S Materiales de difícil arranque de viruta		●●			
H Materiales duros					
O Otros					

Página en el catálogo

Código QR


www.walter-tools.com/woc/

paradur-n

paradur-ni

paradur-inox-25

paradur-hn

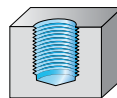
paradur-n

WALTER SELECT

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Machos de roscar HSS-E (-PM)

Mecanizado



Profundidad de rosca	1,5 x D _N	1,5 x D _N	1,5 x D _N	2 x D _N	2 x D _N
----------------------	----------------------	----------------------	----------------------	--------------------	--------------------

NEW

NEW



Denominación	Paradur® Ni	Paradur® Ni 10	TC122 Supreme	Paradur® Ti	Paradur® Ti Plus
--------------	-------------	----------------	---------------	-------------	------------------

Tipo de rosca

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

Forma básica de las plaquitas de corte

	✓			✓	
Tolerancia	2B / 3B / 4H / 4HX / 6HX	3B / 4H / 6HX	6HX	2B / 3B / 4H / 6HX	3B / 4H / 6HX

Refrigeración	externa	externa	externa	externa	externa
---------------	---------	---------	---------	---------	---------

Forma del chaflán	C	C	C	C	C
-------------------	---	---	---	---	---

Recubrimiento/grado	TICN / sin recubrimiento	TIN / sin recubrimiento	WW60BC	TICN / sin recubrimiento	ACN
---------------------	--------------------------	-------------------------	--------	--------------------------	-----

Material de corte	HSS-E-PM	HSS-E-PM	HSS-E-PM	HSS-E-PM	HSS-E-PM
-------------------	----------	----------	----------	----------	----------

P Acero	●●	●●	●●	●●	
M Acero inoxidable					
K Fundición de hierro	●●		●		
N Metales no férreos	●	●		●	
S Materiales de difícil arranque de viruta	●●	●●		●●	●●
H Materiales duros					
O Otros					

Página en el catálogo

288

283

Código QR


www.walter-tools.com/woc/

paradur-ni

paradur-ni-10

TC122

paradur-ti

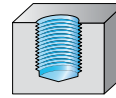
paradur-ti-plus

WALTER SELECT

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Machos de roscar HSS-E (-PM)

Mecanizado



Profundidad de rosca

 $2,5 \times D_N$
 $2,5 \times D_N$
 $2,5 \times D_N$
 $2,5 \times D_N$
 $2,5 \times D_N$


Denominación	Paradur® STE	Paradur® Synchrospeed	Paradur® X-pert M	TC121 Supreme	TC122 Supreme
Tipo de rosca					
M	✓	✓	✓	✓	✓
MF	✓	✓	✓		
UNC / UNF / UN-8			✓		
G / Rc / Rp	✓	✓	✓		
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
Forma básica de las plaquitas de corte			✓		
Tolerancia	6HX / NORMAL	6HX / NORMAL	2B / 3B / 6GX / 6HMOD / 6HX / NORMAL	6HX	6HX
Refrigeración	externa	externa / axial	externa	externa / axial	axial
Forma del chaflán	E	C	C	C	C
Recubrimiento/grado	THL / sin recubrimiento	THL / TIN/VAP	THL / TiCN / TIN / VAP	WW60RG / WY80BD	WW60BC
Material de corte	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E-PM	HSS-E-PM
P Acero	●	●●	●	●●	●●
M Acero inoxidable	●	●●	●●	●	
K Fundición de hierro	●	●●		●	●
N Metales no férreos	●	●		●	
S Materiales de difícil arranque de viruta		●			
H Materiales duros					
O Otros		●			

Página en el catálogo

Código QR


www.walter-tools.com/woc/

paradur-ste

paradur-synchrospeed

paradur-xpert-m

TC121

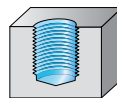
TC122

WALTER SELECT

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Machos de roscar HSS-E (-PM)

Mecanizado



Profundidad de rosca

3 x D_N3 x D_N3 x D_N3 x D_N3 x D_N

NEW



Denominación	KMB WST	Paradur® Eco CI	Paradur® Eco Plus	Paradur® Uni	Paradur® WLM Synchrospeed
Tipo de rosca					
M	✓	✓	✓	✓	✓
MF		✓	✓	✓	
UNC / UNF / UN-8			✓		
G / Rc / Rp			✓	✓	
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
Forma básica de las plaquitas de corte					
Tolerancia	6H	6HX	2B / 6GX / 6HX / NORMAL	6G / 6H / NORMAL	6H
Refrigeración	externa	axial / radial	externa / axial / radial	externa	externa
Forma del chaflán	C	C / E	C / E	C	C
Recubrimiento/grado	sin recubrimiento	TICN	THL / TIN	TIN / VAP / sin recubrimiento	CRN / sin recubrimiento
Material de corte	HSS-E	HSS-E-PM	HSS-E-PM	HSS-E	HSS-E
P Acero	●●		●●	●●	●
M Acero inoxidable			●●		
K Fundición de hierro	●	●●	●●	●	
N Metales no férreos	●	●●	●●	●	●●
S Materiales de difícil arranque de viruta					●●
H Materiales duros					
O Otros		●●			●●

Página en el catálogo

279

Código QR



www.walter-tools.com/woc/

kmb-wst

paradur-eco-ci

paradur-eco-plus

paradur-uni

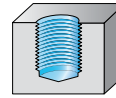
paradur-wlm-synchrospeed

WALTER SELECT

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Machos de roscar HSS-E (-PM)

Mecanizado



Profundidad de rosca

 $3 \times D_N$
 $3 \times D_N$
 $3 \times D_N$
 $3 \times D_N$
 $3 \times D_N$


Denominación	Paradur® X-pert N	Paradur® X-pert P	Paradur® X-pert P AZ	TC115 Perform	TC120 Supreme
Tipo de rosca					
M	✓	✓	✓	✓	✓
MF	✓	✓		✓	
UNC / UNF / UN-8	✓	✓		✓	
G / Rc / Rp	✓	✓			
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr		✓			
Forma básica de las plaquitas de corte	✓	✓			
Tolerancia	2B / 3B / 6G / 6H / 6HMOD / NORMAL	2B / 3B / 4H / 6G / 6H / 6HMOD / 7G / MEDIUM / NORMAL	6H	2B / 6H	6HX
Refrigeración	externa	externa	externa	externa	externa / axial
Forma del chaflán	C	C	C	C / E	C
Recubrimiento/grado	sin recubrimiento	THL / TIN / sin recubrimiento	sin recubrimiento	WY80AA / WY80FC	WW60AG
Material de corte	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E-PM
P Acero		●●	●●	●●	●●
M Acero inoxidable				●●	
K Fundición de hierro				●●	
N Metales no férreos	●●	●	●	●	●
S Materiales de difícil arranque de viruta	●				
H Materiales duros					
O Otros	●	●	●		

Página en el catálogo

Código QR


www.walter-tools.com/woc/

paradur-xpert-n

paradur-xpert-p

paradur-xpert-p-az

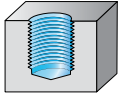
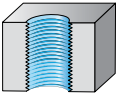
TC115

TC120

WALTER SELECT

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Machos de roscar HSS-E (-PM)

Mecanizado					
Profundidad de rosca	3 x D _N	3,5 x D _N	3,5 x D _N	3,5 x D _N	1,5 x D _N



Denominación	TC142 Supreme	Paradur® NH	Paradur® Short Chip HT	TC130 Supreme	Paradur® Combi
Tipo de rosca					
M	✓	✓	✓	✓	✓
MF	✓		✓	✓	
UNC / UNF / UN-8				✓	
G / Rc / Rp	✓				
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
Forma básica de las plaquitas de corte					
Tolerancia	6HX / NORMAL	6H	6HX	2B / 6HX	6H
Refrigeración	externa	axial	axial	axial	externa
Forma del chaflán	C	C	C	C	C
Recubrimiento/grado	WW60RB / WY80FC	TIN / sin recubrimiento	THL / sin recubrimiento	WY80AA / WY80EH	sin recubrimiento
Material de corte	HSS-E / HSS-E-PM	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
P Acero	●	●●	●●	●●	●●
M Acero inoxidable	●●				
K Fundición de hierro		●●	●	●●	●
N Metales no férreos		●	●	●	●
S Materiales de difícil arranque de viruta					
H Materiales duros					
O Otros		●		●	

Página en el catálogo

Código QR



TC142



paradur-nh



paradur-short-chip-ht



TC130

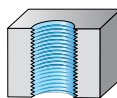
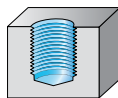


paradur-combi

www.walter-tools.com/woc/

Machos de roscar HSS-E (-PM)

Mecanizado



Profundidad de rosca

 $3 \times D_N$
 $3 \times D_N$


Denominación	TC115 Perform	TC216 Perform
Tipo de rosca		
M	✓	✓
MF		
UNC / UNF / UN-8		
G / Rc / Rp		
MJ / UNJC / UNJF		
NPT / NPTF		
Pg / BSW / Tr		
Forma básica de las plaquitas de corte		
Tolerancia	6H	6H
Refrigeración	externa	externa
Forma del chaflán	C	B
Recubrimiento/grado	WY80AA / WY80FC	WY80AA / WY80FC
Material de corte	HSS-E	HSS-E
P Acero	●●	●●
M Acero inoxidable	●●	●●
K Fundición de hierro	●●	●●
N Metales no féreos	●	●●
S Materiales de difícil arranque de viruta		
H Materiales duros		
O Otros		

Página en el catálogo

Código QR


www.walter-tools.com/woc/

TC115

TC216

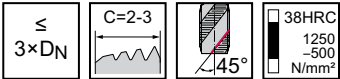
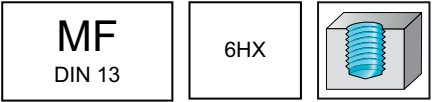
Machos de roscar a máquina HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco Plus



– Para materiales de viruta larga



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

DIN 374										
	Denominación THL	DN	P mm	l1 mm	Lc mm	l3 mm	d1 h9 mm	mm	l9 mm	N
	EP2156302-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	10	59	4,5	3,4	6	3
★	EP2156302-M7X1	MF 7x1	1	80	10	58	5,5	4,3	7	3
	EP2156302-M8X1	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	3
★	EP2156302-M9X1	MF 9x1	1	90	13	67	7	5,5	8	3
	EP2156302-M10X1	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3
	EP2156302-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	3
★	EP2156302-M11X1	MF 11x1	1	90	15	66	8	6,2	9	3
	EP2156302-M12X1	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	4
	EP2156302-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	4
	EP2156302-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	4
	EP2156302-M14X1.25	MF 14x1.25	1,25	100	15	71	11	9	12	4
	EP2156302-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4
	EP2156302-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	4
	EP2156302-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	17	66	14	11	14	4
	EP2156302-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	17	80	16	12	15	4
	EP2156302-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	18	78	18	14,5	17	4

WALTER
SELECT

Herramienta ideal para condiciones de mecanizado

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

→ buenas = 😊 → medias = 😐 → desfavorables = ☹️

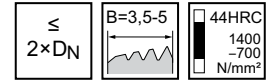
Machos de roscar a máquina HSS-E-PM

mm

Prototex® TiNi Plus

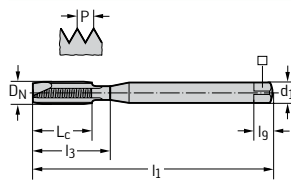


- Recomendado con emulsión
- Diámetro exterior redondeado



	P	M	K	N	S	H	O
ACN					●●		

~DIN 371										
Denominación ACN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	
★ 2020763-MJ3	MJ 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6	2	
★ 2020763-MJ4	MJ 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	3	
★ 2020763-MJ5	MJ 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3	
★ 2020763-MJ6	MJ 6	1	80	15	23	6	4,9	8	3	
★ 2020763-MJ8	MJ 8	1,25	90	18	29	8	6,2	9	3	
★ 2020763-MJ10	MJ 10	1,5	100	20	33	10	8	11	3	



Parallel shank

C1

WALTER
SELECT

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = 😊 → medias = 😐 → desfavorables = ☹️

Machos de roscar a máquina HSS-E-PM

mm

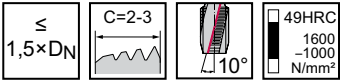
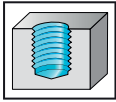
Paradur® Ni 10



- Diámetro exterior redondeado
- Para materiales de viruta larga y corta

MJ
DIN ISO 5855-1

ISO1/4H



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

~DIN 371	Denominación sin recubrimiento	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	2041014-MJ3	MJ 3	0,5	56	8	8	3,5	2,7	6	3
	2041014-MJ4	MJ 4	0,7	63	10,5	10,5	4,5	3,4	6	3
	2041014-MJ5	MJ 5	0,8	70	13	13	6	4,9	8	3
	2041014-MJ6	MJ 6	1	80	15,5	15,5	6	4,9	8	3

Parallel shank

sin cuello después de la rosca

C1

WALTER
SELECT

Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = 😊 → medias = 😐 → desfavorables = ☹️

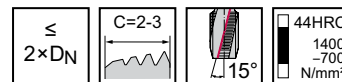
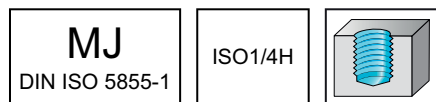
●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Machos de roscar a máquina HSS-E-PM

mm

Paradur® Ti


- Recomendado con aceite
- Diámetro exterior redondeado



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

~DIN 371	Denominación sin recubrimiento	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	204164-MJ3	MJ 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6	3
	204164-MJ4	MJ 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	3
	204164-MJ5	MJ 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
	204164-MJ6	MJ 6	1	80	15	23	6	4,9	8	3
	204164-MJ8	MJ 8	1,25	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	204164-MJ10	MJ 10	1,5	100	20	33,5	10	8	11	3

Parallel shank

≤ MJ 5: sin cuello después de la rosca

C1

**WALTER
SELECT**

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones
 Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = 😊 → medias = 😐 → desfavorables = ☹️

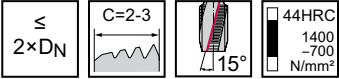
Machos de roscar a máquina HSS-E-PM

mm

Paradur® Ti Plus



- Recomendado con emulsión
- Diámetro exterior redondeado



	P	M	K	N	S	H	O
ACN					●●		

~DIN 371										
	Denominación ACN	DN	P mm	l1 mm	Lc mm	l3 mm	d1 h9 mm	mm	l9 mm	N
	★ 2040663-MJ3	MJ 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6	3
	★ 2040663-MJ4	MJ 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	3
	★ 2040663-MJ5	MJ 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
	★ 2040663-MJ6	MJ 6	1	80	15	23	6	4,9	8	3
	★ 2040663-MJ8	MJ 8	1,25	90	18	29	8	6,2	9	3
	★ 2040663-MJ10	MJ 10	1,5	100	20	33	10	8	11	3

Parallel shank

C1

WALTER
SELECT

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones
Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = 😊 → medias = 😐 → desfavorables = ☹️

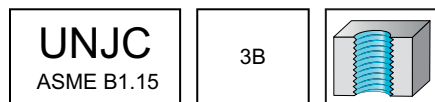
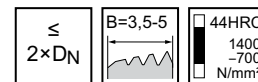
Machos de roscar a máquina HSS-E-PM

mm

Prototex® TiNi Plus



- Recomendado con emulsión
- Diámetro exterior redondeado



	P	M	K	N	S	H	O
ACN					●●		

~DIN 2184-1		Denominación ACN	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
	★	2220763-UNJC4	UNJC #4-40	2,845	56	10	10	3,5	2,7	6	2
	★	2220763-UNJC6	UNJC #6-32	3,505	56	12	12	4	3	6	3
	★	2220763-UNJC8	UNJC #8-32	4,166	63	13	13	4,5	3,4	6	3
	★	2220763-UNJC10	UNJC #10-24	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
	★	2220763-UNJC1/4	UNJC 1/4-20	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
	★	2220763-UNJC5/16	UNJC 5/16-18	7,938	90	18	29	8	6,2	9	3
	★	2220763-UNJC3/8	UNJC 3/8-16	9,525	100	20	33	10	8	11	3

Parallel shank

C1

WALTER
SELECT

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = 😊 → medias = 😐 → desfavorables = ☹️

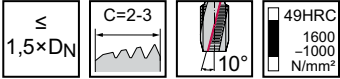
Machos de roscar a máquina HSS-E-PM

mm

Paradur® Ni 10



- Diámetro exterior redondeado
- Para materiales de viruta larga y corta



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

~DIN 2184-1		Denominación sin recubrimiento	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l _g mm	N
	224101-UNJC4	UNJC #4-40		2,845	56	8	8	3,5	2,7	6	3
	224101-UNJC6	UNJC #6-32		3,505	56	10	10	4	3	6	3
	224101-UNJC8	UNJC #8-32		4,166	63	11	11	4,5	3,4	6	3
	224101-UNJC10	UNJC #10-24		4,826	70	13,5	13,5	6	4,9	8	3
	224101-UNJC1/4	UNJC 1/4-20		6,35	80	17,5	17,5	7	5,5	8	3
	224101-UNJC5/16	UNJC 5/16-18		7,938	90	21	21	8	6,2	9	3
	224101-UNJC3/8	UNJC 3/8-16		9,525	100	25	25	10	8	11	3
Parallel shank											

≤ UNC 10: sin cuello después de la rosca

WALTER
SELECT

Herramienta ideal para condiciones de mecanizado

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

→ buenas = 😊 → medias = 😐 → desfavorables = ☹️

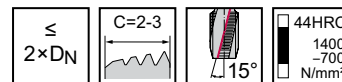
Machos de roscar a máquina HSS-E-PM

mm

Paradur® Ti Plus



- Recomendado con emulsión
- Diámetro exterior redondeado



	P	M	K	N	S	H	O
ACN					●●		

~DIN 2184-1		Denominación ACN	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l _g mm	N
	★	2240663-UNJC4	UNJC #4-40	2,845	56	10	10	3,5	2,7	6	3
	★	2240663-UNJC6	UNJC #6-32	3,505	56	12	12	4	3	6	3
	★	2240663-UNJC8	UNJC #8-32	4,166	63	13	13	4,5	3,4	6	3
	★	2240663-UNJC10	UNJC #10-24	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
	★	2240663-UNJC1/4	UNJC 1/4-20	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
	★	2240663-UNJC5/16	UNJC 5/16-18	7,938	90	18	29	8	6,2	9	3
	★	2240663-UNJC3/8	UNJC 3/8-16	9,525	100	20	33	10	8	11	3

Parallel shank

C1

WALTER
SELECT

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = 😊 → medias = 😐 → desfavorables = ☹

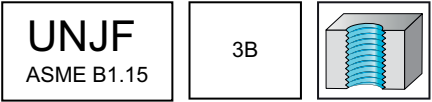
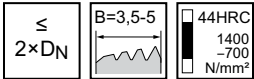
Machos de roscar a máquina HSS-E-PM

mm

Prototex® TiNi Plus



- Recomendado con emulsión
- Diámetro exterior redondeado



	P	M	K	N	S	H	O
ACN					●●		

~DIN 2184-1		Denominación ACN	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l _g mm	N
	★	2320763-UNJF6	UNJF #6-40	3,505	56	12	12	4	3	6	3
	★	2320763-UNJF8	UNJF #8-36	4,166	63	13	13	4,5	3,4	6	3
		2320763-UNJF10	UNJF #10-32	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
	★	2320763-UNJF12	UNJF #12-28	5,486	80	15	23	6	4,9	8	3
		2320763-UNJF1/4	UNJF 1/4-28	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
		2320763-UNJF5/16	UNJF 5/16-24	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	★	2320763-UNJF7/16	UNJF 7/16-20	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
	★	2320763-UNJF1/2	UNJF 1/2-20	12,7	100	23	73	9	7	10	4
		2320763-UNJF3/8	UNJF 3/8-24	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3
	★	2320763-UNJF9/16	UNJF 9/16-18	14,288	100	25	71	11	9	12	4
	★	2320763-UNJF5/8	UNJF 5/8-18	15,875	100	25	58	12	9	12	4
	★	2320763-UNJF7/8	UNJF 7/8-14	22,225	125	30	78	18	14,5	17	4

UNJF 10: sin cuello después de la rosca

WALTER
SELECT

Herramienta ideal para condiciones de mecanizado

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

→ buenas = 😊 → medias = 😐 → desfavorables = ☹️

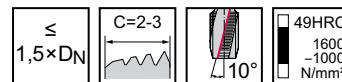
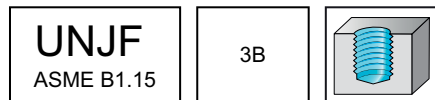
Machos de roscar a máquina HSS-E-PM

mm

Paradur® Ni 10



- Diámetro exterior redondeado
- Para materiales de viruta larga y corta



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

~DIN 2184-1		Denominación sin recubrimiento	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>	234101-UNJF6	UNJF #6-40		3,505	56	9,5	9,5	4	3	6	3
	234101-UNJF8	UNJF #8-36		4,166	63	11	11	4,5	3,4	6	3
	234101-UNJF10	UNJF #10-32		4,826	70	12,5	12,5	6	4,9	8	3
	★ 234101-UNJF12	UNJF #12-28		5,486	80	14,5	14,5	6	4,9	8	3
	234101-UNJF1/4	UNJF 1/4-28		6,35	80	16	16	7	5,5	8	3
	234101-UNJF5/16	UNJF 5/16-24		7,938	90	20	20	8	6,2	9	3
	234101-UNJF3/8	UNJF 3/8-24		9,525	100	23	23	10	8	11	3
	★ 234101-UNJF7/16	UNJF 7/16-20		11,113	100	27	27	12	9	12	4
	★ 234101-UNJF1/2	UNJF 1/2-20		12,7	100	30	30	14	11	14	4
	★ 234101-UNJF9/16	UNJF 9/16-18		14,288	100	33,5	56	14	11	14	4
	★ 234101-UNJF5/8	UNJF 5/8-18		15,875	100	37	55	16	12	15	4
	★ 234101-UNJF7/8	UNJF 7/8-14		22,225	125	51	78	18	14,5	17	5

≤ UNJF 10: sin cuello después de la rosca

WALTER
SELECT

Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = 😊 → medias = 😐 → desfavorables = ☹️

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

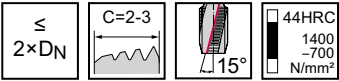
Machos de roscar a máquina HSS-E-PM

mm

Paradur® Ti Plus



- Recomendado con emulsión
- Diámetro exterior redondeado



	P	M	K	N	S	H	O
ACN					●●		

~DIN 2184-1		Denominación ACN	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
	★	2340663-UNJF6	UNJF #6-40	3,505	56	12	12	4	3	6	3
	★	2340663-UNJF8	UNJF #8-36	4,166	63	13	13	4,5	3,4	6	3
		2340663-UNJF10	UNJF #10-32	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
	★	2340663-UNJF12	UNJF #12-28	5,486	80	15	23	6	4,9	8	3
		2340663-UNJF1/4	UNJF 1/4-28	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
		2340663-UNJF5/16	UNJF 5/16-24	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
		2340663-UNJF3/8	UNJF 3/8-24	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3
	★	2340663-UNJF7/16	UNJF 7/16-20	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
	★	2340663-UNJF1/2	UNJF 1/2-20	12,7	100	23	73	9	7	10	4
	★	2340663-UNJF9/16	UNJF 9/16-18	14,288	100	25	71	11	9	12	4
	★	2340663-UNJF5/8	UNJF 5/8-18	15,875	100	25	58	12	9	12	4
	★	2340663-UNJF7/8	UNJF 7/8-14	22,225	125	30	78	18	14,5	17	5

UNJF 10: sin cuello después de la rosca

WALTER SELECT

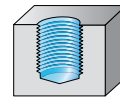
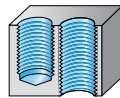
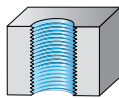
●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = 😊 → medias = 😐 → desfavorables = ☹️

C1

Machos de roscar MDI

Mecanizado



Profundidad de rosca

 $2 \times D_N$
 $2 \times D_N$
 $2 \times D_N$
 $3 \times D_N$
 $1,5 \times D_N$


Denominación

Prototex® HSC

TC388 Supreme

TC389 Supreme

Paradur® HS

Paradur® N

Tipo de rosca

M

✓

✓

✓

✓

✓

MF

✓

✓

UNC / UNF / UN-8

✓

G / Rc / Rp

✓

MJ / UNJC / UNJF

NPT / NPTF

Pg / BSW / Tr

Forma básica de las plaquitas de corte

Tolerancia

6HX

6HX / NORMAL

6HX

2B / 6H

6H

Refrigeración

Refrigeración de precisión

externa

externa

externa

externa

Forma del chaflán

B

C

D

C

C

Recubrimiento/grado

TICN

WJ30TU

WE10TU

TICN / sin recubrimiento

TICN / sin recubrimiento

Material de corte

VHM

VHM

VHM

VHM

VHM

P Acero

●●

●●

M Acero inoxidable

K Fundición de hierro

●●

●

●●

N Metales no férreos

●●

●●

S Materiales de difícil arranque de viruta

●

●

●

H Materiales duros

●●

●●

●

O Otros

●●

●

Página en el catálogo

Código QR



www.walter-tools.com/woc/

prototex-hsc

TC388

TC389

paradur-hs

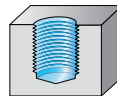
paradur-n

WALTER SELECT

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Machos de roscar MDI

Mecanizado



Profundidad de rosca

2 x D_N3 x D_N3 x D_N3,5 x D_N3,5 x D_N

Denominación

Paradur® HSC

Paradur® Engine

Paradur® HS

Paradur® GG

Paradur® N

Tipo de rosca

M

✓

✓

✓

✓

✓

MF

✓

✓

✓

UNC / UNF / UN-8

G / Rc / Rp

MJ / UNJC / UNJF

NPT / NPTF

Pg / BSW / Tr

Forma básica de las plaquitas de corte

Tolerancia

6HX

6HX

6H

6HX

6H

Refrigeración

axial

axial

axial

axial

axial

Forma del chaflán

C

E

C

C

C

Recubrimiento/grado

TICN

sin recubrimiento

TICN

TAFT / sin
recubrimiento

sin recubrimiento

Material de corte

VHM

VHM

VHM

VHM

VHM

P Acero

●●

M Acero inoxidable

K Fundición de hierro

●●

●●

●

●●

●●

N Metales no férricos

●●

●●

●

●●

S Materiales de difícil arranque de viruta

●

H Materiales duros

●●

●

O Otros

●●

●

●

Página en el catálogo

Código QR


www.walter-tools.com/woc/

paradur-hsc

paradur-engine

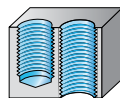
paradur-hs

paradur-gg

paradur-n

Laminadores HSS-E y MDI

Mecanizado



Profundidad de rosca

 $2 \times D_N$
 $3 \times D_N$
 $3 \times D_N$
 $3 \times D_N$
 $3 \times D_N$


Denominación

Protodyn® Eco LM

Protodyn® C

TC410 Advance

TC420 Supreme

TC430 Supreme

Tipo de rosca

M

✓

✓

✓

✓

✓

MF

UNC / UNF / UN-8

G / Rc / Rp

MJ / UNJC / UNJF

NPT / NPTF

Pg / BSW / Tr

Forma básica de las plaquitas de corte

Tolerancia

6HX

6GX / 6HX

6GX / 6HX / 7GX

6GX / 6HX

6HX

Refrigeración

externa

externa

externa

externa

externa

Forma del chaflán

C

C

C / D

C

C

Recubrimiento/grado

CRN

NID / sin
recubrimiento

WY80AD

WW60AD / WW60BA

WW60EL

Material de corte

HSS-E

HSS-E

HSS-E

HSS-E-PM

HSS-E-PM

P Acero

●

●

●●

●●

●●

M Acero inoxidable

●

●

●●

●

●

K Fundición de hierro

●

●

●

●

●

N Metales no féreos

●●

●●

●●

●●

●

S Materiales de difícil arranque de viruta

●●

●●

●

●

●

H Materiales duros

●

●

●

●

●

O Otros

●

●

●

●

●

Página en el catálogo

Código QR



www.walter-tools.com/woc/

protodyn-eco-lm

protodyn-c

TC410

TC420

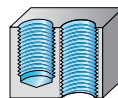
TC430

WALTER SELECT

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Laminadores HSS-E y MDI

Mecanizado



Profundidad de rosca

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

Denominación	TC470 Supreme	Protodyn® S Synchrospeed	Protodyn® SC	Protodyn® SF	TC410 Advance
Tipo de rosca					
M	✓	✓	✓	✓	✓
MF		✓		✓	✓
UNC / UNF / UN-8					✓
G / Rc / Rp				✓	✓
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
Forma básica de las plaquitas de corte					
Tolerancia	6HX	6HX	6GX / 6HX	6HX / NORMAL	2BX / 6GX / 6HX / 7GX / NORMAL
Refrigeración	externa	externa / radial	externa	externa	externa
Forma del chaflán	C	C	C	C	C
Recubrimiento/grado	WG20EL	TICN / TIN	NiD / sin recubrimiento	TICN	WY80AD
Material de corte	VHM	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
P Acero	●●	●●	●	●●	●●
M Acero inoxidable		●●		●●	●●
K Fundición de hierro	●				●
N Metales no férreos	●	●●	●	●●	●●
S Materiales de difícil arranque de viruta		●		●	●
H Materiales duros					
O Otros					

Página en el catálogo

Código QR



www.walter-tools.com/woc/

TC470

protodyn-s-synchrospeed

protodyn-sc

protodyn-sf

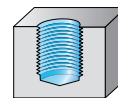
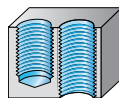
TC410

WALTER SELECT

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Laminadores HSS-E y MDI

Mecanizado



Profundidad de rosca

 $3,5 \times D_N$
 $3,5 \times D_N$
 $3,5 \times D_N$
 $3,5 \times D_N$
 $3,5 \times D_N$


Denominación

TC420 Supreme

TC430 Supreme

TC440 Supreme

TC470 Supreme

TC410 Advance

Tipo de rosca

M

✓

✓

✓

✓

MF

✓

✓

✓

✓

✓

UNC / UNF / UN-8

G / Rc / Rp

MJ / UNJC / UNJF

NPT / NPTF

Pg / BSW / Tr

Forma básica de las plaquitas de corte

Tolerancia

6GX / 6HX

6GX / 6HX

6HX

6HX

6GX

Refrigeración

externa / radial

externa / radial

externa / radial

externa / radial

externa

Forma del chaflán

C

C

C

C

E

Recubrimiento/grado

WW60AD / WW60BA

WW60AD / WW60EL

WY80AD

WG20EL

WY80AD

Material de corte

HSS-E-PM

HSS-E-PM

HSS-E

VHM

HSS-E

P Acero

●●

●●

●

●●

●●

M Acero inoxidable

●●

●

●●

●

●

K Fundición de hierro

●

●

●

●

●

N Metales no férreos

●●

●

●

●

●●

S Materiales de difícil arranque de viruta

●

●

●

●

●

H Materiales duros

O Otros

Página en el catálogo

Código QR



www.walter-tools.com/woc/

TC420

TC430

TC440

TC470

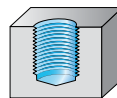
TC410

WALTER SELECT

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Laminadores HSS-E y MDI

Mecanizado



Profundidad de rosca

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

Denominación

TC420 Supreme

TC430 Supreme

TC440 Supreme

TC470 Supreme

Tipo de rosca

M

✓

✓

✓

✓

MF

✓

✓

UNC / UNF / UN-8

G / Rc / Rp

MJ / UNJC / UNJF

NPT / NPTF

Pg / BSW / Tr

Forma básica de las plaquitas de corte

Tolerancia

6GX / 6HX

6HX

6HX

6HX

Refrigeración

externa / axial

axial

axial

axial

Forma del chaflán

C / E

C

C

C / E

Recubrimiento/grado

WW60AD / WW60BA

WW60AD / WW60EL

WY80AD

WG20EL

Material de corte

HSS-E-PM

HSS-E-PM

HSS-E

VHM

P Acero

●●

●●

●

●●

M Acero inoxidable

●●

●

●●

K Fundición de hierro

●

●

●

●

N Metales no férricos

●●

●

●

●

S Materiales de difícil arranque de viruta

●

●

●

H Materiales duros

O Otros

Página en el catálogo

Código QR


www.walter-tools.com/woc/

TC420

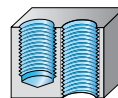
TC430

TC440

TC470

Fresas de taladrar y roscar

Mecanizado



Profundidad de rosca

 $2 \times D_N$
 $2 \times D_N$
 $2 \times D_N$
 $2,5 \times D_N$
 $2,5 \times D_N$

Selection

Selection



Denominación

TC685 Supreme

TMD

Thrill-tec™

TC685 Supreme

Thrill-tec™

Tipo de rosca

M

✓

✓

✓

✓

✓

MF

✓

✓

✓

✓

UNC / UNF / UN-8

✓

✓

G / Rc / Rp

✓

✓

MJ / UNJC / UNJF

NPT / NPTF

Pg / BSW / Tr

Forma básica de las plaquitas de corte

✓

✓

✓

✓

Otros servicios

Refrigeración

externa / axial

axial

axial

externa / axial

axial

Recubrimiento/grado

WB10RC

NHC / TAX

WB10TJ

WB10RC

WB10TJ

Material de corte

VHM

VHM

VHM

VHM

VHM

P Acero

●

●●

●

●●

M Acero inoxidable

●●

●●

K Fundición de hierro

●

●●

●●

●

●●

N Metales no féreos

●●

●●

●●

S Materiales de difícil arranque de viruta

●

●●

●

●●

H Materiales duros

●●

●●

O Otros

●

●

Página en el catálogo

297

298

Código QR



www.walter-tools.com/woc/

TC685

tmd

TC645

TC685

TC645

WALTER SELECT

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Fresas de taladrar y roscar orbitales

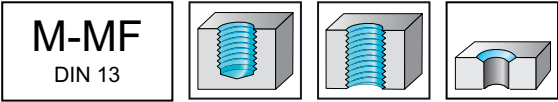
TC645 Supreme

mm

Thrill-tec™

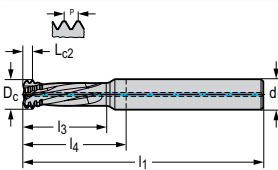








- Macho de perforación orbital para aplicación universal
- Bisel, taladro central y rosca en una sola operación



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

Herramienta



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

DIN 6535 HA

Máximo diámetro nominal de rosca para rosca fina: Dc x 1,94 | Ejemplo: TC645-M8.. / 6,2 mm × 1,94 = 12,03 mm / posible MF 12×1.25 | Ejemplo de denominación para el grado WB10TJ: TC645-M10-A1D-WB10TJ

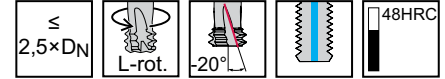
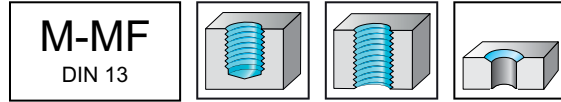
Fresas de taladrar y roscar orbitales

TC645 Supreme

Thrill-tec™



- Macho de perforación orbital para aplicación universal
- Bisel, taladro central y rosca en una sola operación



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

Herramienta	Denominación	D _N	D _c mm	L _{c2} mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
 DIN 6535 HA	TC645-M4-A1E-	M 4	3,05	1,12	10	50	14	6	4	☺
	TC645-M5-A1E-	M 5	3,9	1,29	12,5	57	21	6	4	☺
	TC645-M6-A1E-	M 6	4,5	1,6	15	57	21	6	4	☺
	TC645-M8-A1E-	M 8	6,2	2,01	20	63	27	8	4	☺
	TC645-M10-A1E-	M 10	7,8	2,42	25	63	27	8	4	☺
	TC645-M12-A1E-	M 12	8,7	2,83	30	72	33	10	4	☺

Máximo diámetro nominal de rosca para rosca fina: D_c x 1,94 | Ejemplo: TC645-M8.. / 6,2 mm x 1,94 = 12,03 mm / posible MF 12x1,25 | Ejemplo de denominación para el grado WB10TJ: TC645-M10-A1E-WB10TJ

Fresas de taladrar y roscar orbitales

TC645 Supreme

mm

Thrill-tec™



– Macho de perforación orbital para aplicación universal

– Bisel, taladro central y rosca en una sola operación

≤ 2×D_N

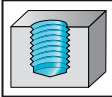
L-rot.

-20°



48HRC

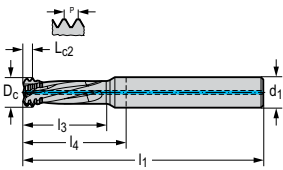







UNC
ASME B1.1







P	M	K	N	S	H	O
●●	●●	●●	●●	●●		●

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

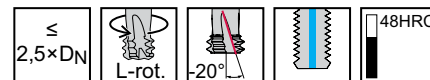
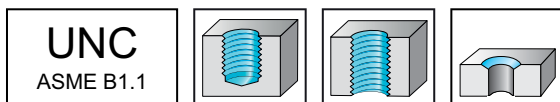
Fresas de taladrar y roscar orbitales

TC645 Supreme

Thrill-tec™

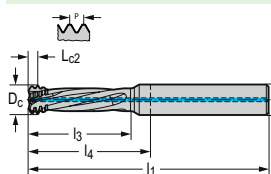


- Macho de perforación orbital para aplicación universal
- Bisel, taladro central y rosca en una sola operación



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

Herramienta



DIN 6535 HA

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

Ejemplo de denominación para el grado WB10TJ: TC645-UNC1/2-A1E-WB10TJ

Fresas de taladrar y roscar orbitales

TC645 Supreme

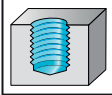
mm

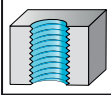
Thrill-tec™

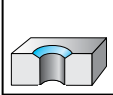


- Macho de perforación orbital para aplicación universal
- Bisel, taladro central y rosca en una sola operación

G (BSP)
DIN EN ISO 228







≤
2×D_N

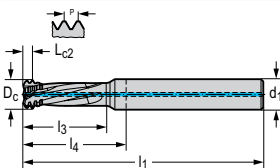



L-rot.

-20°



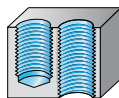
48HRC

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

Herramienta											
	Denominación	D _N	Hilos por pulgada	D _c mm	L _{c2} mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
	TC645-G1/16-A1D-	G 1/16-28	28	6,2	1,44	15,446	58	22	8	4	
	TC645-G1/8-A1D-	G 1/8-28	28	8,05	1,46	19,456	64	24	10	4	
	TC645-G1/4-A1D-	G 1/4-19	19	10,2	2,15	26,35	77	32	12	4	
DIN 6535 HA											
Ejemplo de denominación para el grado WB10TJ: TC645-G1/16-A1D-WB10TJ											

Fresas de roscar con bisel avellanado

Mecanizado



Profundidad de rosca

 $2 \times D_N$


Denominación

TMC

Tipo de rosca

M



MF



UNC / UNF / UN-8

G / Rc / Rp

MJ / UNJC / UNJF

NPT / NPTF

Pg / BSW / Tr

Forma básica de las plaquitas de corte



Otros servicios



Refrigeración

externa / axial

Recubrimiento/grado

TICN / sin recubrimiento

Material de corte

VHM

P Acero



M Acero inoxidable



K Fundición de hierro



N Metales no férreos



S Materiales de difícil arranque de viruta



H Materiales duros



O Otros



Página en el catálogo

Código QR

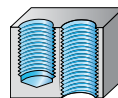


www.walter-tools.com/woc/

tmc

Fresas de roscar sin bisel avellanado

Mecanizado








Profundidad de rosca

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

Selection



Denominación	TC610 Supreme	TMG HRC	TMG Ni	TC611 Supreme	TC620 Supreme
Tipo de rosca					
M	✓	✓		✓	✓
MF	✓	✓		✓	✓
UNC / UNF / UN-8	✓			✓	✓
G / Rc / Rp	✓				
MJ / UNJC / UNJF			✓		
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
Forma básica de las plaquitas de corte					
	✓	✓	✓	✓	✓
Otros servicios					
Refrigeración	externa / axial	externa	externa / axial	externa / axial	axial
Recubrimiento/grado	WB10RD / WJ30RC	TAX	TICN	WB10RD / WJ30RC	WB10TJ
Material de corte	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
P Acero	●●	●●	●●	●●	●●
M Acero inoxidable	●●	●●	●●	●●	●●
K Fundición de hierro	●●	●●	●●	●●	●●
N Metales no férreos	●●	●●	●	●●	●●
S Materiales de difícil arranque de viruta	●●	●	●●	●●	●●
H Materiales duros		●●			
O Otros	●	●	●	●	●

Página en el catálogo

305

Código QR



www.walter-tools.com/woc/

TC610

tmg-hrc

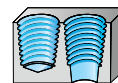
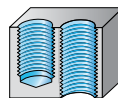
tmg-ni

TC611

TC620

Fresas de roscar sin bisel avellanado

Mecanizado



Profundidad de rosca

 $2 \times D_N$
 $2,5 \times D_N$


Denominación

TME

TC620 Supreme

TMG

Tipo de rosca

M

✓

✓

MF

✓

✓

UNC / UNF / UN-8

✓

G / Rc / Rp

MJ / UNJC / UNJF

NPT / NPTF

✓

Pg / BSW / Tr

Forma básica de las plaquitas de corte

✓

✓

Otros servicios



Refrigeración

externa

axial

externa

Recubrimiento/grado

TICN

WB10TJ

VHM

VHM

VHM

P Acero

● ●

● ●

● ●

M Acero inoxidable

● ●

● ●

● ●

K Fundición de hierro

● ●

● ●

● ●

N Metales no férricos

● ●

● ●

● ●

S Materiales de difícil arranque de viruta

● ●

● ●

● ●

H Materiales duros

O Otros

●

●

●

Página en el catálogo

Código QR



www.walter-tools.com/woc/

tme

TC620

tmg

Fresas de roscar MDI

mm

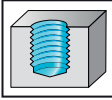
TMG Ni

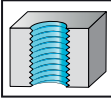


– Fresas de roscar para aleaciones de níquel

MJ


DIN ISO 5855-1






≤

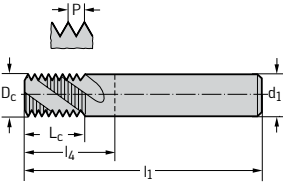
1,5×DN



48HRC



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

Herramienta								
	Denominación	D _N	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z
	H5036006-MJ4	MJ 4	3	6,3	54	18	6	3
	H5036006-MJ5	MJ 5	3,9	8	54	18	6	3
	H5036006-MJ6	MJ 6	4,8	9	54	20	6	3
	DIN 6535 HA							

WALTER
SELECT

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Herramienta ideal para condiciones de mecanizado ➔ buenas = 😊 ➔ medias = 😐 ➔ desfavorables = ☹️

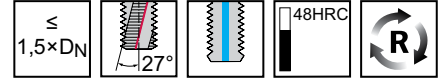
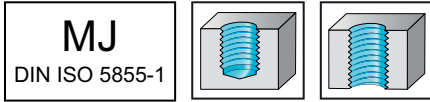
Fresas de roscar MDI

mm

TMG Ni



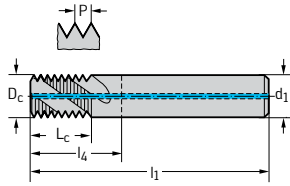
– Fresas de roscar para aleaciones de níquel



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

Herramienta

Denominación	D _N	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z
H5036016-MJ8	MJ 8	6,3	12,5	58	22	8	4



DIN 6535 HA

C3

**WALTER
SELECT**

Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = 😊 → medias = 😐 → desfavorables = ☹️

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Fresas de roscar MDI

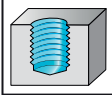
mm

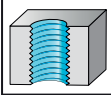
TMG Ni



– Fresas de roscar para aleaciones de níquel

UNJF
ISO 3161



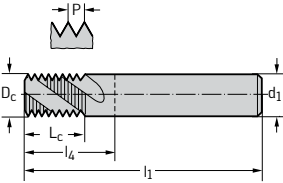


$\leq 1,5 \times D_N$



48HRC

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

Herramienta									
	Denominación	Hilos por pulgada	D_N	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z
	H5336006-UNJF10	32	UNJF #10-32	3,6	7,9	54	18	6	3
	H5336006-UNJF1/4	28	UNJF 1/4-28	4,8	10	54	18	6	3
DIN 6535 HA									

WALTER
SELECT

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = 😊 → medias = 🤔 → desfavorables = 😞

C3

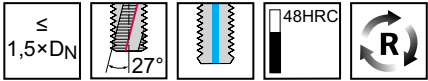
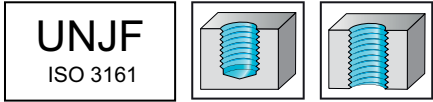
Fresas de roscar MDI

mm

TMG Ni



– Fresas de roscar para aleaciones de níquel



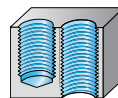
	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Herramienta		Denominación	Hilos por pulgada	D _N	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z
	H5336016-UNJF5/16	24	UNJF 5/16-24	6,2	12,7	58	22	8	3	
	H5336016-UNJF3/8	24	UNJF 3/8-24	8	14,8	58	22	8	3	
	H5336016-UNJF7/16	20	UNJF 7/16-20	9,2	17,8	72	26	10	4	
	H5336016-UNJF1/2	20	UNJF 1/2-20	10,5	19,1	73	28	12	4	
DIN 6535 HA										

C3

Fresas de roscar orbitales

Mecanizado



Profundidad de rosca

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

NEW



Denominación	TC630 Supreme	TMO HRC	TC630 Supreme	TC630 Supreme	TC630 Supreme
Tipo de rosca					
M	✓	✓	✓	✓	✓
MF	✓	✓	✓	✓	✓
UNC / UNF / UN-8	✓			✓	
G / Rc / Rp					
MJ / UNJC / UNJF				✓	
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
Forma básica de las plaquitas de corte	✓	✓	✓	✓	✓
Otros servicios					
Refrigeración	externa / axial	externa	externa	externa / axial	axial
Recubrimiento/grado	WB10RA / WB10TJ	TAX	WB10TJ	WB10RA / WB10TJ	WB10TJ
Material de corte	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
P Acero	●●	●●	●●	●●	●●
M Acero inoxidable	●●	●●	●●	●●	●●
K Fundición de hierro	●●	●●	●●	●●	●●
N Metales no férricos	●●	●●	●●	●●	●●
S Materiales de difícil arranque de viruta	●●	●	●●	●●	●●
H Materiales duros		●●			
O Otros	●	●	●	●	●

Página en el catálogo

310

Código QR



www.walter-tools.com/woc/

TC630

tmo-hrc

TC630

TC630

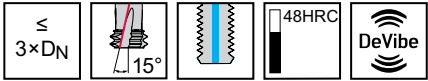
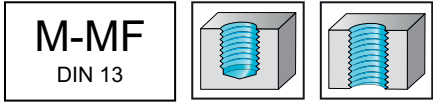
TC630

Fresas de roscar orbitales MDI

TC630 Supreme



- Fresas de roscar orbitales universales
- Máxima estabilidad de marcha gracias a la tecnología DeVibe de Walter



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

Herramienta											
	Denominación	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
	★ TC630-M4-A5F-	M 4	0,7	3,1	2,1	13,05	57	21	6	4	✖
	★ TC630-M5-A5F-	M 5	0,8	4	2,4	16,2	57	21	6	4	✖
	★ TC630-M6-A5F-	M 6	1	4,8	3	19,5	57	21	6	4	✖
DIN 6535 HA											

Ejemplo de denominación para el grado WB10TJ: TC630-M4-A5F-WB10TJ

C3

WALTER
SELECT

Herramienta ideal para condiciones de mecanizado

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

→ buenas = 😊 → medias = 😐 → desfavorables = ☹

Fresas de roscar orbitales MDI

TC630 Supreme

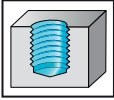
mm

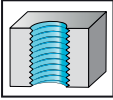


- Fresas de roscar orbitales universales
- Máxima estabilidad de marcha gracias a la tecnología DeVibe de Walter


UNC


ASME B1.1







$\leq 3 \times D_N$



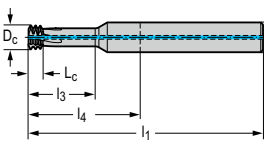


48HRC





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

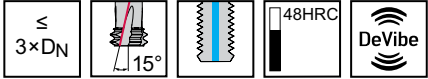
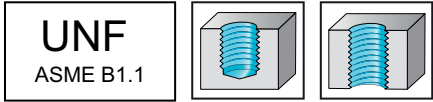
Herramienta											
	Denominación	D _N -P	Hilos por pulgada	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
	★ TC630-UNC8-A5F-	UNC #8-32	32	3,25	2,38	13,687	57	21	6	4	☒
	★ TC630-UNC10-A5F-	UNC #10-24	24	3,55	3,18	16,065	57	21	6	4	☒
	★ TC630-UNC1/4-A5F-	UNC 1/4-20	20	4,85	3,81	20,955	57	21	6	4	☒
DIN 6535 HA											
Ejemplo de denominación para el grado WB10TJ: TC630-UNC1/4-A5F-WB10TJ											

Fresas de roscar orbitales MDI

TC630 Supreme



- Fresas de roscar orbitales universales
- Máxima estabilidad de marcha gracias a la tecnología DeVibe de Walter



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

Herramienta											WB10TJ
	Denominación	D _N -P	Hilos por pulgada	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	
	★ TC630-UNF8-A5F-	UNF #8-36	36	3,25	2,12	12,85	57	21	6	4	☹
	★ TC630-UNF10-A5F-	UNF #10-32	32	3,85	2,38	15,669	57	21	6	4	☹
	★ TC630-UNF1/4-A5F-	UNF 1/4-28	28	5,25	2,72	20,411	57	21	6	4	☹
	★ TC630-UNF5/16-A5F-	UNF 5/16-24	24	6,55	3,18	25,4	63	27	8	4	☹
DIN 6535 HA											

Ejemplo de denominación para el grado WB10TJ: TC630-UNF1/4-A5F-WB10TJ

Fresas de roscar orbitales MDI

TC630 Supreme

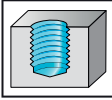
mm

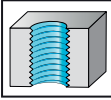


– Especialista en el sector aeronáutico y aeroespacial


MJ


DIN ISO 5855-1



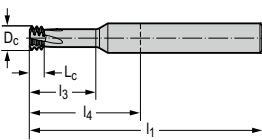


≤ 3×D_N





	P	M	K	N	S	H	O
WB10RA	●	●●	●	●	●●		●

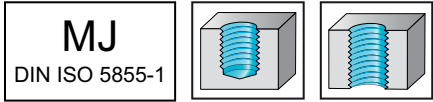
Herramienta											
	Denominación	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10RA
	★ TC630-MJ4-A1F-	MJ 4	0,7	3,1	2,1	12,35	57	21	6	4	☒
	★ TC630-MJ5-A1F-	MJ 5	0,8	4	2,4	15,4	57	21	6	4	☒
	★ TC630-MJ6-A1F-	MJ 6	1	4,8	3	18,5	57	21	6	4	☒
	★ TC630-MJ8-A1F-	MJ 8	1,25	6,4	3,75	24,625	63	27	8	4	☒
	★ TC630-MJ10-A1F-	MJ 10	1,5	8,2	4,5	30,75	72	32	10	5	☒
DIN 6535 HA											
Ejemplo de denominación para el grado WB10RA: TC630-MJ10-A1F-WB10RA											

Fresas de roscar orbitales MDI

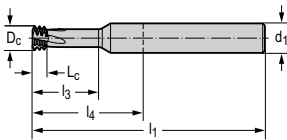
TC630 Supreme



– Especialista en el sector aeronáutico y aeroespacial



	P	M	K	N	S	H	O
WB10RA	●	●●	●	●	●●		●

Herramienta											WB10RA
Denominación		D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	
★ TC630-MJ3-A0F- 		MJ 3	0,5	2,3	1,5	9,25	57	21	6	4	✖
DIN 6535 HA											

Ejemplo de denominación para el grado WB10RA: TC630-MJ3-A0F-WB10RA

C3

Fresas de roscar orbitales MDI

TC630 Supreme

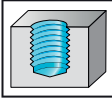
mm

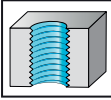


– Especialista en el sector aeronáutico y aeroespacial


UNJF

ASME B1.15



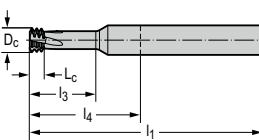




≤ 3×D_N



48HRC

	P	M	K	N	S	H	O
WB10RA	●	●●	●	●	●●		●

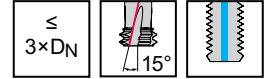
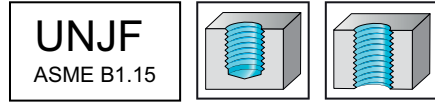
Herramienta												WB10RA
	Denominación	D _N -P	Hilos por pulgada	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z		
	★ TC630-UNJF4-A0F-	UNJF #4-48	48	2,2	1,59	8,799	57	21	6	4		
	★ TC630-UNJF6-A0F-	UNJF #6-40	40	2,75	1,91	10,833	57	21	6	4		
DIN 6535 HA												
Ejemplo de denominación para el grado WB10RA: TC630-UNJF4-A0F-WB10RA												

Fresas de roscar orbitales MDI

TC630 Supreme



– Especialista en el sector aeronáutico y aeroespacial



	P	M	K	N	S	H	O
WB10RA	●	●●	●	●	●●		●

Herramienta											
	Denominación	D _N -P	Hilos por pulgada	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10RA
 DIN 6535 HA	★ TC630-UNJF8-A1F-	UNJF #8-36	36	3,25	2,12	12,85	57	21	6	4	✖
	★ TC630-UNJF10-A1F-	UNJF #10-32	32	3,85	2,38	14,875	57	21	6	4	✖
	★ TC630-UNJF1/4-A1F-	UNJF 1/4-28	28	5,25	2,72	19,504	57	21	6	4	✖
	★ TC630UNJF5/16-A1F-	UNJF 5/16-24	24	6,55	3,18	24,342	63	27	8	4	✖
	★ TC630-UNJF3/8-A1F-	UNJF 3/8-24	24	8,2	3,18	29,104	72	32	10	5	✖
	★ TC630UNJF7/16-A1F-	UNJF 7/16-20	20	9,4	3,81	33,973	77	37	10	5	✖
	★ TC630-UNJF1/2-A1F-	UNJF 1/2-20	20	11	3,81	38,735	87	42	12	5	✖
	★ TC630UNJF9/16-A1F-	UNJF 9/16-18	18	12	4,23	43,568	91	46	12	5	✖

Ejemplo de denominación para el grado WB10RA: TC630-UNJF1/2-A1F-WB10RA

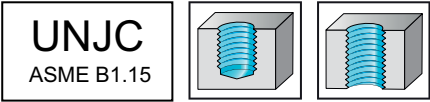
Fresas de roscar orbitales MDI

TC630 Supreme

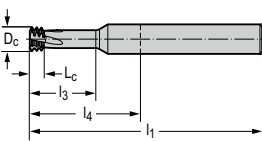








mm



– Especialista en el sector aeronáutico y aeroespacial



	P	M	K	N	S	H	O
WB10RA	●	●●	●	●	●●		●

Herramienta		Denominación	D _N -P	Hilos por pulgada	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10RA
 DIN 6535 HA	★	TC630-UNJC8-A1F-	UNJC #8-32	32	3,25	2,38	12,894	57	21	6	4	
	★	TC630-UNJC10-A1F-	UNJC #10-24	24	3,55	3,18	15,007	57	21	6	4	
	★	TC630-UNJC1/4-A1F-	UNJC 1/4-20	20	4,85	3,81	19,685	57	21	6	4	
	★	TC630UNJC5/16-A1F-	UNJC 5/16-18	18	6,2	4,23	24,518	63	27	8	4	
	★	TC630-UNJC3/8-A1F-	UNJC 3/8-16	16	7,55	4,76	29,369	68	32	8	5	
	★	TC630UNJC7/16-A1F-	UNJC 7/16-14	14	8,9	5,44	34,245	79	39	10	5	
	★	TC630-UNJC1/2-A1F-	UNC 1/2-13	13	10,25	5,86	39,077	90	45	12	5	
	★	TC630UNJC9/16-A1F-	UNJC 9/16-12	12	11,6	6,35	43,921	92	47	12	5	

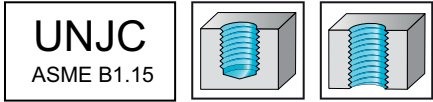
Ejemplo de denominación para el grado WB10RA: TC630-UNJC1/2-A1F-WB10RA

Fresas de roscar orbitales MDI

TC630 Supreme



– Especialista en el sector aeronáutico y aeroespacial



	P	M	K	N	S	H	O
WB10RA	●	●●	●	●	●●		●

Herramienta												WB10RA
	Denominación	D _N -P	Hilos por pulgada	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z		
	★ TC630-UNJC4-A0F-	UNJC #4-40	40	2,1	1,91	8,852	57	21	6	4		✖
	★ TC630-UNJC6-A0F-	UNJC #6-32	32	2,6	2,38	10,912	57	21	6	4		✖
DIN 6535 HA												

Ejemplo de denominación para el grado WB10RA: TC630-UNJC4-A0F-WB10RA

C3

Fresas de roscar con plaquita de corte

Mecanizado

Profundidad de rosca

1,5 x D_N2 x D_N2,5 x D_N3 x D_N

Denominación	T2710	T2711	T2712	T2713
Tipo de rosca				
M	✓	✓	✓	✓
MF	✓	✓	✓	✓
UNC / UNF / UN-8	✓	✓	✓	✓
G / Rc / Rp			✓	✓
MJ / UNJC / UNJF				
NPT / NPTF				
Pg / BSW / Tr				
Forma básica de las plaquitas de corte	✓	✓	✓	✓
Otros servicios				
Refrigeración	radial	radial	radial	radial
Recubrimiento/grado				
Material de corte	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl
P Acero	●●	●●	●●	●●
M Acero inoxidable	●●	●●	●●	●●
K Fundición de hierro	●●	●●	●●	●●
N Metales no férreos	●	●	●	●
S Materiales de difícil arranque de viruta	●●	●●	●●	●●
H Materiales duros	●	●	●	●
O Otros	●	●	●	●

Página en el catálogo

Código QR



T2710



T2711



T2712



T2713

www.walter-tools.com/woc/



D – Fresado

D1: Herramientas de fresado de MDI

Página

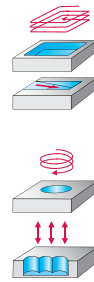
Herramientas de fresado de MDI	Síntesis del programa	
	Fresas de gran avance	322
	Fresas de escuadrar	323
	Fresas de escuadrar/ranurar	327
	Fresas de copiar	333
	Fresas de perfilar	335
	Fresas de segmento de círculo	337
	Páginas de denominación	
	Fresas de escuadrar	338
	Fresas de escuadrar/ranurar	351
	Fresas de copiar	367
Herramientas de fresado de MDI con contacto ConeFit	Síntesis del programa	
	Fresas de gran avance	370
	Fresas de escuadrar	371
	Fresas de escuadrar/ranurar	372
	Fresas de copiar	374
	Fresas de perfilar	375
	Fresas de segmento de círculo	376
Herramientas de fresado soldadas	Herramientas de fresado soldadas	377
	Páginas de denominación	
	Herramientas de fresado soldadas	381

D2: Herramientas de fresado con plaquitas de corte

Página

Plaquitas de corte para fresado	Páginas de denominación	
	Plaquitas de corte positivas	386
	Plaquitas de corte negativas	388
	Plaquitas de corte para montaje tangencial	389
Fresas con plaquitas de corte	Síntesis del programa	
	Fresas de planear	390
	Fresas de gran avance	395
	Fresas de escuadrar	397
	Fresas de ranurar	405
	Fresas de copiar	409
	Fresas de perfilar	412
	Páginas de denominación	
	Fresas de escuadrar	414
	Fresas de copiar	430

Fresas de alto avance



Denominación	MC025 Advance	MD025 Supreme	MD025 Supreme	MC089 Advance
Rango de Ø	1–16	6–16	6–16	4–16
Número de dientes	2–4	5–6	5–6	4
Radio de esquina	0,1–2	0,5–2	0,5–2	0,5–2
Rango de Ø	0,125–0,625	0,250–0,625	0,250–0,625	—
Número de dientes	4	5–6	5–6	—
Radio de esquina	0,020–0,080	0,020–0,080	0,020–0,080	—
Norma	PWZ-NORM L STANDARD	PWZ-NORM L STANDARD	PWZ-NORM L STANDARD	DIN 6527 L
Recubrimiento/grado	WJ30TF	WJ30TF	WJ30RD	WJ30RA
Mango	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P Acero	●●	●●	●●	●●
M Acero inoxidable	●	●	●●	●●
K Fundición de hierro	●	●	●●	●●
N Metales no féreos	●	●	●	●
S Materiales de difícil arranque de viruta	●	●	●●	●●
H Materiales duros	●	●	●	●●
O Otros	●	●	●	●

Página en el catálogo

Código QR



MC025



MD025



MD025

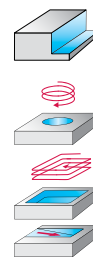
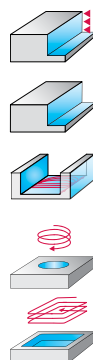
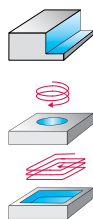


MC089

WALTER SELECT

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Fresas de escuadrar



Denominación	MC129 Advance	MC128 Advance	MC122 Advance	MC112 Advance	MC111 Advance
Rango de Ø	6–20	2–25	18–25	4–16	7
Número de dientes	6	4–8	5–8	4	4
Radio de esquina		0,5–4		0,5–2	
Rango de Ø	—	0,250–0,750	—	—	0,094–0,750
Número de dientes		6–8			4
Radio de esquina		0,015–0,250			
Norma	DIN 6527 L	DIN 6527 L STANDARD	DIN 6527 L PWZ-NORM XL	PWZ-NORM XL PWZ-NORM L	DIN 6527 K STANDARD
Recubrimiento/grado	WJ30TF	WJ30TF	WJ30TF	WJ30TF	WJ30TF
Mango	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA
P Acero	●●	●●	●●	●●	●●
M Acero inoxidable	●	●	●	●	●
K Fundición de hierro	●	●	●	●	●
N Metales no férreos					●
S Materiales de difícil arranque de viruta	●	●	●	●	●
H Materiales duros					
O Otros					

Página en el catálogo

Código QR



MC129



MC128



MC122



MC112

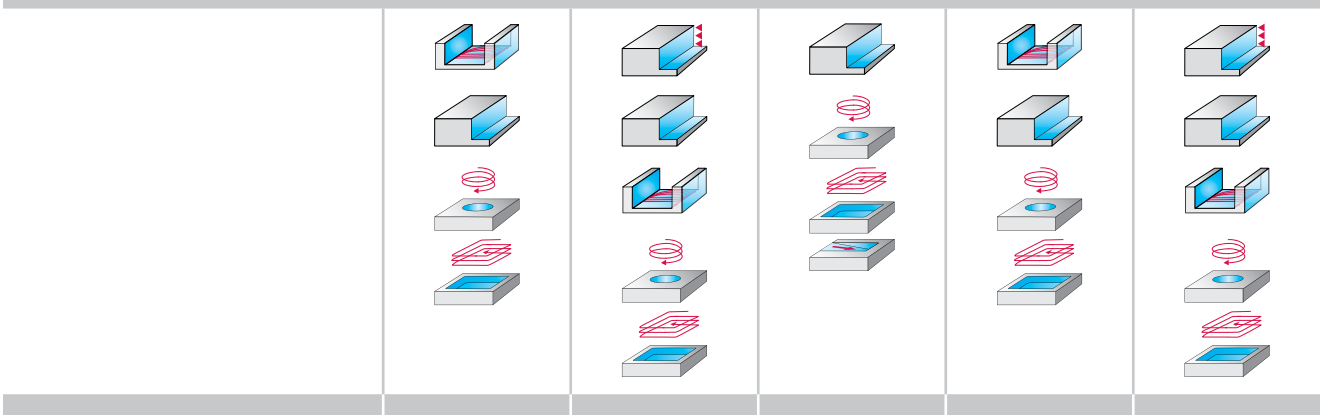


MC111

WALTER SELECT

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Fresas de escuadrar



Denominación	MD133 Supreme	MD128 Supreme	Protostar®	MD133 Supreme	MD128 Supreme
Rango de Ø	6–20	6–25	0,4–3	6–20	6–25
Número de dientes	5–6	6–8	2	5–6	6–8
Radio de esquina	0,3–1	0,5–4	0,05–0,3	0,3–1	0,5–4
Rango de Ø	0,250–0,750	—	—	0,250–0,750	—
Número de dientes	5–6	—	—	5–6	—
Radio de esquina	0,015–0,030	—	—	0,015–0,030	—
Norma	PWZ-NORM L PWZ-NORM XL	PWZ-NORM	PWZ-NORM MINI	PWZ-NORM L PWZ-NORM XL	PWZ-NORM
Recubrimiento/grado	WJ30TF	WJ30RD	WJ30RD	TAX	WJ30RA
Mango	DIN 6535 HB Mango cilíndrico	DIN 6535 HB	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HB
P Acero	●●	●●	●●	●●	●●
M Acero inoxidable				●●	●●
K Fundición de hierro	●	●			
N Metales no féreos			●	●	
S Materiales de difícil arranque de viruta				●	●●
H Materiales duros					
O Otros					

Página en el catálogo

Código QR



MD133



MD128



protostar



MD133

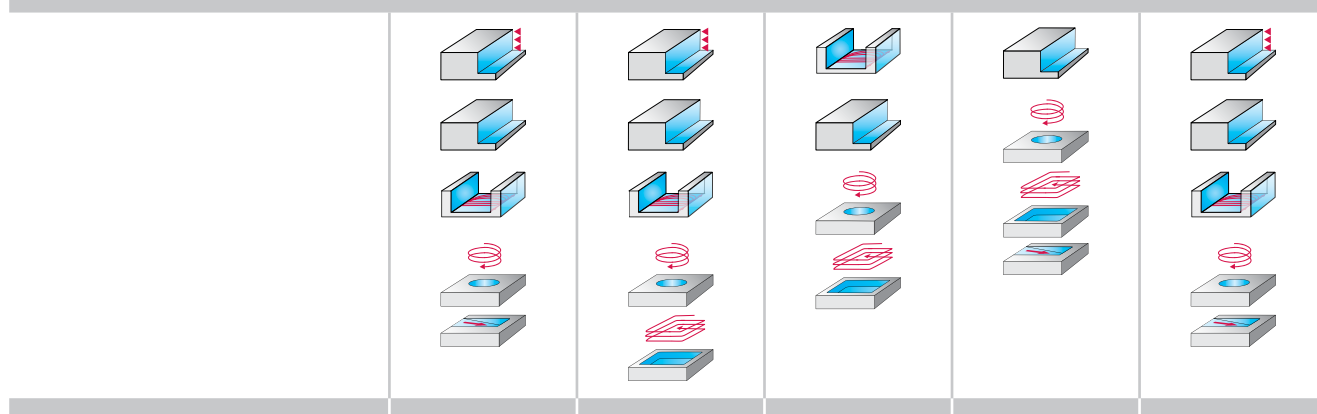


MD128

WALTER SELECT

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Fresas de escuadrar



NEW

NEW



Denominación	MC166 Advance	MD177 Supreme	MD173 Supreme	Protostar® Ti	MC187 Advance
Rango de Ø	12–20	6–25	6–20	16–25	3–25
Número de dientes	3	7	7	4–5	4–8
Radio de esquina	1–5	0,3–1,25	0,3–1	3–4	0,5–3
Rango de Ø	—	0,187–1,000	0,250–1,000	—	0,125–0,750
Número de dientes		7	7		4–8
Radio de esquina		0,015–0,120	0,015–0,120		0,015–0,060
Norma	PWZ-NORM L PWZ-NORM XL	DIN 6527 L PWZ-NORM L PWZ-NORM XL STANDARD PWZ-NORM S	DIN 6527 L PWZ-NORM L STANDARD PWZ-NORM XL	PWZ-NORM XL	DIN 6527 L PWZ-NORM L STANDARD
Recubrimiento/grado	WJ30RA	WJ30UU	WJ30EN	WJ30EN	ACN
Mango	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HB Mango cilíndrico	DIN 6535 HA
P Acero		●	●		
M Acero inoxidable		●	●		
K Fundición de hierro					
N Metales no férreos	●●				
S Materiales de difícil arranque de viruta		●●	●●	●●	
H Materiales duros					●●
O Otros					

Página en el catálogo

338

345

Código QR



www.walter-tools.com/woc/

MC166

MD177

MD173

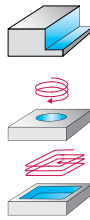
protostar-ti

MC187

WALTER SELECT

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Fresas de escuadrar



Denominación MC183 Advance

Rango de Ø	6–16
Número de dientes	6–16
Radio de esquina	

Rango de Ø —

Número de dientes

Radio de esquina

Norma	DIN 6527 L
-------	------------

Recubrimiento/grado WB10TG

Mango	DIN 6535 HA
-------	-------------

P Acero	
M Acero inoxidable	
K Fundición de hierro	
N Metales no féreos	
S Materiales de difícil arranque de viruta	
H Materiales duros	● ●
O Otros	

Página en el catálogo

Código QR



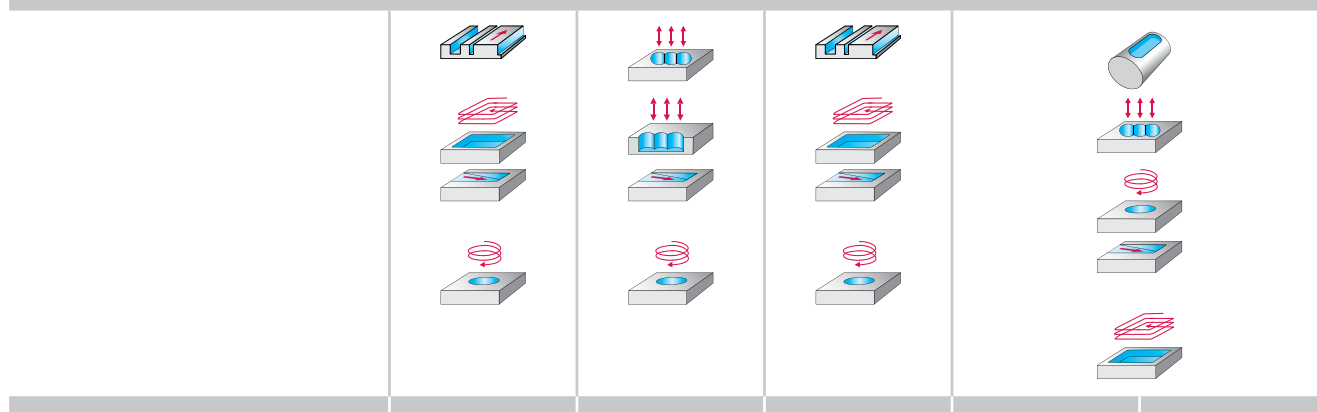
www.walter-tools.com/woc/

MC183

WALTER SELECT

● ● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Fresas de escuadrar/ranurar



NEW



Denominación	ME232 Perform	MD344 Supreme	MD340 Supreme	MC726 Supreme	MC716 Advance
Rango de Ø	2–20	6–20	2–25	2,8–16	1,8–20
Número de dientes	2–6	4	3–5	3–4	2–3
Radio de esquina	0,2–3	0,3–1	0,2–4	0,08–0,25	—
Rango de Ø	0,125–0,750	—	0,063–0,750	—	—
Número de dientes	2–4	—	3–5	—	—
Radio de esquina	0,015–0,125	—	0,015–0,060	—	—
Norma	P-NORM L DIN 6527 L STANDARD P-NORM S	DIN 6527 L	P-NORM DIN 6527 L ANSI-STANDARD P-NORM L	DIN 6527 K	DIN 6527 K
Recubrimiento/grado	WJ30ED	WJ30ED	WK40TP	WK40TP	WK40TF
Mango	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB
P Acero	●●	●●	●●	●●	●●
M Acero inoxidable	●	●	●	●	●
K Fundición de hierro	●	●	●	●	●
N Metales no férreos	●	●	●	●	●
S Materiales de difícil arranque de viruta	●	●	●	●	●
H Materiales duros					
O Otros					

Página en el catálogo

351

Código QR



ME232



MD344



MD340



MC726

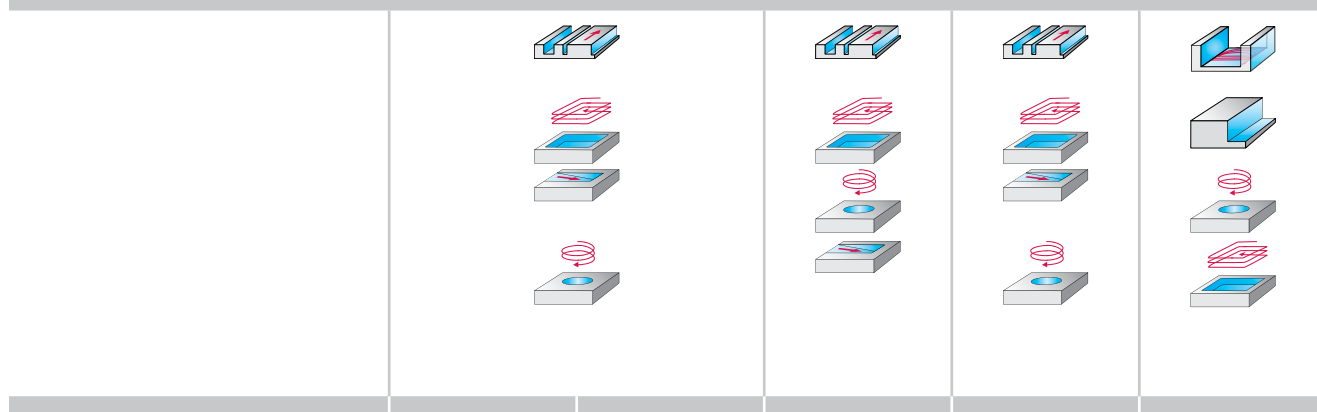


MC716

WALTER SELECT

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Fresas de escuadrar/ranurar



Denominación	MC326 Supreme	MC321 Advance	MC320 Advance	MC319 Advance	MC233 Advance Xill-tec®
Rango de Ø	2–25	—	4–25	5–25	8–25
Número de dientes	3–5	—	3–8	4	4–8
Radio de esquina	0,2–4	—	0,2–0,4	0,2–0,4	—
Rango de Ø	0,125–0,750	0,125–0,500	0,250–0,750	—	—
Número de dientes	3–4	4	4	—	—
Radio de esquina	0,015–0,160	—	0,008–0,016	—	—
Norma	STUB STANDARD PWZ-NORM L DIN 6527 L LONG	STUB	DIN 6527 L DIN 6527 K STANDARD	DIN 6527 L	P-NORM L P-NORM XL
Recubrimiento/grado	WJ30TF	WK40TF	WJ30TF	WK40TF	WK40TF
Mango	DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	Mango cilíndrico	DIN 6535 HB	DIN 6535 HB
P Acero	●●	●●	●●	●●	●●
M Acero inoxidable	●	●	●	●	●
K Fundición de hierro	●	●	●	●	●
N Metales no féreos	●	●	●	●	●
S Materiales de difícil arranque de viruta	●	●	●	●	●
H Materiales duros	●	●	●	●	●
O Otros	●	●	●	●	●

Página en el catálogo

Código QR



MC326



MC321



MC320



MC319

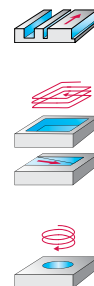
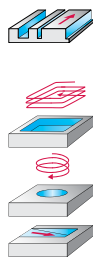


MC233

WALTER SELECT

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Fresas de escuadrar/ranurar



Denominación	MC230 Advance Xill-tec®	MC216 Advance	MC213 Advance	MC341 Supreme	MC251 Advance
Rango de Ø	1–25	2–3	0,6–14,5	6–20	3–20
Número de dientes	2–8	3	2–4	4	4
Radio de esquina	0,2–4		0,06–1,5		0,2–6
Rango de Ø	—	0,094	—	—	—
Número de dientes		2			
Radio de esquina					
Norma	DIN 6527 L P-NORM S P-NORM L DIN 6527 K P-NORM XL	STANDARD DIN 6527 L	PWZ-NORM XL PWZ-NORM L	PWZ-NORM	DIN 6527 L
Recubrimiento/grado	WK40TF	WK40TF	WJ30TF	WJ30TF	WK40TZ
Mango	DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P Acero	●●	●●	●●	●●	
M Acero inoxidable	●	●	●	●	●●
K Fundición de hierro	●	●	●		
N Metales no férricos	●				
S Materiales de difícil arranque de viruta	●	●	●		●
H Materiales duros					
O Otros					

Página en el catálogo

Código QR



MC230



MC216



MC213



MC341

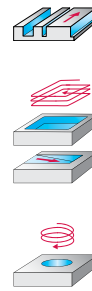


MC251

WALTER SELECT

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Fresas de escuadrar/ranurar



Denominación	Proto-max™Inox	MD266 Supreme	MD265 Supreme	MD265 Supreme	MC268 Advance
Rango de Ø	6–20	2–25	16–25	16–25	6–25
Número de dientes	4	2–3	3	3	3–4
Radio de esquina	0,5–4	0,2–4	2–4	2–4	0,5–4
Rango de Ø	0,250–0,750	—	—	—	—
Número de dientes	4	—	—	—	—
Radio de esquina	—	—	—	—	—
Norma	DIN 6527 L DIN 6527	DIN 6527 L P-NORM L P-NORM XL	DIN 6527 L P-NORM L P-NORM XL	DIN 6527 L	DIN 6527 L P-NORM L
Recubrimiento/grado	WK40RC	TAA	WJ30UU	WJ30UU	WJ30DD
Mango	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P Acero					
M Acero inoxidable	●●				
K Fundición de hierro					
N Metales no féreos		●●	●●	●●	●●
S Materiales de difícil arranque de viruta	●				
H Materiales duros					
O Otros					

Página en el catálogo

Código QR


www.walter-tools.com/woc/

protomax-inox

MD266

MD265

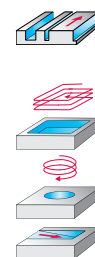
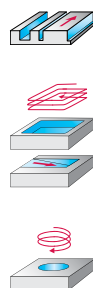
MD265

MC268

WALTER SELECT

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Fresas de escuadrar/ranurar



Denominación	MC267 Advance	MC267 Advance	Protostar®	MD377 Supreme	MC377 Advance
Rango de Ø	1–20	1–20	2–20	6–25	2–25
Número de dientes	2–3	3	1–2	5	3–4
Radio de esquina	0,2–4	0,2–0,5		0,5–6,35	0,2–4
Rango de Ø	—	—	—	—	—
Número de dientes					
Radio de esquina					
Norma	DIN 6527 L	DIN 6527 L	PWZ-NORM L DIN 6527 L	DIN 6527 L	DIN 6527 L
Recubrimiento/grado	WJ30UU	WJ30UU	WJ30CA	sin recubrimiento	WK40TZ
Mango	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA DIN 6535 HB
P Acero					●
M Acero inoxidable				●	●
K Fundición de hierro					
N Metales no férreos	●●	●●	●●		
S Materiales de difícil arranque de viruta				●●	●●
H Materiales duros					
O Otros					

Página en el catálogo

Código QR



www.walter-tools.com/woc/

MC267

MC267

protostar

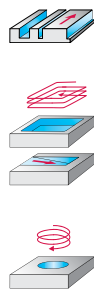
MD377

MC377

WALTER SELECT

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Fresas de escuadrar/ranurar



Denominación	MC388 Advance	MC281 Advance	Protostar® Ultra	Protostar®
Rango de Ø	2-12	1-4	1-16	0,6-12
Número de dientes	3-4	2	2-4	2-4
Radio de esquina	0,5-3	0,2-0,5	0,1-2	0,05-1
Rango de Ø	0,125-0,500	—	—	—
Número de dientes	3-4	—	—	—
Radio de esquina	0,015-0,030	—	—	—
Norma	DIN 6527 L PWZ-NORM L	PWZ-NORM MINI	PWZ-NORM L PWZ-NORM MINI	PWZ-NORM L PWZ-NORM XL PWZ-NORM MINI
Recubrimiento/grado	WK40EA	WB10TG	WB10TG	TAX
Mango	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P Acero	●			
M Acero inoxidable				
K Fundición de hierro				
N Metales no féreos				
S Materiales de difícil arranque de viruta				
H Materiales duros	● ●	● ●	● ●	
O Otros				● ●

Página en el catálogo

Código QR



MC388



MC281



protostar-ultra



protostar

WALTER SELECT

● ● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Fresas de copiar



NEW



Denominación	ME432 Perform	MC416 Advance	MC413 Advance	Protostar®	Protostar®
Rango de Ø	1–20	1–20	1–16	0,3–3	2–16
Número de dientes	2–4	2–4	2–4	2	2
Radio de esquina	0,5–10	0,5–10	0,5–8	0,15–1,5	1–8
Rango de Ø	0,063–0,625	0,063–0,500	—	—	—
Número de dientes	4	4	—	—	—
Radio de esquina	0,031–0,313	0,031–0,250	—	—	—
Norma	DIN 6527 L STANDARD	PWZ-NORM L STANDARD DIN 6527 L	PWZ-NORM L PWZ-NORM XL	PWZ-NORM MINI	PWZ-NORM L
Recubrimiento/grado	DIA	WJ30ED	WJ30TF	WJ30TF	TAX
Mango	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P Acero	●●	●●	●●	●●	●●
M Acero inoxidable	●	●	●	●	●
K Fundición de hierro	●	●	●	●	●
N Metales no férreos	●	●	●	●	●●
S Materiales de difícil arranque de viruta	●	●	●	●	●
H Materiales duros					
O Otros					

Página en el catálogo

367

Código QR



www.walter-tools.com/woc/

ME432

MC416

MC413

protostar

protostar

WALTER SELECT

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Fresas de copiar



Denominación	MC482 Advance	MC480 Advance	Proto-max™ Ultra	Protostar® Ultra	Protostar®
Rango de Ø	1–16	0,4–5	1–10	1–10	0,3–3
Número de dientes	2–4	2	2	2	2
Radio de esquina	0,5–8	0,2–2,5	0,5–5	0,5–5	0,15–1,5
Rango de Ø	—	—	—	—	—
Número de dientes	—	—	—	—	—
Radio de esquina	—	—	—	—	—
Norma	DIN 6527 K DIN 6527 L PWZ-NORM XL	PWZ-NORM MINI	PWZ-NORM L PWZ-NORM MINI	DIN 6527 L PWZ-NORM L	PWZ-NORM MINI
Recubrimiento/grado	sin recubrimiento	WB10TG	WB10TG	TAS	TAX
Mango	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P Acero					
M Acero inoxidable					
K Fundición de hierro					
N Metales no féreos					
S Materiales de difícil arranque de viruta					
H Materiales duros	● ●	● ●	● ●	● ●	
O Otros					● ●

Página en el catálogo

Código QR


www.walter-tools.com/woc/

MC482

MC480

protomax-ultra

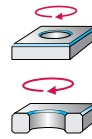
protostar-ultra

protostar

WALTER SELECT

● ● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Fresas de perfilar



Denominación	MC504 Advance	MC503 Advance	MC502 Advance	MC501 Advance	MC500 Advance
Rango de Ø	6–12	6–20	10	6–12	6–10
Número de dientes	4–6	3–4	4	4–6	4
Radio de esquina					
Rango de Ø	—	—	—	—	—
Número de dientes					
Radio de esquina					
Norma	PWZ-NORM L	DIN 6527 L	PWZ-NORM L	PWZ-NORM L	PWZ-NORM L
Recubrimiento/grado	WJ30TF	WJ30TF	WJ30TF	WJ30TF	WJ30TF
Mango	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA DIN 6535 HB
P Acero	●●	●●	●●	●●	●●
M Acero inoxidable	●	●	●	●	●
K Fundición de hierro	●	●	●	●	●
N Metales no férreos	●	●	●	●	●
S Materiales de difícil arranque de viruta	●	●	●	●	●
H Materiales duros					
O Otros					

Página en el catálogo

Código QR



MC504



MC503



MC502



MC501



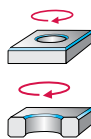
MC500

D1

WALTER SELECT

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Fresas de perfilar



Denominación

Protostar®

Rango de Ø

—

Número de dientes

Radio de esquina

Rango de Ø

0,250–0,500

Número de dientes

4–6

Radio de esquina

Norma

STANDARD

Recubrimiento/grado

WJ30TF

Mango

DIN 6535 HA
DIN 6535 HB

P Acero

●●

M Acero inoxidable

●

K Fundición de hierro

●

N Metales no féreos

●

S Materiales de difícil arranque de viruta

●

H Materiales duros

O Otros

Página en el catálogo

Código QR


www.walter-tools.com/woc/

protostar

WALTER SELECT

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Fresas de segmento de círculo



Denominación	MD839 Supreme	MD838 Supreme	MD839 Supreme	MD838 Supreme
Rango de Ø	6–16	6–16	6–16	6–16
Número de dientes	4	4–8	4	4–8
Radio de esquina	1–4	0,5–4	1–4	0,5–4
Rango de Ø	—	—	—	—
Número de dientes				
Radio de esquina				
Norma	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM
Recubrimiento/grado	WJ30RD	WJ30RD	WJ30RD	WJ30RA
Mango	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P Acero	●●	●●		
M Acero inoxidable			●●	●●
K Fundición de hierro	●	●		
N Metales no férricos			●	●
S Materiales de difícil arranque de viruta			●●	●●
H Materiales duros				
O Otros				

Página en el catálogo

Código QR



MD839



MD838



MD839



MD838

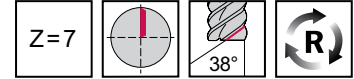
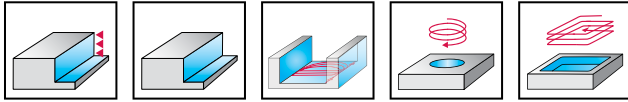
www.walter-tools.com/woc/

WALTER SELECT

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

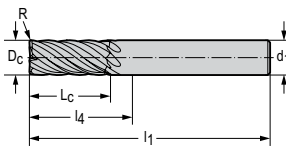
Fresas de escuadrar MDI

MD177 Supreme



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●	●	●	●●	●	●

Herramienta



Cylindrical shank

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

Escuadrado $a_e \leq 0,10 \times D_c$ para ISO-P | Escuadrado $a_e \leq 0,05 \times D_c$ para ISO M e ISO S | Ejemplo de denominación para el grado WJ30EN: MD177-06.0A7B030-WJ30EN

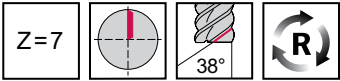
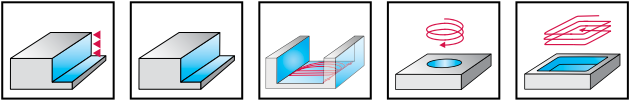
D1

WALTER
SELECT

Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Fresas de escuadrar MDI
MD177 Supreme



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

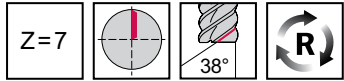
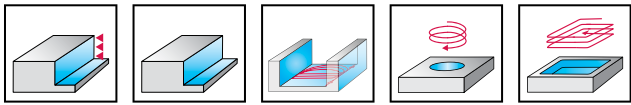
Herramienta		D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30EN
 DIN 6535 HA	★ MD177-06.0A7L030D-	6	0,3	18	63	27	6	7	☹
	★ MD177-08.0A7L040D-	8	0,4	24	80	44	8	7	☹
	★ MD177-10.0A7L050D-	10	0,5	30	100	60	10	7	☹
	★ MD177-12.0A7L060D-	12	0,6	36	100	55	12	7	☹
	★ MD177-16.0A7L080D-	16	0,8	48	115	67	16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

Ejemplo de denominación para el grado WJ30EN: MD177-06.0A7L030D-WJ30EN

Fresas de escuadrar MDI

MD177 Supreme

mm



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●	●	●	●	●	●

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

Escuadrado $a_e \leq 0,05 \times D_c$ para ISO-P | Escuadrado $a_e \leq 0,03 \times D_c$ para ISO-M e ISO-S | Ejemplo de denominación para el grado WJ30EN: MD177-06.0A7L030K-WJ30EN

D1

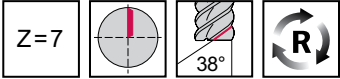
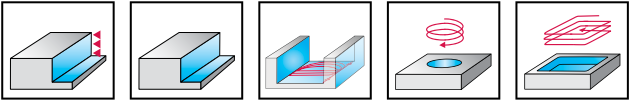
WALTER
SELECT

Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Fresas de escuadrar MDI
MD177 Supreme

mm



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

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

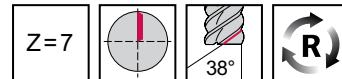
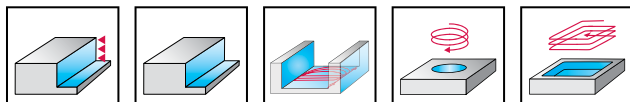
Ejemplo de denominación para el grado WJ30EN: MD177-08.0A7X040L-WJ30EN

WALTER
SELECT

Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹☹
●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

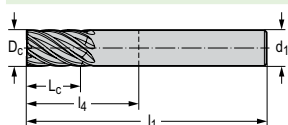
Fresas de escuadrar MDI

MD177 Supreme inch



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●	●	●	●	●	●

Herramienta



Cylindrical shank

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

Escuadrado $a_e \leq 0,10 \times D_c$ para ISO-P | Escuadrado $a_e \leq 0,05 \times D_c$ para ISO M e ISO S | Ejemplo de denominación para el grado WJ30EN: MD177.12.7A7D-WJ30EN

D1

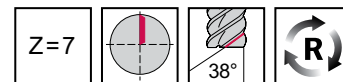
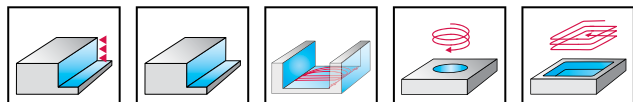
**WALTER
SELECT**

Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = 😊 → medias = 😐 → desfavorables = ☹️

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

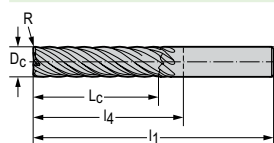
Nuevo en el catálogo = 🆕 / ★

Fresas de escuadrar MDI

MD177 Supreme inch

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●	●	●	●	●	●

Herramienta



Cylindrical shank

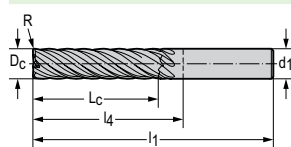
Denominación	D _c	D _c inch	R inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ h6 inch	Z	WJ30EN
MD177.4.76A7L038K-	3/16"	0,1875	0,015	0,750	2,500	1,083	0,187	7	☹
MD177.6.35A7D038-	1/4"	0,2500	0,015	0,500	2,500	1,083	0,250	7	☹
MD177.6.35A7D076-	1/4"	0,2500	0,030	0,500	2,500	1,083	0,250	7	☹
MD177.6.35A7D076J-	1/4"	0,2500	0,030	0,750	2,500	1,083	0,250	7	☹
MD177.6.35A7X038L-	1/4"	0,2500	0,015	1,250	3,000	1,583	0,250	7	☹
MD177.6.35A7X076L-	1/4"	0,2500	0,030	1,250	3,000	1,583	0,250	7	☹
MD177.9.53A7S038-	3/8"	0,3750	0,015	0,500	2,000	0,500	0,375	7	☹
MD177.9.53A7S076-	3/8"	0,3750	0,030	0,500	2,000	0,500	0,375	7	☹
MD177.9.53A7S152-	3/8"	0,3750	0,060	0,500	2,000	0,500	0,375	7	☹
MD177.9.53A7D038-	3/8"	0,3750	0,015	1,000	2,500	1,000	0,375	7	☹
MD177.9.53A7D076-	3/8"	0,3750	0,030	1,000	2,500	1,000	0,375	7	☹
MD177.9.53A7D152-	3/8"	0,3750	0,060	1,000	2,500	1,000	0,375	7	☹
MD177.9.53A7L038J-	3/8"	0,3750	0,015	1,250	3,000	1,437	0,375	7	☹
MD177.9.53A7L076J-	3/8"	0,3750	0,030	1,250	3,000	1,437	0,375	7	☹
MD177.9.53A7L152J-	3/8"	0,3750	0,060	1,250	3,000	1,437	0,375	7	☹
MD177.12.7A7S038-	1/2"	0,5000	0,015	0,625	2,500	0,717	0,500	7	☹
MD177.12.7A7S076-	1/2"	0,5000	0,030	0,625	2,500	0,717	0,500	7	☹
MD177.12.7A7S152-	1/2"	0,5000	0,060	0,625	2,500	0,717	0,500	7	☹
MD177.12.7A7D038-	1/2"	0,5000	0,015	1,000	3,000	1,217	0,500	7	☹
MD177.12.7A7D076-	1/2"	0,5000	0,030	1,000	3,000	1,217	0,500	7	☹
MD177.12.7A7D152-	1/2"	0,5000	0,060	1,000	3,000	1,217	0,500	7	☹
MD177.12.7A7D1038-	1/2"	0,5000	0,015	1,250	3,000	1,250	0,500	7	☹
MD177.12.7A7D076I-	1/2"	0,5000	0,030	1,250	3,000	1,250	0,500	7	☹
MD177.12.7A7D152I-	1/2"	0,5000	0,060	1,250	3,000	1,250	0,500	7	☹
MD177.12.7A7L038K-	1/2"	0,5000	0,015	2,125	4,000	2,217	0,500	7	☹
MD177.12.7A7L076K-	1/2"	0,5000	0,030	2,125	4,000	2,217	0,500	7	☹
MD177.12.7A7L152K-	1/2"	0,5000	0,060	2,125	4,000	2,217	0,500	7	☹
MD177.15.9A7S038-	5/8"	0,6250	0,030	0,750	3,000	1,094	0,625	7	☹
MD177.15.9A7S076-	5/8"	0,6250	0,060	0,750	3,000	1,094	0,625	7	☹
MD177.15.9A7D038-	5/8"	0,6250	0,030	1,250	3,500	1,594	0,625	7	☹
MD177.15.9A7D076-	5/8"	0,6250	0,060	1,250	3,500	1,594	0,625	7	☹
MD177.15.9A7D038I-	5/8"	0,6250	0,015	1,625	3,500	1,625	0,625	7	☹
MD177.15.9A7D076I-	5/8"	0,6250	0,030	1,625	3,500	1,625	0,625	7	☹
MD177.15.9A7D152I-	5/8"	0,6250	0,060	1,625	3,500	1,625	0,625	7	☹

Escuadrado $a_e \leq 0,10 \times D_c$ para ISO-P | Escuadrado $a_e \leq 0,05 \times D_c$ para ISO M e ISO S | Ejemplo de denominación para el grado WJ30EN: MD177.12.7A7D038-WJ30ENWALTER
SELECT

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹

Herramienta



Cylindrical shank

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

Escuadrado $a_e \leq 0,10 \times D_c$ para ISO-P | Escuadrado $a_e \leq 0,05 \times D_c$ para ISO M e ISO S | Ejemplo de denominación para el grado WJ30EN: MD177.12.7A7D038-WJ30EN

D1

WALTER
SELECT

Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹☹☹

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

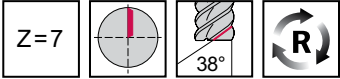
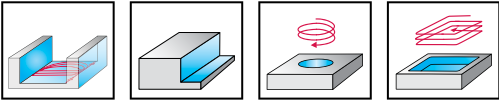
Nuevo en el catálogo = ☺☹☹☹ / ★

Fresas de escuadrar MDI
MD173 Supreme

mm



– Rompevirutas



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

Herramienta	Denominación	D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30EN
 DIN 6535 HB	★ MD173-06.0W7B030-	6	0,3	13	58	22	6	7	☹
	★ MD173-08.0W7B040-	8	0,4	19	63	27	8	7	☹
	★ MD173-10.0W7B050-	10	0,5	22	73	33	10	7	☹
	★ MD173-12.0W7B060-	12	0,6	26	84	39	12	7	☹
	★ MD173-16.0W7B080-	16	0,8	32	93	45	16	7	☹
	★ MD173-20.0W7B100-	20	1	41	105	55	20	7	☹

Ejemplo de denominación para el grado WJ30EN: MD173-06.0W7B030-WJ30EN

WALTER
SELECT

Herramienta ideal para condiciones de mecanizado

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

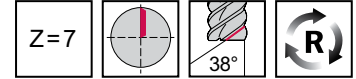
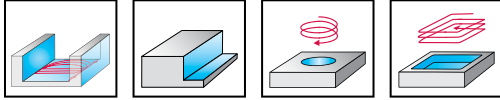
→ buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹

Fresas de escuadrar MDI

MD173 Supreme



– Rompevirutas



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●	●	●	●●	●	●

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

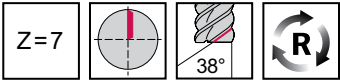
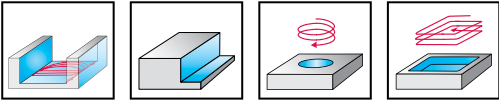
Ejemplo de denominación para el grado WJ30EN: MD173-06.0W7L030D-WJ30EN

Fresas de escuadrar MDI
MD173 Supreme

mm



– Rompevirutas



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●					

Herramienta		D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30EN
	★ MD173-06.0W7L030K-	6	0,3	25	63	27	6	7	☹
	★ MD173-08.0W7L040K-	8	0,4	34	80	44	8	7	☹
	★ MD173-10.0W7L050K-	10	0,5	42	90	50	10	7	☹
	★ MD173-12.0W7L060K-	12	0,6	50	100	55	12	7	☹
	★ MD173-16.0W7L080K-	16	0,8	66	127	79	16	7	☹
	★ MD173-20.0W7L100K-	20	1	83	150	100	20	7	☹

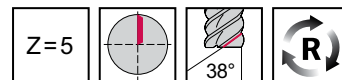
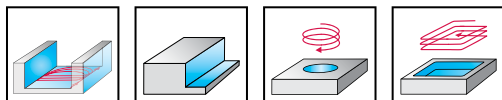
Ejemplo de denominación para el grado WJ30EN: MD173-06.0W7L030K-WJ30EN

Fresas de escuadrar MDI

MD173 Supreme



– Rompevirutas



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●					

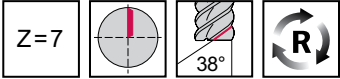
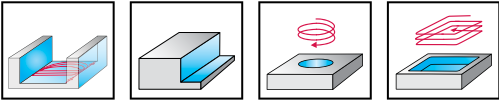
Herramienta	Denominación	D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30EN
 DIN 6535 HB	★ MD173-08.0W7X040L-	8	0,4	40	100	64	8	7	☹
	★ MD173-10.0W7X050L-	10	0,5	50	120	80	10	7	☹
	★ MD173-12.0W7X060L-	12	0,6	60	120	75	12	7	☹
	★ MD173-16.0W7X080L-	16	0,8	80	150	102	16	7	☹
	★ MD173-20.0W7X100L-	20	1	100	170	120	20	7	☹

Ejemplo de denominación para el grado WJ30EN: MD173-08.0W7X040L-WJ30EN

Fresas de escuadrar MDI
MD173 Supreme inch



– Rompevirutas



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●	●	●	●●	●	●

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

Escuadrado $a_e \leq 0,10 \times D_c$ para ISO-P | Escuadrado $a_e \leq 0,05 \times D_c$ para ISO M e ISO S | Ejemplo de denominación para el grado WJ30EN: MD173.15.9A7DI-WJ30EN

WALTER
SELECT

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

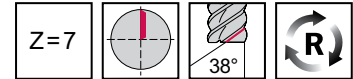
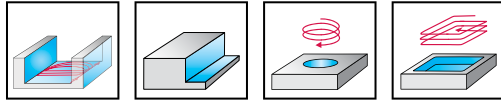
Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = 😊 → medias = 😐 → desfavorables = ☹️

Fresas de escuadrar MDI

MD173 Supreme inch



– Rompevirutas



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●	●	●	●	●	●

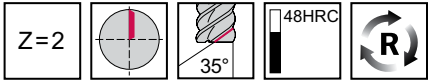
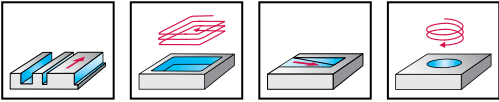
Herramienta	Denominación	D _c	D _c inch	R	R inch	L _c	L _c inch	l ₁	l ₁ inch	d ₁ h6 inch	Z	WJ30EN
 Cylindrical shank	MD173.6.35A7X038L-	1/4"	0,2500	0,015	1,250	3,000	1,583	0,250	7	7	7	☹
	MD173.9.53A7L038J-	3/8"	0,3750	0,015	1,250	3,000	1,437	0,375	7	7	7	☹
	MD173.9.53A7L076J-	3/8"	0,3750	0,030	1,250	3,000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

Escuadrado $a_e \leq 0,10 \times D_c$ para ISO-P | Escuadrado $a_e \leq 0,05 \times D_c$ para ISO M e ISO S | Ejemplo de denominación para el grado WJ30EN: MD173.12.7A7D038I-WJ30EN

WALTER
SELECT

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones
Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹

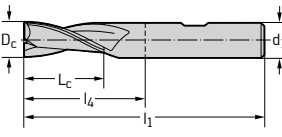







Fresas de escuadrar/ranurar MDI
ME232 Perform



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●	●	●	●	●		

Herramienta	Denominación	D _c h12 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
	★ ME232-02.0A2L-	2	6	57	29	4	2	☹
	★ ME232-02.5A2L-	2,5	7	57	29	4	2	☹
	★ ME232-03.0A2L-	3	7	57	29	4	2	☹
	★ ME232-03.5A2L-	3,5	7	57	29	4	2	☹
	★ ME232-04.0A2L-	4	8	57	29	4	2	☹
DIN 6535 HA								

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ED: ME232-02.0A2L-WJ30ED

 <p>DIN 6535 HB</p>	Bezeichnung	D _c h12 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
	★ ME232-05.0W2B-	5		10	57	21	6	2	
	★ ME232-06.0W2B-	6		10	57	21	6	2	
	★ ME232-08.0W2B-	8		16	63	27	8	2	
	★ ME232-10.0W2B-	10	0,1	19	72	32	10	2	
	★ ME232-12.0W2B-	12	0,1	22	83	38	12	2	
	★ ME232-16.0W2B-	16	0,15	26	92	44	16	2	
	★ ME232-20.0W2B-	20	0,15	32	104	54	20	2	

Ejemplo de denominación para el grado WJ30ED: ME232-02.0A2L-WJ30ED

WALTER
SELECT

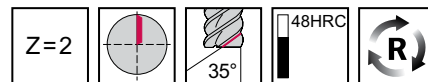
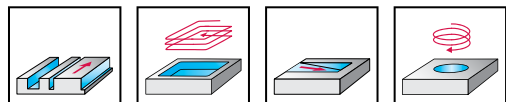
Herramienta ideal para condiciones de mecanizado

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

→ buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹☹

Fresas de escuadrar/ranurar MDI

ME232 Perform inch



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Herramienta	Denominación	D _c	D _c h12 inch	l _{h1} inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ h6 inch	Z	WJ30ED
 Cylindrical shank	★ ME232.3.18A2D-	1/8"	0,1250		0,500	2,500	1,083	0,250	2	☹
	★ ME232.6.35A2D-	1/4"	0,2500		0,750	2,500	1,083	0,250	2	☹
 DIN 6535 HB	★ ME232.9.53W2D-	3/8"	0,3750	0,004	0,875	3,000	1,437	0,375	2	☹
	★ ME232.12.7W2D-	1/2"	0,5000	0,006	1,000	3,500	1,717	0,500	2	☹
	★ ME232.15.9W2D-	5/8"	0,6250	0,006	1,250	3,500	1,594	0,625	2	☹
	★ ME232.19.1W2D-	3/4"	0,7500	0,006	1,500	4,000	1,969	0,750	2	☹

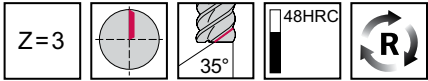
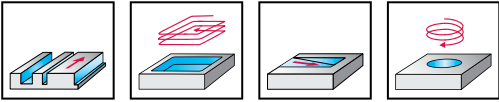
Ejemplo de denominación para el grado WJ30ED: ME232.3.18A2D-WJ30ED

D1

**WALTER
SELECT**

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones
Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹

Fresas de escuadrar/ranurar MDI
ME232 Perform



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

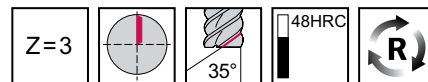
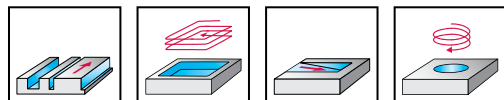
Herramienta	Denominación	D _c h12 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
 DIN 6535 HA	★ ME232-03.0A3S-	3		4	39	11	6	3	☹
	★ ME232-04.0A3S-	4		5	39	12	6	3	☹
	★ ME232-05.0A3S-	5		6	39	13	6	3	☹
	★ ME232-06.0A3S-	6		7	39	10	6	3	☹
	★ ME232-08.0A3S-	8		9	44	12	8	3	☹
	★ ME232-10.0A3S-	10	0,1	11	51	14	10	3	☹
	★ ME232-12.0A3S-	12	0,1	13	56	16	12	3	☹
	★ ME232-16.0A3S-	16	0,15	16	63	19	16	3	☹

Ejemplo de denominación para el grado WJ30ED: ME232-03.0A3S-WJ30ED

WALTER
SELECT

Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹
●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Fresas de escuadrar/ranurar MDI

ME232 Perform mm


	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Herramienta

	Denominación	D _c h12 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
 DIN 6535 HA	★ ME232-02.0A3L-	2	6	57	29	4	3	☹
	★ ME232-02.5A3L-	2,5	7	57	29	4	3	☹
	★ ME232-03.0A3L-	3	7	57	29	4	3	☹
	★ ME232-03.5A3L-	3,5	7	57	29	4	3	☹
	★ ME232-04.0A3L-	4	8	57	29	4	3	☹

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ED: ME232-02.0A3L-WJ30ED

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

Ejemplo de denominación para el grado WJ30ED: ME232-02.0A3L-WJ30ED

D1

WALTER
SELECT

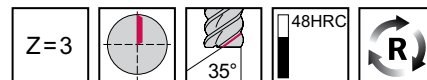
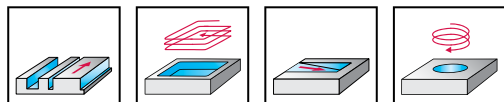
Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Fresas de escuadrar/ranurar MDI

ME232 Perform 

– Largo alcance

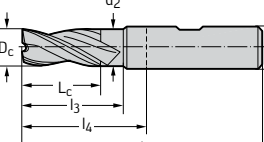









	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●	●	●	●	●	●	●

Herramienta

	Denominación	D _c h12 mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
	★ ME232-02.0A3LC-	2	6	11	1,9	57	29	4	3	☹
	★ ME232-02.5A3LC-	2,5	7	12	2,4	57	29	4	3	☹
	★ ME232-03.0A3LC-	3	7	12	2,9	57	29	4	3	☹
	★ ME232-03.5A3LC-	3,5	7	15	3,3	57	29	4	3	☹
	★ ME232-04.0A3LC-	4	8	15	3,8	57	29	4	3	☹
DIN 6535 HA										

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ED: ME232-02.0A3LC-WJ30ED

	Bezeichnung	D _c h12 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
DIN 6535 HB	★ ME232-05.0W3BC-	5		10	18	4,8	57	21	6	3	
	★ ME232-06.0W3BC-	6		10	19	5,7	57	21	6	3	
	★ ME232-08.0W3BC-	8		16	25	7,6	63	27	8	3	
	★ ME232-10.0W3BC-	10	0,1	19	30	9,5	72	32	10	3	
	★ ME232-12.0W3BC-	12	0,1	22	36	11,4	83	38	12	3	
	★ ME232-16.0W3BC-	16	0,15	26	42	15,2	92	44	16	3	
	★ ME232-20.0W3BC-	20	0,15	32	52	19	104	54	20	3	

Ejemplo de denominación para el grado WJ30ED: ME232-02.0A3LC-WJ30ED

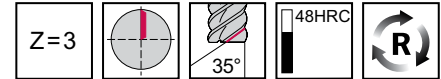
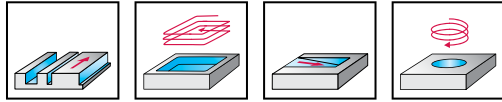
WALTER
SELECT

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹

Fresas de escuadrar/ranurar MDI

ME232 Perform inch



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Herramienta	Denominación	D _c	D _c h12 inch	l _{h1} inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ h6 inch	Z	WJ30ED
	★ ME232.3.18A3D-	1/8"	0,1250		0,500	2,500	1,083	0,250	3	☹
	★ ME232.6.35A3D-	1/4"	0,2500		0,750	2,500	1,083	0,250	3	☹
Cylindrical shank										
	★ ME232.9.53W3D-	3/8"	0,3750	0,004	0,875	3,000	1,437	0,375	3	☹
	★ ME232.12.7W3D-	1/2"	0,5000	0,006	1,000	3,500	1,717	0,500	3	☹
	★ ME232.15.9W3D-	5/8"	0,6250	0,006	1,250	3,500	1,594	0,625	3	☹
	★ ME232.19.1W3D-	3/4"	0,7500	0,006	1,500	4,000	1,969	0,750	3	☹
DIN 6535 HB										

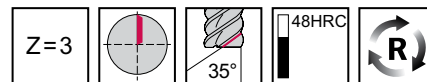
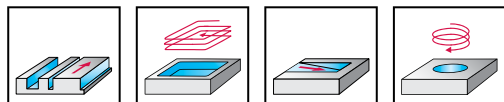
Ejemplo de denominación para el grado WJ30ED: ME232.3.18A3D-WJ30ED

D1

**WALTER
SELECT**

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones
Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹

Fresas de escuadrar/ranurar MDI

ME232 Perform inch

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Herramienta

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

Ejemplo de denominación para el grado WJ30ED: ME232.3.18A3D038-WJ30ED

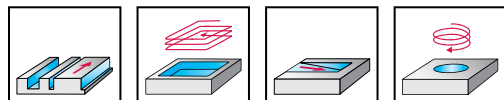
WALTER
SELECT

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹☹

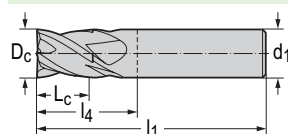
Fresas de escuadrar/ranurar MDI

ME232 Perform



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Herramienta



DIN 6535 HA

Denominación	D _c h12 mm	h ₁₁ mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
★ ME232-03.0A4S-	3		4	39	11	6	4	☹
★ ME232-04.0A4S-	4		6	39	12	6	4	☹
★ ME232-05.0A4S-	5		7	39	13	6	4	☹
★ ME232-06.0A4S-	6		9	39	12	6	4	☹
★ ME232-08.0A4S-	8		11	44	14	8	4	☹
★ ME232-10.0A4S-	10	0,1	13	51	16	10	4	☹
★ ME232-12.0A4S-	12	0,1	13	56	16	12	4	☹
★ ME232-16.0A4S-	16	0,15	16	63	19	16	4	☹

Ejemplo de denominación para el grado WJ30ED: ME232-03.0A4S-WJ30ED

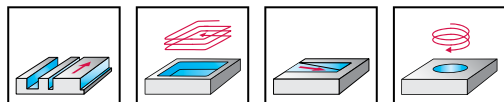
D1

**WALTER
SELECT**

Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Fresas de escuadrar/ranurar MDI

ME232 Perform 

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●	●	●	●	●		

Herramienta

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

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ED: ME232-02.0A4L-WJ30ED

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

Ejemplo de denominación para el grado WJ30ED: ME232-02.0A4L-WJ30ED

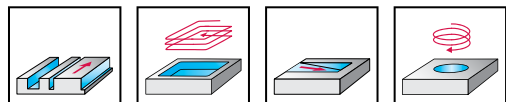
WALTER
SELECT

Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹☹

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Fresas de escuadrar/ranurar MDI

ME232 Perform inch



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●	●	●

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

Ejemplo de denominación para el grado WJ30ED: ME232.3.18A4D-WJ30ED

D1

WALTER
SELECT

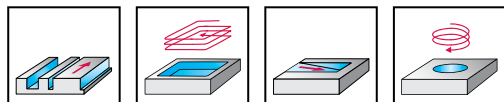
Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹ / ★

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Fresas de escuadrar/ranurar MDI

ME232 Perform mm

– Largo alcance



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●	●	●	●	●		

Herramienta

	Denominación	D _c h12 mm	l _{h1} mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
 DIN 6535 HA	★ ME232-02.0A4LC-	2		7	11	1,9	57	29	4	4	☹
	★ ME232-02.5A4LC-	2,5		8	12	2,4	57	29	4	4	☹
	★ ME232-03.0A4LC-	3		8	12	2,9	57	29	4	4	☹
	★ ME232-03.5A4LC-	3,5		10	15	3,3	57	29	4	4	☹
	★ ME232-04.0A4LC-	4		11	15	3,8	57	29	4	4	☹
 DIN 6535 HB	★ ME232-06.0W4LC-	6		13	27	5,7	65	29	6	4	☹
	★ ME232-08.0W4LC-	8		19	42	7,6	80	44	8	4	☹
	★ ME232-10.0W4LC-	10	0,1	22	58	9,5	100	60	10	4	☹
	★ ME232-12.0W4LC-	12	0,1	26	53	11,4	100	55	12	4	☹
	★ ME232-16.0W4LC-	16	0,15	32	65	15,2	115	67	16	4	☹
	★ ME232-20.0W4LC-	20	0,15	38	73	19	125	75	20	4	☹

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ED: ME232-02.0A4LC-WJ30ED

	Bezeichnung	D _c h12 mm	l _{h1} mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
 DIN 6535 HB	★ ME232-05.0W4BC-	5		13	18	4,8	57	21	6	4	☹
	★ ME232-06.0W4BC-	6		13	19	5,7	57	21	6	4	☹
	★ ME232-08.0W4BC-	8		19	25	7,6	63	27	8	4	☹
	★ ME232-10.0W4BC-	10	0,1	22	30	9,5	72	32	10	4	☹
	★ ME232-12.0W4BC-	12	0,1	26	36	11,4	83	38	12	4	☹
	★ ME232-16.0W4BC-	16	0,15	32	42	15,2	92	44	16	4	☹
	★ ME232-20.0W4BC-	20	0,15	38	52	19	104	54	20	4	☹

Ejemplo de denominación para el grado WJ30ED: ME232-02.0A4LC-WJ30ED

WALTER
SELECT

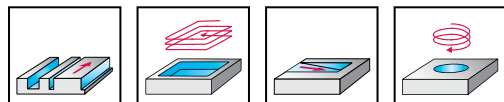
●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹

Fresas de escuadrar/ranurar MDI

ME232 Perform mm


– Largo alcance



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●	●	●

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

DIN 6535 HA

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ED: ME232-02.0A4L020C-WJ30ED

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

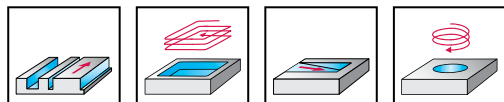
Ejemplo de denominación para el grado WJ30ED: ME232-02.0A4L020C-WJ30ED

WALTER
SELECT

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹

Fresas de escuadrar/ranurar MDI

ME232 Perform inch

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Herramienta

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

Ejemplo de denominación para el grado WJ30ED: ME232.3.18A4D038-WJ30ED

WALTER
SELECT

Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹☹

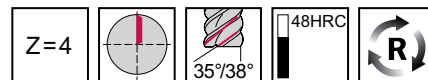
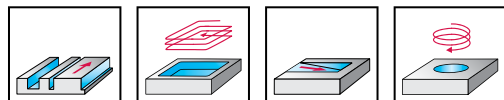
●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Fresas de escuadrar/ranurar MDI

ME232 Perform inch



– Largo alcance



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Herramienta

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

Ejemplo de denominación para el grado WJ30ED: ME232.3.18A4D038C-WJ30ED

D1

**WALTER
SELECT**

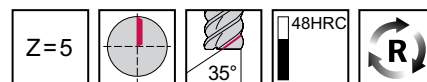
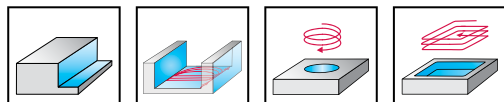
Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Fresas de escuadrar/ranurar MDI

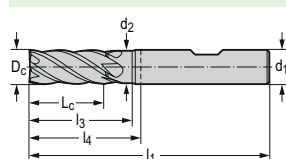
ME232 Perform 

– Largo alcance



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●	●	●	●	●		

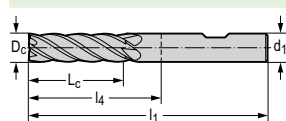
Herramienta



DIN 6535 HB

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

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ED: ME232-06.0W5BC-WJ30ED



DIN 6535 HB

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

Ejemplo de denominación para el grado WJ30ED: ME232-06.0W5BC-WJ30ED

WALTER
SELECT

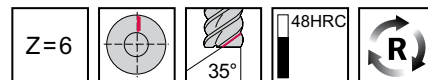
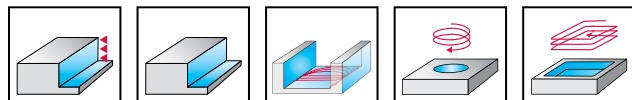
●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹

Fresas de escuadrar/ranurar MDI

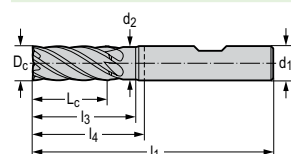
ME232 Perform


– Largo alcance



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Herramienta



DIN 6535 HB

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

Ejemplo de denominación para el grado WJ30ED: ME232-06.0W6BC-WJ30ED

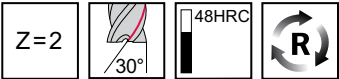
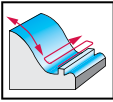
D1

WALTER
SELECT

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹

Fresas copiadoras de radio MDI
ME432 Perform



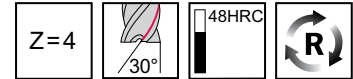
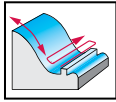
	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

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

Ejemplo de denominación para el grado WJ30ED: ME432-01.0A2B-WJ30ED

Fresas copiadoras de radio MDI

ME432 Perform



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Herramienta	Denominación	D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
<p>DIN 6535 HA</p>	★ ME432-03.0A4B-	3	1,5	8	38	10	3	4	☹
	★ ME432-04.0A4B-	4	2	11	57	21	6	4	☹
	★ ME432-05.0A4B-	5	2,5	13	57	21	6	4	☹
	★ ME432-06.0A4B-	6	3	13	57	21	6	4	☹
	★ ME432-08.0A4B-	8	4	19	63	27	8	4	☹
	★ ME432-10.0A4B-	10	5	22	72	32	10	4	☹
	★ ME432-12.0A4B-	12	6	26	83	38	12	4	☹
	★ ME432-16.0A4B-	16	8	32	92	44	16	4	☹
	★ ME432-20.0A4B-	20	10	38	104	54	20	4	☹

Ejemplo de denominación para el grado WJ30ED: ME432-03.0A4B-WJ30ED

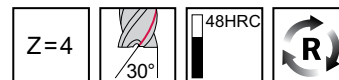
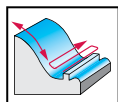
D1

**WALTER
SELECT**

Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹ / ★

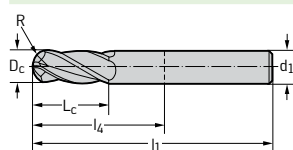
●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Fresas copiadoras de radio MDI

ME432 Perform inch

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Herramienta



Cylindrical shank

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

Ejemplo de denominación para el grado WJ30ED: ME432.1.59A4D-WJ30ED

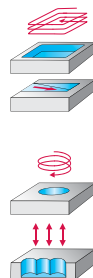
D1

WALTER
SELECT

Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Fresas de alto avance



Denominación	MC025 Advance	Protostar® Flash	MD025	MD025	Protostar® Flash
Rango de Ø	10–25,4	10–16	10–25	10–25	10–25
Número de dientes	4	3	5–6	5–6	4–5
Radio de esquina	1,5–3,18	1,5–2	1,5–3	1,5–3	1,5–3
Rango de Ø	0,375–0,750	—	0,375–1,000	0,375–1,000	—
Número de dientes	4	—	5–6	5–6	—
Radio de esquina	0,060–0,080	—	0,060–0,125	0,060–0,125	—
Norma	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM
Recubrimiento/grado	TAA	WJ30TF	TAX	WJ30RD	WJ30RA
Mango	ConeFit	ConeFit	ConeFit	ConeFit	ConeFit
P Acero	●●	●●	●●	●●	●●
M Acero inoxidable	●	●	●	●●	●●
K Fundición de hierro	●	●	●	●	●
N Metales no féreos	●	●	●	●	●
S Materiales de difícil arranque de viruta	●	●	●	●●	●
H Materiales duros	●	●	●	●	●
O Otros	●	●	●	●	●

Página en el catálogo

Código QR



MC025



protostar-flash



MD025



MD025



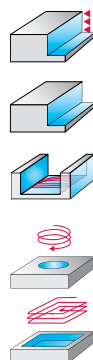
protostar-flash

www.walter-tools.com/woc/

WALTER SELECT

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Fresas de escuadrar



Denominación	MC128	MD128	MD128
Rango de Ø	10–25	10–25	10–25
Número de dientes	6–8	6–8	6–8
Radio de esquina	0,5–4	0,5–4	0,5–4
Rango de Ø	—	—	—
Número de dientes	—	—	—
Radio de esquina	—	—	—
Norma	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM
Recubrimiento/grado	WJ30TF	WJ30TF	WJ30RD
Mango	ConeFit	ConeFit	ConeFit
P Acero	●●	●●	●●
M Acero inoxidable	●	●	●●
K Fundición de hierro	●	●	●●
N Metales no férreos	●	●	●●
S Materiales de difícil arranque de viruta	●	●	●●
H Materiales duros	●	●	●●
O Otros	●	●	●●

Página en el catálogo

Código QR



MC128



MD128



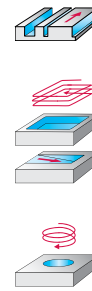
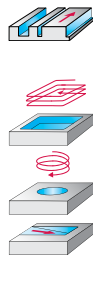
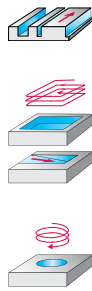
MD128

www.walter-tools.com/woc/

WALTER SELECT

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Fresas de escuadrar/ranurar



Denominación	MC326	MC320	Proto-max™ST	Protostar®	Proto-max™Inox
Rango de Ø	10–25	10–25	10–20	10–25	10–25
Número de dientes	4–5	4–8	4	3	4–5
Radio de esquina	0,5–4	0,35–0,4	0,5–4		0,5–4
Rango de Ø	0,375–1,000	—	—	—	—
Número de dientes	4–5				
Radio de esquina	0,015–0,125				
Norma	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM
Recubrimiento/grado	WJ30TF	WJ30TF	WJ30TF	TAZ	TAX
Mango	ConeFit	ConeFit	ConeFit	ConeFit	ConeFit
P Acero	●●	●●	●●	●●	
M Acero inoxidable	●	●			●●
K Fundición de hierro	●	●	●	●	
N Metales no féreos					
S Materiales de difícil arranque de viruta	●	●			●
H Materiales duros					
O Otros					

Página en el catálogo

Código QR


www.walter-tools.com/woc/

MC326

MC320

protomax-st

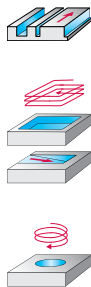
protostar

protomax-inox

WALTER SELECT

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Fresas de escuadrar/ranurar



Denominación	Protostar®
Rango de Ø	10–25
Número de dientes	2–3
Radio de esquina	—
Rango de Ø	—
Número de dientes	—
Radio de esquina	—
Norma	PWZ-NORM
Recubrimiento/grado	TAA
Mango	ConeFit
P Acero	
M Acero inoxidable	
K Fundición de hierro	
N Metales no féreos	● ●
S Materiales de difícil arranque de viruta	
H Materiales duros	
O Otros	

Página en el catálogo

Código QR



www.walter-tools.com/woc/

protostar

WALTER SELECT

● ● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Fresas de copiar



Denominación Protostar®

Rango de Ø	10–25
Número de dientes	2–4
Radio de esquina	5–12,5
Rango de Ø	0,375–1,000
Número de dientes	4
Radio de esquina	0,187–0,500

Norma PWZ-NORM

Recubrimiento/grado TAX

Mango ConeFit

P Acero	●●
M Acero inoxidable	●●
K Fundición de hierro	●
N Metales no férreos	●
S Materiales de difícil arranque de viruta	
H Materiales duros	
O Otros	

Página en el catálogo

Código QR



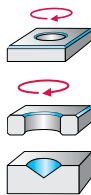
www.walter-tools.com/woc/

protostar

WALTER SELECT

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Fresas de perfilar



Denominación	Protostar®
Rango de Ø	10–20
Número de dientes	2–8
Radio de esquina	
Rango de Ø	0,500–0,625
Número de dientes	6–8
Radio de esquina	
Norma	PWZ-NORM
Recubrimiento/grado	TAX
Mango	ConeFit
P Acero	●●
M Acero inoxidable	●
K Fundición de hierro	●
N Metales no féreos	●
S Materiales de difícil arranque de viruta	●
H Materiales duros	
O Otros	

Página en el catálogo

Código QR



www.walter-tools.com/woc/

protostar

D1

Fresas de segmento de círculo



Denominación

MD838

MD838

Rango de Ø

16

16

Número de dientes

8

8

Radio de esquina

2-4

2-4

Rango de Ø

—

—

Número de dientes

Radio de esquina

Norma

PWZ-NORM

PWZ-NORM

Recubrimiento/grado

WJ30RD

WJ30RD

Mango

ConeFit

ConeFit

P Acero

●●

M Acero inoxidable

●●

K Fundición de hierro

●

N Metales no féreos

●

S Materiales de difícil arranque de viruta

●●

H Materiales duros

O Otros

Página en el catálogo

Código QR


www.walter-tools.com/woc/

MD838

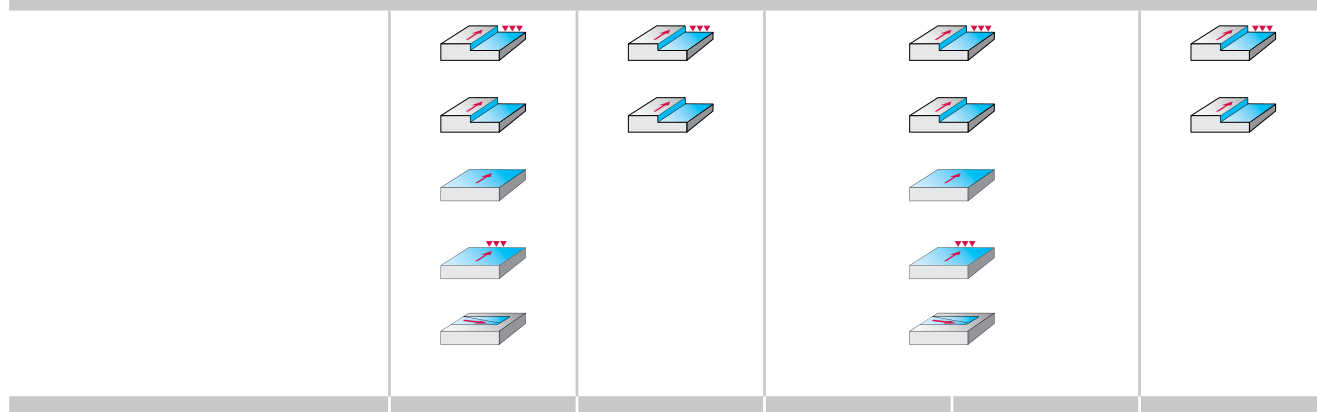
MD838

WALTER SELECT

●● Aplicación principal

● Otras aplicaciones

Fresas de escuadrar



Denominación

Rango de Ø	40–63	32–40	50–80	40–63	25–40
Número de dientes	6	4–6	6–8	6	4–6
Radio de esquina					
Rango de Ø	—	—	—	—	—
Número de dientes					
Radio de esquina					
Norma					
Recubrimiento/grado	WP40	WP40	WP40	WP40	WKM
Mango	Modulare Aufnahme NCT	Fijación modular NCT	DIN 1835 B	Orificio cilíndrico Arrastre transversal DIN 138	Fijación modular NCT
P Acero	●●	●●	●●		
M Acero inoxidable					
K Fundición de hierro				●●	●●
N Metales no férricos					
S Materiales de difícil arranque de viruta					
H Materiales duros					
O Otros					

Página en el catálogo

Código QR



F1682



F1678



F1675



F1682

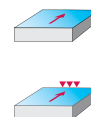
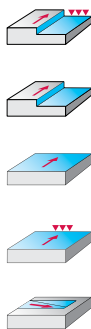


F1678

WALTER SELECT

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Fresas de escuadrar



Selection

Selection

Selection



Denominación

MP260

MP160

MP060

Rango de Ø

50–80

4–20

16–40

40,6–125,6

Número de dientes

6–8

2–3

3–4

10–22

Radio de esquina

0,1–0,2

0,2

—

Rango de Ø

—

—

—

—

Número de dientes

Radio de esquina

Norma

Recubrimiento/grado

WKM

WKM

WDN20

WDN20

Mango

DIN 1835 B

Orificio cilíndrico
Arrastre transversal
DIN 138

ScrewFit
DIN 6535 HA

ScrewFit
DIN 6535 HA

P Acero

M Acero inoxidable

K Fundición de hierro

N Metales no férreos

S Materiales de difícil arranque de viruta

H Materiales duros

O Otros

● ●

● ●

● ●

● ●

●

●

●

Página en el catálogo

381

383

385

Código QR


www.walter-tools.com/woc/

F1675

MP260

MP160

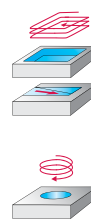
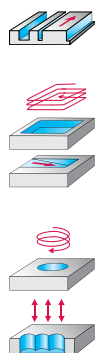
MP060

WALTER SELECT

● ● Aplicación principal

● Otras aplicaciones

Herramientas de fresado soldadas



Denominación

MC275

MC075

Rango de Ø

8–12

8–12

Número de dientes

4–6

4

Radio de esquina

1

1–1,5

Rango de Ø

—

—

Número de dientes

Radio de esquina

Norma

PWZ-NORM

PWZ-NORM

Recubrimiento/grado

WIS10

WIS10

Mango

DIN 6535 HA

DIN 6535 HA

P Acero

M Acero inoxidable

K Fundición de hierro

N Metales no féreos

S Materiales de difícil arranque de viruta

H Materiales duros

O Otros

● ●

● ●

Página en el catálogo

Código QR


www.walter-tools.com/woc/

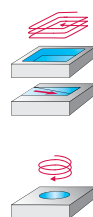
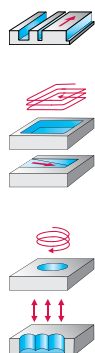
MC275

MC075

WALTER SELECT

● ● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Herramientas de fresado soldadas



Denominación

MC275

MC075

Rango de Ø

12–25

16–25

Número de dientes

4–8

4

Radio de esquina

1–1,5

2–3

Rango de Ø

—

—

Número de dientes

Radio de esquina

Norma

PWZ-NORM

PWZ-NORM

Recubrimiento/grado

WIS10

WIS10

Mango

ConeFit

ConeFit

P Acero

M Acero inoxidable

K Fundición de hierro

N Metales no féreos

S Materiales de difícil arranque de viruta

H Materiales duros

O Otros

● ●

● ●

Página en el catálogo

Código QR


www.walter-tools.com/woc/

MC275

MC075

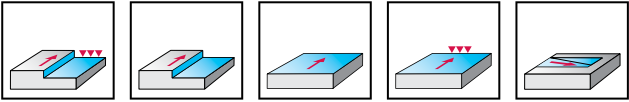
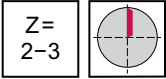
WALTER SELECT

● ● Aplicación principal

● Otras aplicaciones

Fresas de taladrar PCD

MP260 mm



	P	M	K	N	S	H	O
WDN20				●●			●

Herramienta									
	Denominación	D _c mm	R mm	L _c mm	l ₄ mm	d ₁	Z	kg	WDN20
 ScrewFit	MP260-016T02P	16	0,2	15	30	T14	2	0,23	☺
	MP260-016T03P	16	0,2	15	30	T14	3	0,03	☺
	MP260-020T03P	20	0,2	18	30	T18	3	0,05	☺

Preequilibrado a G6,3 con n = 16 000 rpm | Ejemplo de denominación para el grado WDN20: MP260-016T02P WDN20

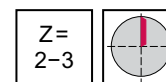
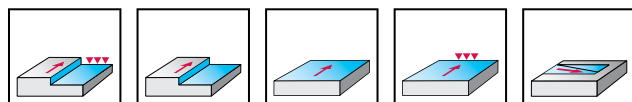
Fresas de taladrar PCD

MP260

mm



– Mango MDI



	P	M	K	N	S	H	O
WDN20				●●			●

Herramienta

	Denominación	D _c mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₆ mm	d ₁ mm	Z	kg	WDN20
 DIN 6535 HA	MP260-004A02P	4	0,1	6	52	12	4	2	0,02	☺
	MP260-005A02P	5	0,1	8	55	15	6	2	0,03	☺
	MP260-006A02P	6	0,2	8	60	20	6	2	0,02	☺
	MP260-008A02P	8	0,2	10	70	15	8	2	0,04	☺
	MP260-010A02P	10	0,2	12	80	17	10	2	0,09	☺
	MP260-012A02P	12	0,2	16	80	21	12	2	0,12	☺
	MP260-016A02P	16	0,2	20	90	25	16	2	0,22	☺
	MP260-016A03P	16	0,2	20	90	25	16	3	0,22	☺
	MP260-020A03P	20	0,2	20	100	48,5	20	3	0,4	☺

Ejemplo de denominación para el grado WDN20: MP260-004A02P WDN20

D1

WALTER
SELECT

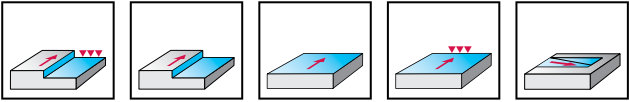
●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones
 Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹

Fresas de escuadrar PKD
MP160

mm



Z=4



	P	M	K	N	S	H	O
WDN20				●●			●

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

Preequilibrado a G6,3 con n = 16 000 rpm | Ejemplo de denominación para el grado WDN20: MP160-020T04P WDN20

D1

WALTER
SELECT

Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

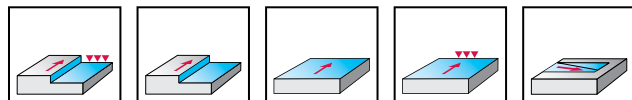
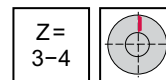
Fresas de escuadrar PKD

MP160

mm



– Mango MDI



	P	M	K	N	S	H	O
WDN20				●●			●

Herramienta

	Denominación	D _c mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	kg	WDN20
	MP160-016A03P	16	0,2	20	90	25	16	3	0,22	☺
	MP160-020A04P	20	0,2	20	100	48,5	20	4	0,42	☺
	MP160-025A04P	25	0,2	20	100	42,5	25	4	0,62	☺
DIN 6535 HA										

Ejemplo de denominación para el grado WDN20: MP160-016A03P WDN20

D1

WALTER
SELECT

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones
 Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹

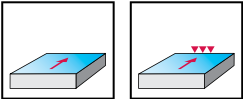
Fresas de planear PKD
MP060 mm



Z=10-22

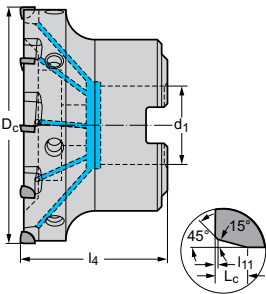


- κ = 75° hasta L_c = 1,1 mm



	P	M	K	N	S	H	O
WDN20				●●			●

Herramienta									WDN20
Denominación	D _c mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	kg		
MP060-040B10P	40	0,1	1,1	40	16	10	0,4	☺	
MP060-050B12P	50	0,1	1,1	40	22	12	0,6	☺	
MP060-063B14P	63	0,1	1,1	40	22	14	0,5	☺	
MP060-080B16P	80	0,1	1,1	50	27	16	1	☺	
MP060-100B18P	100	0,1	1,1	50	32	18	1,5	☺	
MP060-125B22P	125	0,1	1,1	63	40	22	3,2	☺	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Preequilibrado a G6,3 con n = 16 000 rpm | Ejemplo de denominación para el grado WDN20: MP060-040B10P WDN20

D1

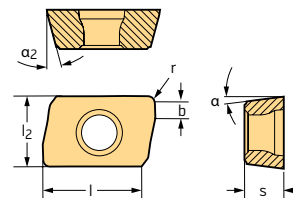
WALTER
SELECT

Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹
●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones









Romboidales positivas

BCGT / BCHT / BCMT

Tiger-tec® Gold



Plaquitas de corte

		Clase de tolerancia	Número de filos de corte	s mm	l mm	r mm	α	α ₂	b mm	P				M		K				N		S				
										HC				HC		HC		HC		HC	HW	HC				
Denominación										WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WKN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G
	BCGT160508R-G55	G	2	5,75	17,3	0,8	7°	15°	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺		☺
	BCHT160508R-K85	H	2	5,75	17,3	0,8	7°	15°	2													☺	☺			
	BCHT160512R-K85	H	2	5,75	17,3	1,2	7°	15°	1,7													☺	☺			
	BCHT160516R-K85	H	2	5,75	17,3	1,6	7°	15°	1,7													☺	☺			
	BCHT160520R-K85	H	2	5,75	17,3	2	7°	15°	1,5													☺	☺			
	BCHT160525R-K85	H	2	5,75	17,3	2,5	7°	15°	1,4													☺	☺			
	BCHT160530R-K85	H	2	5,75	17,3	3	7°	15°	1,2													☺	☺			
	BCHT160540R-K85	H	2	5,75	17,3	4	7°	15°	1,1												☺	☺				
	BCMT160508R-F55	M	2	5,75	17,3	0,8	7°	15°	2	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	
	BCMT160508R-G55	M	2	5,75	17,3	0,8	7°	15°	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	
	BCMT160512R-G55	M	2	5,75	17,3	1,2	7°	15°	1,7		☺	☺	☺		☺	☺				☺	☺			☺	☺	
	BCMT160516R-G55	M	2	5,75	17,3	1,6	7°	15°	1,5		☺	☺	☺		☺	☺				☺	☺			☺	☺	
	BCMT160520R-G55	M	2	5,75	17,3	2	7°	15°	1,5		☺	☺	☺		☺	☺				☺	☺			☺	☺	
	BCMT160525R-G55	M	2	5,75	17,3	2,5	7°	15°	1,4		☺	☺	☺		☺	☺				☺	☺			☺	☺	
	BCMT160530R-G55	M	2	5,75	17,3	3	7°	15°	1,2		☺	☺	☺		☺	☺				☺	☺			☺	☺	
	BCMT160532R-G55	M	2	5,75	17,3	3,2	7°	15°	1,1		☺	☺	☺		☺	☺				☺	☺			☺	☺	
	BCMT160540R-G55	M	2	5,75	17,3	4	7°	15°	1,1		☺	☺	☺		☺	☺				☺	☺			☺	☺	
	BCMT160550R-G55	M	2	5,75	17,3	5	7°	15°	0,7		☺	☺	☺		☺	☺				☺	☺			☺	☺	
	BCMT160560R-G55	M	2	5,75	17,3	6	7°	15°	0,1		☺	☺	☺		☺	☺				☺	☺			☺	☺	
	BCMT160508R-K55	M	2	5,75	17,3	0,8	7°	15°	2		☺	☺		☺	☺	☺				☺	☺		☺		☺	☺
	BCGT160508R-G51	G	2	5,75	17,3	0,8	7°	15°	2		☹	☹	☹			☹				☹	☹					☹
	BCMT160508R-G55W	M	2	5,75	17,3	0,8	7°	15°	2				☹		☹	☹									☹	☹
	BCMT160516R-G55W	M	2	5,75	17,3	1,6	7°	15°	1,5				☹		☹	☹									☹	☹
	BCMT160530R-G55W	M	2	5,75	17,3	3	7°	15°	1,2				☹		☹	☹									☹	☹

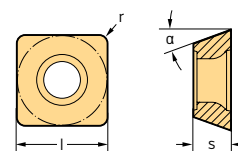
Ejemplo de denominación para el grado WAK15: BCGT160508R-G55 WAK15
Ejemplo de denominación para el grado WKP25S: BCGT160508R-G55 WKP25S
Ejemplo de denominación para el grado WKP35G: BCGT160508R-G55 WKP35G

HC = Metal duro recubierto
HW = Metal duro no recubierto






Cuadradas positivas

SCMT / SCGT / SCHAT

Tiger-tec® Gold



Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	s mm	l mm	r mm	α	P			M		K		N		S	
							HC			HC		HC		HC HW		HC	
							WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM45X	WSP45G	WKP35G	WKP35S	WXN15	WN15	WSM45X	WSP45G
 SCMT110502-G55	M	4	5,16	11,1	0,2	11°	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹				☹
 SCMT110502-G55W	M	4	5,16	11,1	0,2	11°			☹	☹	☹					☹	☹
 SCMT110502-F55	M	4	5,16	11,1	0,2	11°	☹	☹	☹		☹	☹	☹				☹
 SCGT110502-G51	G	4	5,16	11,1	0,2	11°	☹	☹	☹		☹	☹	☹				☹
 SCHAT110502-K85	H	4	5,16	11,1	0,2	11°								☹	☹		

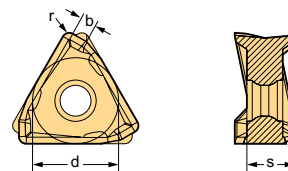
Ejemplo de denominación para el grado WKP35G: SCMT110502-G55 WKP35G

 HC = Metal duro recubierto
 HW = Metal duro no recubierto

Triangulares negativas

TNMU

Tiger-tec® Gold



Plaquitas de corte

	Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	s mm	d mm	r mm	b mm	P				M		K		S	
								HC				HC		HC		HC	
								WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45G	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G
	TNMU11T304R-G27	M	6	3,75	6,72	0,4	1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	TNMU11T308R-G27	M	6	3,75	6,72	0,8	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	TNMU160508R-G27	M	6	5,35	9,6	0,8	1,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	TNMU160512R-G27	M	6	5,35	9,6	1,2	1,3	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	TNMU160516R-G27	M	6	5,35	9,6	1,6	0,9	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	TNMU11T304R-G57	M	6	3,75	6,72	0,4	1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	TNMU160508R-G57	M	6	5,35	9,6	0,8	1,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

Ejemplo de denominación para el grado WKP25S: TNMU11T304R-G27 WKP25S

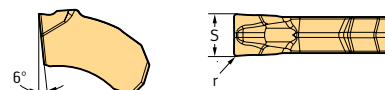
Ejemplo de denominación para el grado WKP35G: TNMU11T304R-G27 WKP35G

HC = Metal duro recubierto






Tronzado – Plaquitas de corte

SX

Tiger-tec® Gold



Plaquitas de corte

	Denominación	s mm	r mm	S _{Tol} mm	h _{Tol} mm	P				M			K	N	S		
						HC				HC			HC	HW	HC		
						WKP23S	WSM23G	WSM33G	WSM43G	WSM23G	WSM33G	WSM43G	WKP23S	WK1	WSM23G	WSM33G	WSM43G
	SX-1E150N01-SF5	1,5	0,15	±0,05	±0,1			☹			☹					☹	
	SX-2E200N02-SF5	2	0,2	±0,05	±0,1			☹	☹		☹	☹				☹	☹
	SX-3E300N02-SF5	3	0,2	±0,05	±0,1			☹	☹		☹	☹				☹	☹
	SX-4E400N02-SF5	4	0,2	±0,05	±0,1			☹	☹		☹	☹				☹	☹
	SX-5E500N04-SF5	5	0,4	±0,05	±0,1			☹	☹		☹	☹				☹	☹
	SX-1E150N01-SK8	1,5	0,1	±0,02	±0,05									☹			
	SX-2E200N02-SK8	2	0,2	±0,02	±0,05									☹			
	SX-3E300N02-SK8	3	0,2	±0,02	±0,05									☹			
	SX-4E400N02-SK8	4	0,2	±0,02	±0,05									☹			
	SX-5E500N04-SK8	5	0,4	±0,02	±0,05									☹			
	SX-1E150N01-CE4	1,5	0,15	±0,05	±0,1			☹			☹					☹	
	SX-2E200N02-CE4	2	0,2	±0,05	±0,1	☹		☹	☹	☹	☹	☹			☹	☹	☹
	SX-2E260N03-CE4	2,6	0,3	±0,05	±0,1			☹			☹					☹	
	SX-3E300N02-CE4	3	0,2	±0,05	±0,1	☹		☹	☹	☹	☹	☹			☹	☹	☹
	SX-3E310N03-CE4	3,1	0,3	±0,05	±0,1			☹	☹		☹	☹				☹	☹
	SX-4E400N02-CE4	4	0,2	±0,05	±0,1	☹		☹	☹	☹	☹	☹			☹	☹	☹
	SX-4E410N03-CE4	4,1	0,3	±0,05	±0,1			☹			☹					☹	
	SX-4E480N03-CE4	4,8	0,3	±0,05	±0,1			☹			☹					☹	
	SX-5E500N04-CE4	5	0,4	±0,05	±0,1	☹		☹	☹	☹	☹	☹				☹	☹
	SX-6E600N04-CE4	6	0,4	±0,05	±0,1	☹		☹	☹	☹	☹	☹				☹	☹
	SX-8E800N08-CE4	8	0,8	±0,05	±0,1	☹		☹			☹					☹	
	SX-10E1000N08-CE4	10	0,8	±0,05	±0,1			☹			☹					☹	
	SX-1E150N01-CF5	1,5	0,15	±0,05	±0,1			☹			☹					☹	
	SX-2E200N02-CF5	2	0,2	±0,05	±0,1			☹	☹		☹	☹				☹	☹
	SX-3E300N02-CF5	3	0,2	±0,05	±0,1		☹	☹	☹	☹	☹				☹	☹	☹
	SX-3E310N03-CF5	3,1	0,3	±0,05	±0,1			☹			☹					☹	
	SX-4E400N02-CF5	4	0,2	±0,05	±0,1			☹	☹		☹	☹				☹	☹
	SX-5E500N04-CF5	5	0,4	±0,05	±0,1			☹	☹		☹	☹				☹	☹
	SX-6E600N04-CF5	6	0,4	±0,05	±0,1			☹			☹					☹	
	SX-2E200N02-CF6	2	0,2	±0,05	±0,1			☹	☹		☹	☹				☹	☹
	SX-3E300N02-CF6	3	0,2	±0,05	±0,1			☹	☹		☹	☹				☹	☹

h_{Tol} = precisión de repetibilidad al cambiar las plaquitas de corte dentro de un mismo lote de plaquitas de corteTolerancia de radio r_{Tol} = ±0,05 mm

Ejemplo de denominación para el grado WSM33G: SX-1E150N01-SF5 WSM33G

HC = Metal duro recubierto

HW = Metal duro no recubierto

WALTER SELECT

Plaquita de corte óptima para condiciones de mecanizado

→ buenas = ☺

→ medias = ☹

→ desfavorables = ☹

☹ ☹ ☹ / ★ = Nuevo en el catálogo

Plaquitas de corte para montaje tangencial

389

D2

Fresas de planear

Mecanizado


Ángulo de ataque κ

42°

42°

43°

43°



Denominación	M2026		M2025		M5004 Xtra-tec® XT		F2010	
Rango de Ø	208,47– 258,47	—	88,47– 168,47	—	32–170	1,250–6,394	90–325	—

Tipo de fijación

DIN 1835 B								
Taladro cilíndrico DIN 138	✓		✓		✓	✓	✓	
ScrewFit					✓	✓		
Mango cilíndrico					✓	✓		
Modular cilíndrico					✓			
Conicidad pronunciada								
HSK								
NCT								

P Acero					● ●		● ●	
M Acero inoxidable					● ●		● ●	
K Fundición de hierro	● ●		● ●		● ●		● ●	
N Metales no féreos					● ●		● ●	
S Materiales de difícil arranque de viruta					● ●		● ●	
H Materiales duros	●		●		●		●	
O Otros					●		●	

Plaquetas de corte



ONHF0504...P45424...

ONHF0504...P45424...

OD...ODHX...

OD..0605...

Número de filos de corte	16 / 4	16 / 4	8 / 1	8
Máx. profundidad de corte	3	3	3 - 4	4
Página en el catálogo				



Código QR

www.walter-tools.com/woc/

M2026

M2025

M5004

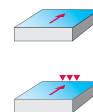
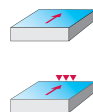
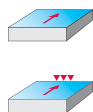
F2010

WALTER SELECT

● ● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Fresas de planear

Mecanizado

Ángulo de ataque κ

45°

45°

45°

45°



Denominación	M5009 Xtra-tec® XT		M4003		M3024 Walter BLAXX		F4045 Xtra-tec®	
Rango de Ø	50,43–174	2,411–6,551	29,63–173,41	1,129–6,528	49,8–172,86	2,386–6,506	72,8–172,8	—

Tipo de fijación

DIN 1835 B								
Taladro cilíndrico DIN 138	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
ScrewFit	✓							
Mango cilíndrico			✓	✓				
Modular cilíndrico								
Conicidad pronunciada								
HSK								
NCT								

P Acero	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
M Acero inoxidable	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
K Fundición de hierro	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
N Metales no féreos	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
S Materiales de difícil arranque de viruta	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
H Materiales duros	●	●	●	●	●	●	●	●
O Otros	●	●	●	●	●	●	●	●

Plaquetas de corte



SN.X...XNGX...ANN...



SD...SDHX...



XN.U0705...XNGX0705...



XN.F0705...XN.X0705...

Número de filos de corte	8 / 2	4 / 1	14 / 2	14 / 2
Máx. profundidad de corte	5 - 6	4,5 - 6,5	4 - 6	4 - 6
Página en el catálogo				

Código QR



M5009



M4003



M3024



F4045

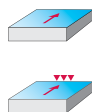
www.walter-tools.com/woc/

WALTER SELECT

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Fresas de planear

Mecanizado


Ángulo de ataque κ

45°

45°

45°

45°



Denominación	F2010		F2010		F2010		F2010	
Rango de Ø	90–325	—	94–329	—	94–329	—	90–325	—

Tipo de fijación

DIN 1835 B								
Taladro cilíndrico DIN 138	✓		✓		✓		✓	
ScrewFit								
Mango cilíndrico								
Modular cilíndrico								
Conicidad pronunciada								
HSK								
NCT								

P Acero	●●	●●	●●	●●
M Acero inoxidable	●●	●●	●●	●
K Fundición de hierro	●●	●●	●●	●●
N Metales no férricos		●●	●●	
S Materiales de difícil arranque de viruta	●●	●●	●●	
H Materiales duros		●	●	
O Otros		●	●	

Plaquetas de corte



XN.U0705...



SD..1204AZN...



SN.X1205...



ODHX0605ZZN...

Número de filos de corte	14	4	8	8
Máx. profundidad de corte	4	6	6,5	2
Página en el catálogo				



F2010



F2010



F2010



F2010

Código QR

www.walter-tools.com/woc/

WALTER SELECT

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Fresas de planear

Mecanizado

Ángulo de ataque κ

60°

60°

75°

88°



Denominación	M3016 Walter BLAXX		F2260		M5011 Xtra-tec® XT		M5012 Xtra-tec® XT	
Rango de Ø	143,6– 333,6	—	113–263	—	55,5– 165,5	—	40–160	—

Tipo de fijación

DIN 1835 B								
Taladro cilíndrico DIN 138	✓		✓		✓		✓	
ScrewFit								
Mango cilíndrico								
Modular cilíndrico								
Conicidad pronunciada								
HSK								
NCT								

P Acero	●●	●	●●	●●
M Acero inoxidable	●		●●	●●
K Fundición de hierro	●●	●●	●●	●●
N Metales no férricos				●●
S Materiales de difícil arranque de viruta	●		●●	●●
H Materiales duros			●	●
O Otros			●	●

Plaquetas de corte



LNMU2010...



LNMU1508...



SN.X1205...XNGX1205ENN...



SN.X...XNGX...ZNN...

Número de filos de corte	4	4	8 / 2	8 / 2
Máx. profundidad de corte	16	11	8	8 - 10
Página en el catálogo				

Código QR



M3016



F2260



M5011



M5012

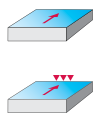
www.walter-tools.com/woc/

WALTER SELECT

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Fresas de planear

Mecanizado


Ángulo de ataque κ

90°

90°



Denominación	F2250		F2010	
Rango de Ø	63–100	—	80–315	—

Tipo de fijación

DIN 1835 B				
Taladro cilíndrico DIN 138	✓		✓	
ScrewFit				
Mango cilíndrico				
Modular cilíndrico				
Conicidad pronunciada				
HSK				
NCT				

P Acero		● ●
M Acero inoxidable		●
K Fundición de hierro		● ●
N Metales no féreos	● ●	
S Materiales de difícil arranque de viruta		
H Materiales duros		●
O Otros		

Plaquetas de corte



SP..1204...SPHX1204...

P2903..

Número de filos de corte	1 / 1	3
Máx. profundidad de corte	3	9
Página en el catálogo		

Código QR


www.walter-tools.com/woc/

F2250

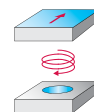
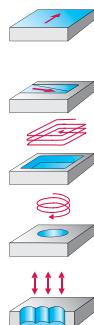
F2010

WALTER SELECT

● ● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Fresas de alto avance

Mecanizado

Ángulo de ataque κ

15°

15°

15°

15°



Denominación	M5008 Xtra-tec® XT		M4002		F2330		F2010	
Rango de Ø	16–66	0,625–2,500	20–125	0,750–4,000	20–85	0,750–4,000	93–328	—

Tipo de fijación

DIN 1835 B						✓		
Taladro cilíndrico DIN 138	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
ScrewFit	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
Mango cilíndrico	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
Modular cilíndrico	✓		✓					
Conicidad pronunciada								
HSK								
NCT								
P Acero	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
M Acero inoxidable	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
K Fundición de hierro	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
N Metales no férricos	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
S Materiales de difícil arranque de viruta	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
H Materiales duros	●●	●●	●	●	●	●	●	●
O Otros								

Plaquitas de corte



EN.X08T3...



SD...SD.X...



P263...



SD..1204...SD.X1205...

Número de filos de corte	4	4 / 4	3	4 / 4
Máx. profundidad de corte	1	1 - 2	1 - 2	2
Página en el catálogo				

Código QR



M5008



M4002



F2330



F2010

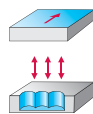
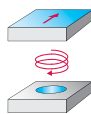
www.walter-tools.com/woc/

WALTER SELECT

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Fresas de alto avance

Mecanizado


Ángulo de ataque κ

15°

21°



Denominación	F2010		F4030 Xtra-tec®	
Rango de Ø	87– 322,15	—	25–100	1,000–4,000

Tipo de fijación

DIN 1835 B				✓
Taladro cilíndrico DIN 138	✓		✓	✓
ScrewFit			✓	✓
Mango cilíndrico			✓	✓
Modular cilíndrico				
Conicidad pronunciada				
HSK				
NCT				

P Acero	● ●	● ●
M Acero inoxidable	● ●	● ●
K Fundición de hierro	● ●	● ●
N Metales no féreos		
S Materiales de difícil arranque de viruta	● ●	● ●
H Materiales duros		
O Otros		

Plaquetas de corte



P263...



P23696...

Número de filos de corte	3	6
Máx. profundidad de corte	2	1 - 2
Página en el catálogo		

Código QR



F2010



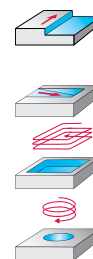
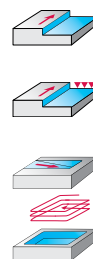
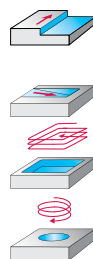
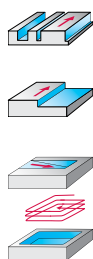
F4030

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

● ● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Fresas de escuadrar

Mecanizado

Ángulo de ataque κ

90°

90°

90°

90°

Selection

Selection



Denominación	M5250 Xtra-tec® XT		M5137 Xtra-tec® XT		M5130 Xtra-tec® XT		M4130	
Rango de Ø	50–80	2,000–3,000	25–160	1,000–6,000	10–160	0,500–6,000	20–25	—

Tipo de fijación

DIN 1835 B			✓	✓	✓	✓	✓	
Taladro cilíndrico DIN 138	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
ScrewFit					✓	✓		
Mango cilíndrico					✓	✓		
Modular cilíndrico					✓			
Conicidad pronunciada								
HSK								
NCT								

P Acero	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
M Acero inoxidable	●●	●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
K Fundición de hierro	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
N Metales no féreos	●●				●●	●●		
S Materiales de difícil arranque de viruta	●●	●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
H Materiales duros					●●	●●		
O Otros	●				●	●		

Plaquitas de corte



BC..1605..SC..1105..



TNMU...



AC... / BC...BCGX...



LD...

Número de filos de corte	2 / 4	6	2 / 2	2
Máx. profundidad de corte	43 - 80	5 - 8	5 - 15	8
Página en el catálogo	426	414		

Código QR



M5250



M5137



M5130



M4130

www.walter-tools.com/woc/

WALTER SELECT

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Fresas de escuadrar

Mecanizado

Ángulo de ataque κ

90°

90°

90°

90°



Denominación	M2331		M2136		M2131		F5241 Walter BLAXX	
Rango de Ø	32-50	—	50-160	—	25-80	1,000-3,000	50-160	—

Tipo de fijación

DIN 1835 B								
Taladro cilíndrico DIN 138	✓		✓		✓	✓	✓	
ScrewFit					✓	✓		
Mango cilíndrico					✓	✓		
Modular cilíndrico								
Conicidad pronunciada								
HSK					✓			
NCT								

P Acero							●●	
M Acero inoxidable							●●	
K Fundición de hierro			●●				●●	
N Metales no féreos	●●				●●		●●	
S Materiales de difícil arranque de viruta							●●	
H Materiales duros							●	
O Otros	●				●		●	

Plaquetas de corte



ZDGT.A...



SNEF1204...SNEX1204...



ZDGT...



LN.U1607...

Número de filos de corte	2	8 / 4	2	4
Máx. profundidad de corte	15 - 20	6,5	15 - 20	15
Página en el catálogo				

Código QR



M2331



M2136



M2131



F5241

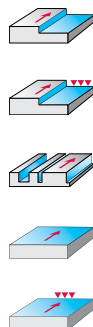
www.walter-tools.com/woc/

WALTER SELECT

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Fresas de escuadrar

Mecanizado



Ángulo de ataque κ	90°	90°	90°	90°
---------------------------	-----	-----	-----	-----



Denominación	F5141 Walter BLAXX		F5041 Walter BLAXX		F5138 Walter BLAXX		F5038 Walter BLAXX	
Rango de Ø	40–160	1,500–6,000	25–63	1,000–2,000	40–80	1,500–2,500	25–40	—

Tipo de fijación

DIN 1835 B	✓	✓	✓	✓		✓	✓	
Taladro cilíndrico DIN 138	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
ScrewFit	✓	✓	✓		✓		✓	
Mango cilíndrico	✓		✓	✓				
Modular cilíndrico								
Conicidad pronunciada								
HSK								
NCT								

P Acero	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
M Acero inoxidable	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
K Fundición de hierro	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
N Metales no féreos	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
S Materiales de difícil arranque de viruta	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
H Materiales duros	●	●	●	●	●	●	●	●
O Otros	●	●	●	●	●	●	●	●

Plaquetas de corte



LN.U1306...LN.HX1306...



LN.U0904...LN.HX0904...



LN.U1306...



LN.U0904...

Número de filos de corte	4 / 4	4 / 4	4	4
Máx. profundidad de corte	12	8	34 - 56	32 - 40
Página en el catálogo				

Código QR



F5141



F5041



F5138



F5038

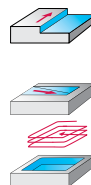
www.walter-tools.com/woc/

WALTER SELECT

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Fresas de escuadrar

Mecanizado


Ángulo de ataque κ

90°

90°

90°

90°



Denominación	F4338 Xtra-tec®		F4238 Xtra-tec®		F4138 Xtra-tec®		F4038 Xtra-tec®	
Rango de Ø	63-80	—	40-80	1,500-3,000	32-63	1,250-2,000	20-32	0,750-1,000

Tipo de fijación

DIN 1835 B				✓	✓	✓	✓	✓
Taladro cilíndrico DIN 138	✓		✓	✓	✓	✓		
ScrewFit			✓		✓	✓	✓	
Mango cilíndrico								
Modular cilíndrico								
Conicidad pronunciada								
HSK								
NCT			✓		✓			

P Acero	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
M Acero inoxidable	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
K Fundición de hierro	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
N Metales no féreos	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
S Materiales de difícil arranque de viruta	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
H Materiales duros								
O Otros		●		●		●		●

Plaquitas de corte



AD.1807...



AD.1606...



AD.1204...



AD.0803...

Número de filos de corte	2	2	2	2
Máx. profundidad de corte	47 - 78	29 - 99	33 - 54	22 - 37
Página en el catálogo				

Código QR



F4338



F4238



F4138



F4038

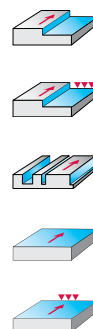
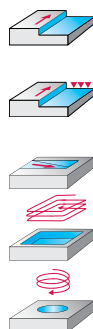
www.walter-tools.com/woc/

WALTER SELECT

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Fresas de escuadrar

Mecanizado

Ángulo de ataque κ

90°

90°

90°

90°



Denominación	F4042 Xtra-tec®		F4042R Xtra-tec®		F4041 Xtra-tec®		F2338F	
Rango de Ø	10–160	0,750–3,000	16–63	0,625–2,000	40–125	1,500–4,000	63–85	—

Tipo de fijación

DIN 1835 B	✓	✓	✓	✓	✓			
Taladro cilíndrico DIN 138	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
ScrewFit	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
Mango cilíndrico	✓	✓	✓	✓				
Modular cilíndrico								
Conicidad pronunciada								
HSK								
NCT								

P Acero	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
M Acero inoxidable	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
K Fundición de hierro	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
N Metales no férricos	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
S Materiales de difícil arranque de viruta	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
H Materiales duros	●	●	●	●	●	●	●	●
O Otros	●	●	●	●	●	●	●	●

Plaquitas de corte



AD..1807...



AD..10T3...ADGX10T3...



LN.X1307...



LP..1506...SP..1206...

Número de filos de corte	2	2 / 2	4	2 / 4
Máx. profundidad de corte	8 - 16,7	10	13	48 - 70
Página en el catálogo				

Código QR



F4042



F4042R



F4041



F2338F

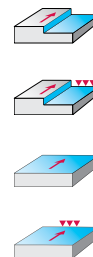
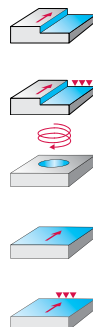
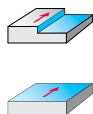
www.walter-tools.com/woc/

WALTER SELECT

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Fresas de escuadrar

Mecanizado


Ángulo de ataque κ

90°

90°

90°

90°

Selection



Denominación	F2010		F2010		F2010		F2010	
Rango de Ø	80-315	3,000-12,000	80-315	3,000-12,000	80-315	3,000-12,000	80-315	—

Tipo de fijación

DIN 1835 B								
Taladro cilíndrico DIN 138	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
ScrewFit								
Mango cilíndrico								
Modular cilíndrico								
Conicidad pronunciada								
HSK								
NCT								

P Acero	●●	●●	●●	●●
M Acero inoxidable	●	●●	●●	●●
K Fundición de hierro	●●	●●	●●	●●
N Metales no féreos		●●	●●	●●
S Materiales de difícil arranque de viruta	●	●●	●●	●●
H Materiales duros		●	●	●
O Otros		●	●	●

Plaquetas de corte



TNMU1605..

BC..1605...

BC..1204...

LN.U1306...

Número de filos de corte	6	2	2	4
Máx. profundidad de corte	8	15	11,7 - 11,7	12
Página en el catálogo	422			



Código QR

www.walter-tools.com/woc/

F2010

F2010

F2010

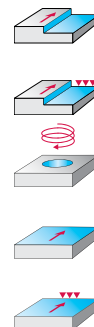
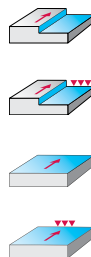
F2010

WALTER SELECT

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Fresas de escuadrar

Mecanizado

Ángulo de ataque κ

90°

90°

90°

90°



Denominación	F2010		F2010		F2010		F2010	
Rango de Ø	80–315	—	80–315	—	80–315	—	80–315	—

Tipo de fijación

DIN 1835 B								
Taladro cilíndrico DIN 138	✓		✓		✓		✓	
ScrewFit								
Mango cilíndrico								
Modular cilíndrico								
Conicidad pronunciada								
HSK								
NCT								

P Acero	●●	●●	●●	●●
M Acero inoxidable	●●	●●	●●	●●
K Fundición de hierro	●●	●●	●●	●●
N Metales no féreos	●●	●●	●●	●●
S Materiales de difícil arranque de viruta	●●	●●	●●	●●
H Materiales duros	●	●	●	●
O Otros	●	●	●	●

Plaquitas de corte



LN.U0904...

LN.X1307...

AD.1606...

AD.1204...

Número de filos de corte	4	4	2	2
Máx. profundidad de corte	8	13	15	11,7
Página en el catálogo				

Código QR



www.walter-tools.com/woc/

F2010

F2010

F2010

F2010

WALTER SELECT

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Fresas de escuadrar

Mecanizado


Ángulo de ataque κ

89,75°

89,5°

89,5°



Denominación	M4132		F2010		F2010	
Rango de Ø	16–125	0,625–3	80–315	—	80–315	—

Tipo de fijación

DIN 1835 B	✓	✓				
Taladro cilíndrico DIN 138	✓	✓	✓		✓	
ScrewFit	✓					
Mango cilíndrico						
Modular cilíndrico	✓					
Conicidad pronunciada						
HSK						
NCT						

P Acero	●●	●●	●●
M Acero inoxidable	●●	●●	●●
K Fundición de hierro	●●	●●	●●
N Metales no féreos	●●	●●	●●
S Materiales de difícil arranque de viruta	●●	●●	●●
H Materiales duros	●	●	●
O Otros	●	●	●

Plaquetas de corte



SD...

SD..1204...

SD..09T3...

Número de filos de corte	4	4	4
Máx. profundidad de corte	5,6 - 11,6	11,6	8,4
Página en el catálogo			

Código QR


www.walter-tools.com/woc/

M4132

F2010

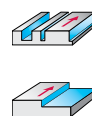
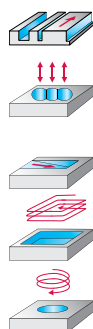
F2010

WALTER SELECT

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Fresas de ranurar

Mecanizado



Ángulo de ataque κ	90°	90°	90°	90°
---------------------------	-----	-----	-----	-----



Denominación	M4792		M4791		M4258		M4257	
Rango de Ø	17,9–39,9	0,750–1,500	—	0,750–1,750	50–100	3,000–4,000	40–63	1,500–2,000
Tipo de fijación								
DIN 1835 B	✓	✓		✓			✓	✓
Taladro cilíndrico DIN 138					✓	✓	✓	✓
ScrewFit							✓	
Mango cilíndrico								
Modular cilíndrico								
Conicidad pronunciada								
HSK								
NCT								
P Acero	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
M Acero inoxidable	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
K Fundición de hierro	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
N Metales no férreos		●●	●●	●●		●●		●●
S Materiales de difícil arranque de viruta	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
H Materiales duros			●					
O Otros								

Plaquetas de corte

LD...
SD...

SD...

LD..1704...
SD..1204...LD..14T3...
SD...09T3...

Número de filos de corte	2 / 4	4	2 / 4	2 / 4
Máx. profundidad de corte	8,3 - 26,9	5,6 - 11,6	25 - 118	47 - 54
Anchura de corte SB [mm]				

Página en el catálogo

Código QR



M4792



M4791



M4258



M4257

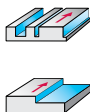
www.walter-tools.com/woc/

WALTER SELECT

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Fresas de ranurar

Mecanizado



Ángulo de ataque κ

90°

90°

90°

90°



Denominación	M4256		M3255 Walter BLAXX		F5055 Walter BLAXX		F4253 Xtra-tec®	
Rango de Ø	20-32	—	50-80	2,000-3,000	63-500	—	100-315	—

Tipo de fijación

DIN 1835 B	✓							
Taladro cilíndrico DIN 138			✓	✓	✓		✓	
ScrewFit	✓							
Mango cilíndrico								
Modular cilíndrico								
Conicidad pronunciada								
HSK								
NCT								

P Acero	●●				●●		●●	
M Acero inoxidable	●●		●●		●●		●●	
K Fundición de hierro	●●				●●		●●	
N Metales no féreos					●●			
S Materiales de difícil arranque de viruta	●●		●●		●●		●●	
H Materiales duros								
O Otros								

Plaquetas de corte


LD..08T2...
SD..06T2...

XNHX1306...
LNHX1206...


SX...



LNU...

Número de filos de corte	2 / 4	2 / 4	1	4
Máx. profundidad de corte	27 - 37	46 - 58	—	—
Anchura de corte SB [mm]			1,5-5	12-25

Página en el catálogo



M4256



M3255



F5055



F4253

www.walter-tools.com/woc/

WALTER SELECT

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Fresas de ranurar

Mecanizado

Ángulo de ataque κ

90°

90°

90°

90°



Denominación	F4153 Xtra-tec®		F4053 Xtra-tec®		F2252		F2252	
Rango de Ø	80–200	3,000–6,000	80–160	—	125–200	—	125–200	—
Tipo de fijación								
DIN 1835 B								
Taladro cilíndrico DIN 138	✓	✓	✓		✓		✓	
ScrewFit								
Mango cilíndrico								
Modular cilíndrico								
Conicidad pronunciada								
HSK								
NCT								
P Acero	●●		●●		●●		●●	
M Acero inoxidable	●●		●●		●●		●●	
K Fundición de hierro	●●		●●		●●		●●	
N Metales no férreos					●●		●●	
S Materiales de difícil arranque de viruta	●●		●●		●●		●●	
H Materiales duros								
O Otros					●		●	

Plaquetas de corte



LN.U...



LN.X0702...



AD..1606...



AD..1204...

Número de filos de corte	4	4	2	2
Máx. profundidad de corte	—	—	—	—
Anchura de corte SB [mm]	6–10	4	22	16–19

Página en el catálogo



F4153



F4053



F2252



F2252

Código QR

www.walter-tools.com/woc/

WALTER SELECT

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Fresas de ranurar

Mecanizado



Ángulo de ataque κ

90°

90°

90°

90°



Denominación	F2252		F2252		F2252		F2252	
Rango de Ø	100-160	—	125-200	—	100-160	—	80-160	—

Tipo de fijación

DIN 1835 B								
Taladro cilíndrico DIN 138	✓		✓		✓		✓	
ScrewFit								
Mango cilíndrico								
Modular cilíndrico								
Conicidad pronunciada								
HSK								
NCT								

P Acero	●●		●●		●●		●●	
M Acero inoxidable	●●		●●		●●		●●	
K Fundición de hierro	●●		●●		●●		●●	
N Metales no féreos	●●		●●		●●		●●	
S Materiales de difícil arranque de viruta	●●		●●		●●		●●	
H Materiales duros								
O Otros	●		●		●		●	

Plaquetas de corte



AD..0803...


MP..1204...
P2905..

MP..0803...
P2905..

MP..0603...
P2905..

Número de filos de corte	2	2 / 4	2 / 4	2 / 4
Máx. profundidad de corte	—	—	—	—
Anchura de corte SB [mm]	12-14	16-22	10-14	8-9

Página en el catálogo



F2252



F2252



F2252



F2252

Código QR

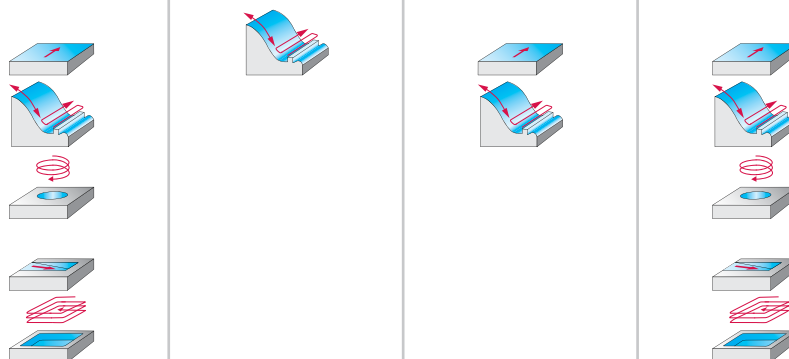
www.walter-tools.com/woc/

WALTER SELECT

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Fresa de copiar

Mecanizado

Ángulo de ataque κ 

Denominación	M5468 Xtra-tec® XT		M5460 Xtra-tec® XT		M2473		M2472	
Rango de Ø	10–160	1,000–5,000	8–32	0,375–1,000	40–63	—	32–50	—

Tipo de fijación

DIN 1835 B	✓	✓	✓	✓				
Taladro cilíndrico DIN 138	✓	✓			✓		✓	
ScrewFit	✓		✓		✓		✓	
Mango cilíndrico			✓	✓				
Modular cilíndrico	✓		✓					
Conicidad pronunciada								
HSK								
NCT								

P Acero	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
M Acero inoxidable	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
K Fundición de hierro	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
N Metales no féreos	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
S Materiales de difícil arranque de viruta	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
H Materiales duros	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
O Otros	●	●	●	●	●	●	●	●

Plaquitas de corte



RD.X... / RO.X...



P32...



RNGN1207...WIS..



RPGN1204...WIS..

Número de filos de corte	4 / 8	1	8	4
Máx. profundidad de corte	2,5 - 10	4 - 16	6	6
Página en el catálogo				

Código QR



M5468



M5460



M2473



M2472

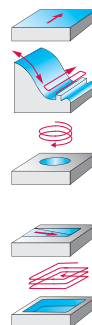
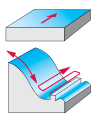
www.walter-tools.com/woc/

WALTER SELECT

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Fresa de copiar

Mecanizado


Ángulo de ataque κ


Denominación	M2471		F2339		F2334R		F2239	
Rango de \varnothing	25-63	2,000-2,500	16-40	0,625-2,000	25-80	1,250-2,500	20-63	—

Tipo de fijación

DIN 1835 B			✓	✓			✓	
Taladro cilíndrico DIN 138	✓	✓			✓	✓		
ScrewFit	✓		✓	✓	✓	✓	✓	
Mango cilíndrico	✓				✓	✓		
Modular cilíndrico			✓				✓	
Conicidad pronunciada								
HSK								
NCT							✓	

P Acero	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
M Acero inoxidable	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
K Fundición de hierro			●●	●●	●●	●●	●●	●●
N Metales no féreos								
S Materiales de difícil arranque de viruta	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
H Materiales duros			●					
O Otros								

Plaquetas de corte



RN.X...



XD.T...SP...



RO.X...



P26315...SP...

Número de filos de corte	8	2 / 4	4	3 / 4
Máx. profundidad de corte	5 - 6	11 - 57	5 - 6	15 - 84
Página en el catálogo				



M2471



F2339



F2334R



F2239

Código QR

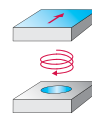
www.walter-tools.com/woc/

WALTER SELECT

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Fresa de copiar

Mecanizado

Ángulo de ataque κ

Selection

Selection



Denominación	F2139		F2010		F2010		F2010	
Rango de Ø	20	—	83–318	3,122–12,118	83–318	3,118–12,118	83,3–318,3	—

Tipo de fijación

DIN 1835 B								
Taladro cilíndrico DIN 138			✓	✓	✓	✓	✓	
ScrewFit								
Mango cilíndrico	✓							
Modular cilíndrico								
Conicidad pronunciada								
HSK								
NCT								

P Acero	●●	●●	●●	●●
M Acero inoxidable	●●	●●	●●	●●
K Fundición de hierro	●●	●●	●●	●●
N Metales no féreos	●●	●●	●●	●●
S Materiales de difícil arranque de viruta	●●	●●	●●	●●
H Materiales duros	●●	●●	●●	●
O Otros	●	●	●	

Plaquitas de corte



P32...

RO.X1204M08...

RO.X1605M08...

RO.X1605...

Número de filos de corte	1	8	8	6
Máx. profundidad de corte	10	6	8	8
Página en el catálogo		434	430	

Código QR



www.walter-tools.com/woc/

F2139

F2010

F2010

F2010

WALTER SELECT

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Fresas de perfilar

Mecanizado



Ángulo de ataque κ

30°

45°

60°

90°



Denominación	M4574		M4574		M4574		M4575	
Rango de Ø	8-20	0,750	8-40	0,500-1,500	8-20	0,750	20,5-49,5	0,778-1,821

Tipo de fijación

DIN 1835 B							✓	✓
Taladro cilíndrico DIN 138								
ScrewFit			✓					
Mango cilíndrico	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
Modular cilíndrico			✓					
Conicidad pronunciada								
HSK								
NCT								

P Acero	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
M Acero inoxidable	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
K Fundición de hierro	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
N Metales no féreos	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
S Materiales de difícil arranque de viruta	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
H Materiales duros								
O Otros								

Plaquetas de corte



SD...

SD...

SD...

SD...

Número de filos de corte	4	4	4	4
Máx. profundidad de corte	2,7 - 4	3,5 - 7,5	4,8 - 6,8	—
Página en el catálogo				



Código QR

www.walter-tools.com/woc/

M4574

M4574

M4574

M4575

WALTER SELECT

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Fresas de perfilar

Mecanizado

Ángulo de ataque κ

90°



Denominación	F2036	
Rango de Ø	16-63	—
Tipo de fijación		
DIN 1835 B	✓	
Taladro cilíndrico DIN 138		
ScrewFit		
Mango cilíndrico		
Modular cilíndrico		
Conicidad pronunciada		
HSK		
NCT	✓	
P Acero	● ●	
M Acero inoxidable		
K Fundición de hierro	● ●	
N Metales no féreos		
S Materiales de difícil arranque de viruta		
H Materiales duros		
O Otros		

Plaquitas de corte



P20200...

Número de filos de corte	2
Máx. profundidad de corte	—
Página en el catálogo	

Código QR


www.walter-tools.com/woc/

F2036

WALTER SELECT

● ● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

Fresas de escuadrar

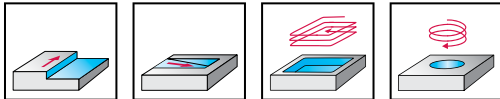
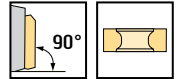
M5137 mm

TNMU11T3...

Xtra-tec® XT




– 6 filos de corte por cada plaquita de corte



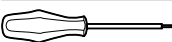





















	P	M	K	N	S	H	O
M5137	●	●	●	●	●	●	●

Herramienta	Denominación	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
<p>DIN 1835 B</p>	M5137-025-W25-03-05	25	25	40	96	5	3	0,3	3	TNMU11T3...
	M5137-032-W32-04-05	32	32	40	101	5	4	0,53	4	
	M5137-032-W32-05-05	32	32	40	101	5	5	0,53	5	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	M5137-040-B16-05-05	40	16	40		5	5	0,19	5	TNMU11T3...
	M5137-040-B16-06-05	40	16	40		5	6	0,19	6	
	M5137-050-B22-06-05	50	22	40		5	6	0,29	6	
	M5137-050-B22-08-05	50	22	40		5	8	0,43	8	
	M5137-063-B22-07-05	63	22	40		5	7	0,48	7	
	M5137-063-B22-09-05	63	22	40		5	9	0,69	9	

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

Recambios		
	D _c [mm]	25-63
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm

Accesorios		
	D _c [mm]	25-63
	Destornillador dinamométrico, analógico	FS2001
	Lama de recambio	FS2011 (T7IP)
	Destornillador	FS2088 (T7IP)

Plaquitas de corte						
	Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r mm	b mm	
						P HC
						WKP25S WKP35G WKP35S WSP45G
	TNMU11T304R-G27	M	6	0,4	1	     
	TNMU11T308R-G27	M	6	0,8	0,8	     
	TNMU11T304R-G57	M	6	0,4	1	     

HC = beschichtetes Hartmetall

Fresas de escuadrar

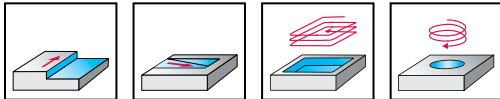
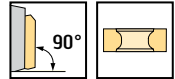
M5137 inch

TNMU11T3...

Xtra-tec® XT

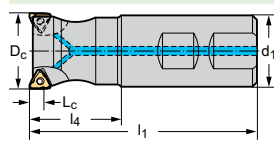


– 6 filos de corte por cada plaquita de corte

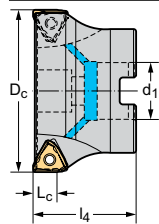


	P	M	K	N	S	H	O
M5137	●	●	●	●	●	●	●

Herramienta



DIN 1835 B



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Denominación	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	N.º plaq. corte	Tipo
M5137.026-W26-03-05	1,000	1,000	1,181	3,462	0,197	3	0,639	3	TNMU11T3...
M5137.031-W31-04-05	1,250	1,250	1,181	3,462	0,197	4	1,014	4	
M5137.031-W31-05-05	1,250	1,250	1,181	3,462	0,197	5	0,992	5	
M5137.038-B19-05-05	1,500	0,750	1,500		0,197	5	0,331	5	TNMU11T3...
M5137.038-B19-06-05	1,500	0,750	1,500		0,197	6	0,617	6	
M5137.051-B19-06-05	2,000	0,750	1,500		0,197	6	0,728	6	
M5137.051-B19-08-05	2,000	0,750	1,500		0,197	8	0,728	8	
M5137.064-B26-07-05	2,500	1,000	1,500		0,197	7	1,759	7	
M5137.064-B26-09-05	2,500	1,000	1,500		0,197	9	1,146	9	

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

D2

WALTER SELECT


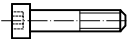
Estabilidad de la máquina, pieza de trabajo y fijación

→ muy buena = 😊



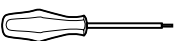
→ buena = 😊

→ moderada = 😊





























Recambios

	D _c [inch]	1-1,25	1,5-2	2,5
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2061 (T7IP) 0,664 lbs	FS2061 (T7IP) 0,664 lbs	FS2061 (T7IP) 0,664 lbs
	Tornillo fijación p/montaje htas.		FS1518	FS1519

Accesorios

	D _c [inch]	1-2,5
	Destornillador dinamométrico, analógico	FS2002
	Lama de recambio	FS2011 (T7IP)
	Destornillador	FS2088 (T7IP)

Plaquitas de corte

	Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r inch	b inch	P				M	K			S
						HC				HC	HC			HC
						WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G
TNMU11T304R-G27	M	6	0,016	0,039										
TNMU11T308R-G27	M	6	0,031	0,030										
TNMU11T304R-G57	M	6	0,016	0,039										

HC = beschichtetes Hartmetall

Fresas de escuadrar

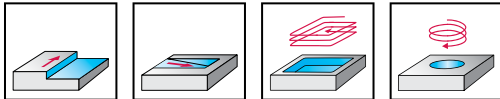
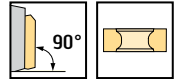
M5137 mm

TNMU1605...

Xtra-tec® XT

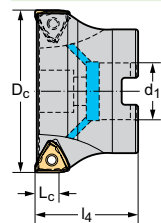


– 6 filos de corte por cada plaquita de corte

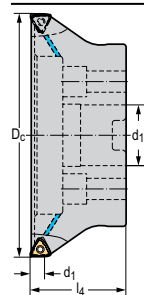


	P	M	K	N	S	H	O
M5137	●	●	●	●	●	●	●

Herramienta



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Denominación

D_c
mm

d₁
mm

l₄
mm

L_c
mm

Z

kg


N.º plaq.
corte

Tipo




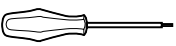
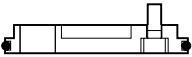

M5137-050-B22-04-08	50	22	40	8	4	0,26	4	TNMU1605...
M5137-050-B22-05-08	50	22	40	8	5	0,25	5	
M5137-063-B22-05-08	63	22	40	8	5	0,66	5	
M5137-063-B22-07-08	63	22	40	8	7	0,57	7	
M5137-080-B27-07-08	80	27	50	8	7	1,13	7	
M5137-080-B27-09-08	80	27	50	8	9	1,05	9	
M5137-100-B32-08-08	100	32	50	8	8	2,42	8	
M5137-100-B32-11-08	100	32	50	8	11	1,62	11	TNMU1605...
★ M5137-125-B40-11-08	125	40	63	8	11	3,23	11	
★ M5137-125-B40-13-08	125	40	63	8	13	3,42	13	
★ M5137-160-B40-12-08	160	40	63	8	12	4,48	12	
★ M5137-160-B40-14-08	160	40	63	8	14	4,5	14	

El paquete incluye el cuerpo y los recambios






































Recambios

	D _c [mm]	50–160
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2079 (T9IP) 2 Nm

Accesorios

	D _c [mm]	50–125	160
	Destornillador dinamométrico, analógico	FS2003	FS2003
	Destornillador dinamométrico, digital	FS2248	FS2248
	Lama de recambio	FS2013 (T9IP)	FS2013 (T9IP)
	Destornillador	FS1484 (T9IP)	FS1484 (T9IP)
	(incl. junta tórica + tornillos) Set de discos de obturación		FS936 SET KOMPLETT
	Junta tórica		O-R 96X4

Plaquitas de corte

	Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r mm	b mm	P				M	K			S
						HC				HC	HC			HC
						WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G
	TNMU160508R-G27	M	6	0,8	1,6									
	TNMU160512R-G27	M	6	1,2	1,3									
	TNMU160516R-G27	M	6	1,6	0,9									
	TNMU160508R-G57	M	6	0,8	1,6									

HC = beschichtetes Hartmetall

Fresas de escuadrar

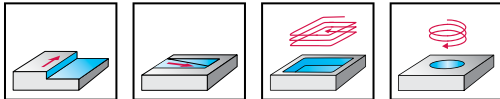
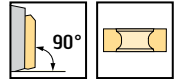
M5137 inch

TNMU1605...

Xtra-tec® XT



– 6 filos de corte por cada plaquita de corte


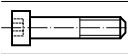


	P	M	K	N	S	H	O
M5137	●	●	●	●	●	●	●


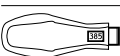
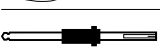
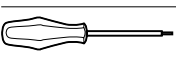
Herramienta	Denominación	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	L _c inch	Z	lbs	N.º plaq. corte	Tipo
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M5137.051-B19-04-08	2,000	0,750	1,500	0,315	4	0,639	4	TNMU1605...
	M5137.051-B19-05-08	2,000	0,750	1,500	0,315	5	0,617	5	
	M5137.064-B26-05-08	2,500	1,000	1,500	0,315	5	1,065	5	
	M5137.064-B26-07-08	2,500	1,000	1,500	0,315	7	1,014	7	
	M5137.076-B26-07-08	3,000	1,000	2,000	0,315	7	1,814	7	
	M5137.076-B26-09-08	3,000	1,000	2,000	0,315	9	1,764	9	
	M5137.102-B38-08-08	4,000	1,500	2,500	0,315	8	5,470	8	
	M5137.102-B38-11-08	4,000	1,500	2,500	0,315	11	5,445	11	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	★ M5137.127-B38-11-08	5,000	1,500	2,48	0,315	11	7,496	11	TNMU1605...
	★ M5137.127-B38-13-08	5,000	1,500	2,48	0,315	13	7,518	13	
	★ M5137.152-B38-12-08	6,000	1,500	2,48	0,315	12	12,037	12	
	★ M5137.152-B38-14-08	6,000	1,500	2,48	0,315	14	8,841	14	

El paquete incluye el cuerpo y los recambios










































Recambios

	D _c [inch]	2	2,5-3	4-6
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2079 (T9IP) 1,475 lbs	FS2079 (T9IP) 1,475 lbs	FS2079 (T9IP) 1,475 lbs
	Tornillo fijación p/montaje htas.	FS1518	FS1519	FS1583

Accesorios

	D _c [inch]	2-4	5-6
	Destornillador dinamométrico, analógico	FS2004	FS2003
	Destornillador dinamométrico, digital	FS2248	FS2248
	Lama de recambio	FS2013 (T9IP)	FS2013 (T9IP)
	Destornillador	FS1484 (T9IP)	FS1484 (T9IP)

Plaquitas de corte

	Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r inch	b inch	P				M		K		S	
						HC				HC		HC		HC	
						WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	
	TNMU160508R-G27	M	6	0,031	0,063										
	TNMU160512R-G27	M	6	0,047	0,051										
	TNMU160516R-G27	M	6	0,063	0,035										
	TNMU160508R-G57	M	6	0,031	0,063										

HC = beschichtetes Hartmetall

Fresas de escuadrar

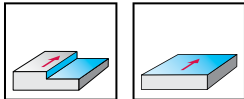
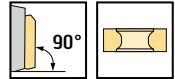
F2010

mm

TNMU1605...



- Plano axial ajustable
- 6 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

Herramienta	Denominación	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	★ F2010.B.080.Z06.08.R769M	80	27	50	8	6	1,3	6	TNMU1605...
	★ F2010.B.100.Z07.08.R769M	100	32	50	8	7	1,9	7	TNMU1605...
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	★ F2010.B.125.Z08.08.R769M	125	40	63	8	8	3,6	8	TNMU1605...
	★ F2010.B.160.Z10.08.R769M	160	40	63	8	10	5,6	10	TNMU1605...
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	★ F2010.B.200.Z12.08.R769M	200	60	63	8	12	8,3	12	TNMU1605...
	★ F2010.B.250.Z12.08.R769M	250	60	63	8	12	14,8	12	TNMU1605...
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	★ F2010.B.250.Z16.08.R769M	250	60	63	8	16	14,6	16	TNMU1605...
	★ F2010.B.315.Z14.08.R769M	315	60	80	8	14	26,3	14	TNMU1605...
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	★ F2010.B.315.Z18.08.R769M	315	60	80	8	18	26,2	18	TNMU1605...

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

WALTER SELECT


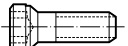


Estabilidad de la máquina, pieza de trabajo y fijación

→ muy buena = 😊






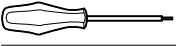
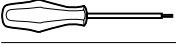

→ buena = 😊

→ moderada = 😊

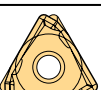
Recambios

	D _c [mm]	80–315
	Cartucho para cuerpos	FR769M
	Tornillo de fijación para cartucho Par de apriete	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS1457 (T9IP) 2 Nm
	Perno de ajuste	FS303 (T20)

Accesorios

	D _c [mm]	80–315
	Destornillador dinamométrico, analógico	FS2003
	Destornillador dinamométrico, digital	FS2248
	Lama de recambio para plaquita de corte	FS2013 (T9IP)
	Mango en T para ajustar el par de giro	FS2041
	Lama de recambio para cartucho	FS2051 (SW 4)
	Destornillador para plaquita de corte	FS1484 (T9IP)
	Destornillador para perno de ajuste	FS228 (T20)
	Llave ISO 2936 para cartucho	ISO2936-4 (SW 4)

Plaquitas de corte

	Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r mm	b mm	P				M	K		S
						HC				HC	HC		HC
						WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S
	TNMU160508R-G27	M	6	0,8	1,6								
	TNMU160512R-G27	M	6	1,2	1,3								
	TNMU160516R-G27	M	6	1,6	0,9								
	TNMU160508R-G57	M	6	0,8	1,6								

HC = beschichtetes Hartmetall

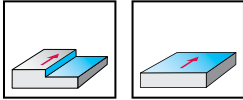
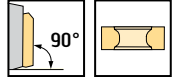
Fresas de escuadrar

F2010 inch

TNMU1605...



- Plano axial ajustable
- 6 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

Herramienta	Denominación	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	L _c inch	Z	lbs	N.º plaq. corte	Tipo
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	★ F2010.UB.076.Z06.08R769M	3,000	1,000	2,000	0,315	6	3,307	6	TNMU1605...
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	★ F2010.UB.102.Z07.08R769M	4,000	1,250	2,000	0,315	7	5,732	7	TNMU1605...
	★ F2010.UB.127.Z08.08R769M	5,000	1,500	2,500	0,315	8	7,496	8	
	★ F2010.UB.152.Z10.08R769M	6,000	1,500	2,500	0,315	10	14,551	10	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	★ F2010.UB.203.Z12.08R769M	8,000	2,500	2,500	0,315	12	21,385	12	TNMU1605...
	★ F2010.UB.254.Z12.08R769M	10,000	2,500	2,500	0,315	12	36,376	12	
	★ F2010.UB.254.Z16.08R769M	10,000	2,500	2,500	0,315	16	36,376	16	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	★ F2010.UB.305.Z18.08R769M	12,000	2,500	2,500	0,315	18	45,636	18	TNMU1605...

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

WALTER SELECT


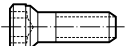


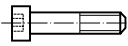
Estabilidad de la máquina, pieza de trabajo y fijación

→ muy buena = 😊

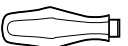
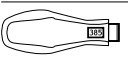



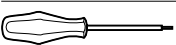
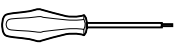
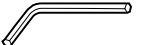
→ buena = 😊

→ moderada = 😊

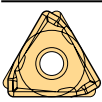
Recambios

	D _c [inch]	3	4	5-6	8-12
	Cartucho para cuerpos	FR769M	FR769M	FR769M	FR769M
	Tornillo de fijación para cartucho Par de apriete	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2079 (T9IP) 1,475 lbs	FS2079 (T9IP) 1,475 lbs	FS2079 (T9IP) 1,475 lbs	FS2079 (T9IP) 1,475 lbs
	Perno de ajuste	FS303 (T20)	FS303 (T20)	FS303 (T20)	FS303 (T20)
	Tornillo fijación p/montaje htas.	FS1519	FS1565	FS1566	

Accesorios

	D _c [inch]	3-12
	Destornillador dinamométrico, analógico	FS2004
	Destornillador dinamométrico, digital	FS2248
	Lama de recambio para plaquita de corte	FS2013 (T9IP)
	Mango en T para ajustar el par de giro	FS2042
	Lama de recambio para cartucho	FS2051 (SW 4)
	Destornillador para plaquita de corte	FS1484 (T9IP)
	Destornillador para perno de ajuste	FS228 (T20)
	Llave ISO 2936 para cartucho	ISO2936-4 (SW 4)

Plaquitas de corte

	Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r inch	b inch	P				M	K	S		
						HC				HC	HC	HC		
						WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G
	TNMMU160508R-G27	M	6	0,031	0,063									
	TNMMU160512R-G27	M	6	0,047	0,051									
	TNMMU160516R-G27	M	6	0,063	0,035									
	TNMMU160508R-G57	M	6	0,031	0,063									

HC = beschichtetes Hartmetall

Fresas tipo erizo

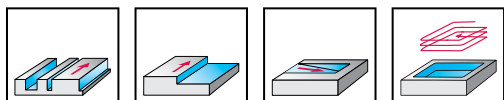
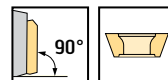
M5250 mm

BC .. 1605 .. R

Xtra-tec® XT

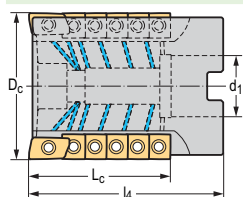


- Modelo con dientes de longitud normal
- 2 o 4 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
M5250	●	●	●	●	●		●

Herramienta


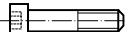


Shell mill mount DIN 138 transverse keyway





Denominación	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
★ M5250-050-B22-03-43-16	50	22	60	43	3	0,4	3 / 9	BC .. 1605 .. R SC .. 1105 ..
★ M5250-050-B22-03-62-16	50	22	80	62	3	0,53	3 / 15	
★ M5250-063-B27-04-43-16	63	27	65	43	4	0,81	4 / 12	
★ M5250-063-B27-04-62-16	63	27	85	62	4	1,05	4 / 20	
★ M5250-080-B32-05-62-16	80	32	85	62	5	1,87	5 / 25	
★ M5250-080-B32-05-80-16	80	32	105	80	5	2,32	5 / 35	

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

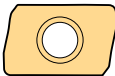

Recambios

	D _c [mm]	50	63	80
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm
	Tornillo fijación p/montaje htas.	M10X045 ISO4762 12.9 (SW 8)	M12X050 ISO4762 12.9 (SW 10)	M16X070 ISO4762 12.9 (SW 14)

Accesorios

	D _c [mm]	50-80
	Destornillador dinamométrico, analógico	FS2003
	Destornillador dinamométrico, digital	FS2248
	Lama de recambio	FS2014 (T15IP)
	Destornillador	FS1485 (T15IP)

Plaquitas de corte

	Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	b mm	P			M		K		N		S	
					HC			HC		HC		HC	HW	HC	
					WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM45X	WSP45G	WKP35G	WKP35S	WXN15	WN15	WSM45X	WSP45G
	BCGT160508R-G51	G	2	2	✖	✖	✖		✖	✖	✖				✖
	BCHT160508R-K85	H	2	2								☺			
	BCHT160512R-K85	H	2	1,7								☺			
	BCHT160516R-K85	H	2	1,7								☺			
	BCHT160520R-K85	H	2	1,5								☺			
	BCHT160525R-K85	H	2	1,4								☺			
	BCHT160530R-K85	H	2	1,2								☺			
	BCHT160540R-K85	H	2	1,1								☺			
	BCMT160508R-F55	M	2	2	☺	☺	☺		☺	☺	☺				☺
	BCMT160508R-G55	M	2	2	☺	☺	☺		☺	☺	☺				☺
	BCMT160512R-G55	M	2	1,7	☺	☺	☺		☺	☺	☺				☺
	BCMT160516R-G55	M	2	1,5	☺	☺	☺		☺	☺	☺				☺
	BCMT160520R-G55	M	2	1,5	☺	☺	☺		☺	☺	☺				☺
	BCMT160525R-G55	M	2	1,4	☺	☺	☺		☺	☺	☺				☺
	BCMT160530R-G55	M	2	1,2	☺	☺	☺		☺	☺	☺				☺
	BCMT160532R-G55	M	2	1,1	☺	☺	☺		☺	☺	☺				☺
	BCMT160540R-G55	M	2	1,1	☺	☺	☺		☺	☺	☺				☺
	BCMT160550R-G55	M	2	0,7	☺	☺	☺		☺	☺	☺				☺
	BCMT160560R-G55	M	2	0,1	☺	☺	☺		☺	☺	☺				☺
BCMT160508R-G55W	M	2	2			✖	✖	✖						✖	✖
BCMT160516R-G55W	M	2	1,5			✖	✖	✖						✖	✖
BCMT160530R-G55W	M	2	1,2			✖	✖	✖						✖	✖
	SCGT110502-G51	G	4		✖	✖	✖		✖	✖	✖				✖
	SCHT110502-K85	H	4									☺	☺		
	SCMT110502-F55	M	4		✖	✖	✖		✖	✖	✖				✖
	SCMT110502-G55	M	4		✖	✖	✖		✖	✖	✖				✖
	SCMT110502-G55W	M	4				✖	✖							✖

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

D2

WALTER SELECT

Estabilidad de la máquina, pieza de trabajo y fijación → muy buena = ☺ → buena = ☹ → moderada = ✖

Fresas tipo erizo

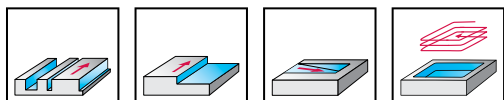
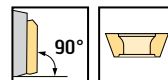
M5250 inch

BC .. 1605 .. R

Xtra-tec® XT

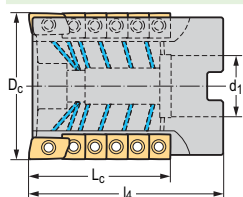


- Modelo con dientes de longitud normal
- 2 o 4 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
M5250	●	●	●	●	●		●

Herramienta


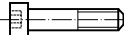


Shell mill mount DIN 138 transverse keyway




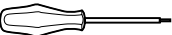
Denominación	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	L _c inch	Z	lbs	N.º plaq. corte	Tipo
★ M5250.051-B19-03-62-16	2,000	0,750	3,150	2,441	3	1,305	3 / 15	BC .. 1605 .. R SC .. 1105 ..
★ M5250.051-B26-03-52-16	2,000	1,000	3,150	2,047	3	1,285	3 / 12	
★ M5250.064-B26-04-62-16	2,500	1,000	3,346	2,441	4	2,458	4 / 20	
★ M5250.076-B31-05-80-16	3,000	0,500	4,134	3,150	5	4,599	5 / 35	

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

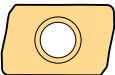

Recambios

	D _c [inch]	2	2,5	3
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2300 (T15IP) 2,581 lbs	FS2300 (T15IP) 2,581 lbs	FS2300 (T15IP) 2,581 lbs
	Tornillo fijación p/montaje htas.	FS2673	FS1614	FS2599

Accesorios

	D _c [inch]	2-3
	Destornillador dinamométrico, analógico	FS2003
	Destornillador dinamométrico, digital	FS2248
	Lama de recambio	FS2014 (T15IP)
	Destornillador	FS1485 (T15IP)

Plaquitas de corte

	Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	b inch	P		M		K		N		S	
					HC	WKP35G	HC	WSP45G	HC	WSP45G	HC	WSP45G	HC	WSP45G
	BCGT160508R-G51	G	2	0,079	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	BCHT160508R-K85	H	2	0,079							☺			
	BCHT160512R-K85	H	2	0,067							☺			
	BCHT160516R-K85	H	2	0,067							☺			
	BCHT160520R-K85	H	2	0,059							☺			
	BCHT160525R-K85	H	2	0,055							☺			
	BCHT160530R-K85	H	2	0,047							☺			
	BCHT160540R-K85	H	2	0,043							☺			
	BCMT160508R-F55	M	2	0,079	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺
	BCMT160508R-G55	M	2	0,079	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺
	BCMT160512R-G55	M	2	0,067	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺
	BCMT160516R-G55	M	2	0,059	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺
	BCMT160520R-G55	M	2	0,059	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺
	BCMT160525R-G55	M	2	0,055	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺
	BCMT160530R-G55	M	2	0,047	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺
	BCMT160532R-G55	M	2	0,043	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺
	BCMT160540R-G55	M	2	0,043	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺
	BCMT160550R-G55	M	2	0,028	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺
	BCMT160560R-G55	M	2	0,004	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺
	BCMT160508R-G55W	M	2	0,079			☺	☺	☺	☺			☺	☺
	BCMT160516R-G55W	M	2	0,059			☺	☺	☺	☺			☺	☺
	BCMT160530R-G55W	M	2	0,047			☺	☺	☺	☺			☺	☺
	SCGT110502-G51	G	4		☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺
	SCHT110502-K85	H	4								☺	☺		
	SCMT110502-F55	M	4		☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺
	SCMT110502-G55	M	4		☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺
	SCMT110502-G55W	M	4				☺	☺	☺	☺			☺	☺

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

D2

WALTER SELECT

Estabilidad de la máquina, pieza de trabajo y fijación → muy buena = ☺ → buena = ☺ → moderada = ☺

☺ ☺ ☺ / ★ = Nuevo en el catálogo

Fresas de escuadrar

429

Fresas de copiar con plaquitas redondas

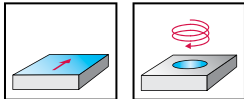
F2010

mm

RO . X1605M8



- Plano axial ajustable
- 8 filos de corte por cada plaquita de corte, con superficies de indexación



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

Herramienta

Denominación	D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
★ F2010.B.080.Z06.08.R770M Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	67	83	27	52	8	6	1,29	6	RO . X1605M8
★ F2010.B.100.Z07.08.R770M ★ F2010.B.125.Z08.08.R770M Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	87 112	103 128	32 40	52 65	8 8	7 8	1,84 3,56	7 8	RO . X1605M8
★ F2010.B.160.Z10.08.R770M ★ F2010.B.200.Z12.08.R770M ★ F2010.B.250.Z12.08.R770M ★ F2010.B.250.Z16.08.R770M Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	147 187 237 237	163 203 253 253	40 60 60 60	65 65 65 65	8 8 8 8	10 12 12 16	5,6 8,71 16,2 16,3	10 12 12 16	RO . X1605M8
★ F2010.B.315.Z14.08.R770M ★ F2010.B.315.Z18.08.R770M Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	302 302	318 318	60 60	82 82	8 8	14 18	35 23	14 18	RO . X1605M8

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

WALTER SELECT


Estabilidad de la máquina, pieza de trabajo y fijación

→ muy buena = 😊


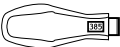



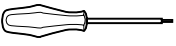
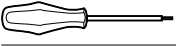
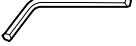
→ buena = 😊

→ moderada = 😊


Recambios

	D _c [mm]	67-302
	Cartucho para cuerpos	FR770M
	Tornillo de fijación para cartucho Par de apriete	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS1495 (T20IP) 5 Nm
	Perno de ajuste	FS303 (T20)

Accesorios

	D _c [mm]	67-302
	Destornillador dinamométrico, analógico	FS2003
	Destornillador dinamométrico, digital	FS2248
	Lama de recambio para plaquita de corte	FS2015 (T20IP)
	Mango en T para ajustar el par de giro	FS2041
	Lama de recambio para cartucho	FS2051 (SW 4)
	Destornillador para plaquita de corte	FS1486 (T20IP)
	Destornillador para perno de ajuste	FS228 (T20)
	Llave ISO 2936 para cartucho	ISO2936-4 (SW 4)

Plaquitas de corte

	Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	d mm	P					M			K					N		S			H
					HC					HC			HC					HC	HW	HC			HC
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHH15X
	ROGX1605M08-G88	G	8	16																			
	ROHX1605M08-A57	H	8	16	☺	☹	☹	☹						☺	☹	☹	☹	☹				☺	
	ROMX1605M08-D57	M	8	16		☺	☹	☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹	☹	☹						
	ROMX1605M08-F67	M	8	16					☹	☹	☹	☹						☹	☹	☹	☹		
	ROMX1605M0T8-A27	M	8	16		☹	☹	☹						☹	☹	☹	☹						

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

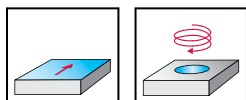
Fresas de copiar con plaquitas redondas

F2010 inch

RO . X1605M8



- Plano axial ajustable
- 8 filos de corte por cada plaquita de corte, con superficies de indexación



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

Herramienta	Denominación	D _c inch	D _a inch	d ₁ inch	l ₄ inch	L _c inch	Z	lbs	N.º plaq. corte	Tipo
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	★ F2010.UB.076.Z06.08R770M	2,488	3,118	1,000	2,038	0,315	6	2,513	6	RO . X1605M8
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	★ F2010.UB.102.Z07.08R770M	3,488	4,118	1,250	2,083	0,315	7	5,732	7	RO . X1605M8
	★ F2010.UB.127.Z08.08R770M	4,488	5,118	1,500	2,580	0,315	8	7,496	8	
	★ F2010.UB.152.Z10.08R770M	5,488	6,079	1,500	2,580	0,315	10	13,095	10	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	★ F2010.UB.203.Z12.08R770M	7,488	8,118	2,500	2,580	0,315	12	23,942	12	RO . X1605M8
	★ F2010.UB.254.Z12.08R770M	9,488	10,118	2,500	2,580	0,315	12	40,345	12	
	★ F2010.UB.254.Z16.08R770M	9,488	10,118	2,500	2,580	0,315	16	39,066	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	★ F2010.UB.305.Z18.08R770M	11,488	12,118	2,500	2,580	0,315	18	48,81	18	RO . X1605M8

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

WALTER SELECT



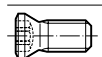
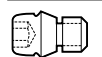
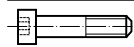
Estabilidad de la máquina, pieza de trabajo y fijación

→ muy buena = 😊


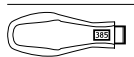



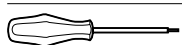
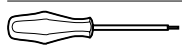
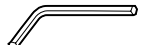
→ buena = 😊

→ moderada = 😊


Recambios

	D _c [inch]	2,488	3,488	4,488–5,488	7,488–11,488
	Cartucho para cuerpos	FR770M	FR770M	FR770M	FR770M
	Tornillo de fijación para cartucho Par de apriete	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs
	Perno de ajuste	FS303 (T20)	FS303 (T20)	FS303 (T20)	FS303 (T20)
	Tornillo fijación p/montaje htas.	FS1519	FS1565	FS1566	

Accesorios




	D _c [inch]	2,488–11,488
	Destornillador dinámico, analógico	FS2004
	Destornillador dinámico, digital	FS2248
	Lama de recambio para plaquita de corte	FS2015 (T20IP)
	Mango en T para ajustar el par de giro	FS2042
	Lama de recambio para cartucho	FS2051 (SW 4)
	Destornillador para plaquita de corte	FS1486 (T20IP)
	Destornillador para perno de ajuste	FS228 (T20)
	Llave ISO 2936 para cartucho	ISO2936-4 (SW 4)

Plaquitas de corte

	Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	d inch	P					M			K					N		S			H
					HC					HC			HC					HC	HW	HC			HC
					WH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WH15X	WKP25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WH15X
	ROGX1605M08-G88	G	8	0,630																			
	ROHX1605M08-A57	H	8	0,630																			
	ROMX1605M08-D57	M	8	0,630																			
	ROMX1605M08-F67	M	8	0,630																			
	ROMX1605M08-A27	M	8	0,630																			

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT

Estabilidad de la máquina, pieza de trabajo y fijación → muy buena =  → buena =  → moderada = 

Fresas de copiar con plaquitas redondas

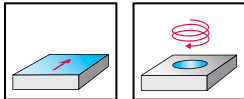
F2010

mm

RO . X1204M8



- Plano axial ajustable
- 8 filos de corte por cada plaquita de corte, con superficies de indexación



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

Herramienta	Denominación	D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	★ F2010.B.080.Z06.06.R771M	71	83	27	52	6	6	1,29	6	RO . X1204M8
	★ F2010.B.100.Z07.06.R771M	91	103	32	52	6	7	1,84	7	RO . X1204M8
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	★ F2010.B.125.Z08.06.R771M	116	128	40	65	6	8	3,56	8	RO . X1204M8
	★ F2010.B.160.Z10.06.R771M	151	163	40	65	6	10	5,6	10	RO . X1204M8
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	★ F2010.B.200.Z12.06.R771M	191	203	60	65	6	12	8,71	12	RO . X1204M8
	★ F2010.B.250.Z12.06.R771M	241	253	60	65	6	12	16,2	12	RO . X1204M8
	★ F2010.B.250.Z16.06.R771M	241	253	60	65	6	16	16,3	16	RO . X1204M8
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	★ F2010.B.315.Z14.06.R771M	306	318	60	82	6	14	35	14	RO . X1204M8
	★ F2010.B.315.Z18.06.R771M	306	318	60	82	6	18	23	18	RO . X1204M8

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

WALTER SELECT




Estabilidad de la máquina, pieza de trabajo y fijación

→ muy buena = 😊


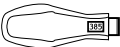



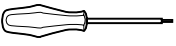
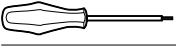
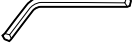
→ buena = 😊

→ moderada = 😊







































Recambios

	D _c [mm]	71-306
	Cartucho para cuerpos	FR771M
	Tornillo de fijación para cartucho Par de apriete	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm
	Perno de ajuste	FS303 (T20)

Accesorios

	D _c [mm]	71-306
	Destornillador dinamométrico, analógico	FS2003
	Destornillador dinamométrico, digital	FS2248
	Lama de recambio para plaquita de corte	FS2014 (T15IP)
	Mango en T para ajustar el par de giro	FS2041
	Lama de recambio para cartucho	FS2051 (SW 4)
	Destornillador para plaquita de corte	FS1485 (T15IP)
	Destornillador para perno de ajuste	FS228 (T20)
	Llave ISO 2936 para cartucho	ISO2936-4 (SW 4)




Plaquitas de corte

	Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	d mm	P					M			K				N		S			H	
					HC					HC			HC				HC	HW	HC			H	
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHH15X	WKP25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WKN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHH15X
	ROGX1204M08-G88	G	8	12																			
	ROHX1204M08-A57	H	8	12																			
	ROMX1204M08-D57	M	8	12																			
	ROMX1204M08-F67	M	8	12																			
	ROMX1204M0T8-A27	M	8	12																			

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

D2

WALTER SELECT

Estabilidad de la máquina, pieza de trabajo y fijación → muy buena =  → buena =  → moderada = 

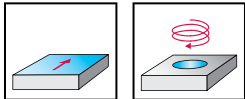
Fresas de copiar con plaquitas redondas

F2010 inch

RO . X1204M8



- Plano axial ajustable
- 8 filos de corte por cada plaquita de corte, con superficies de indexación



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

Herramienta	Denominación	D _c inch	D _a inch	d ₁ inch	l ₄ inch	L _c inch	Z	lbs	N.º plaq. corte	Tipo
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	★ F2010.UB.076.Z06.06R771M	3,646	4,118	1,000	2,038	0,236	6	2,513	6	RO . X1204M8
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	★ F2010.UB.102.Z07.06R771M	2,650	3,122	1,250	2,083	0,236	7	5,732	7	RO . X1204M8
	★ F2010.UB.127.Z08.06R771M	4,724	5,197	1,500	2,580	0,236	8	7,496	8	
	★ F2010.UB.152.Z10.06R771M	5,646	6,118	1,500	2,580	0,236	10	13,095	10	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	★ F2010.UB.203.Z12.06R771M	7,646	8,118	2,500	2,580	0,236	12	23,942	12	RO . X1204M8
	★ F2010.UB.254.Z12.06R771M	9,646	10,118	2,500	2,580	0,236	12	40,345	12	
	★ F2010.UB.254.Z16.06R771M	9,646	10,118	2,500	2,580	0,236	16	39,066	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	★ F2010.UB.305.Z18.06R771M	11,646	12,118	2,500	2,580	0,236	18	48,81	18	RO . X1204M8

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

WALTER SELECT



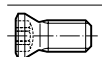
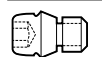
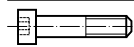
Estabilidad de la máquina, pieza de trabajo y fijación

→ muy buena = 😊


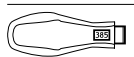



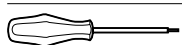
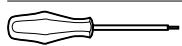
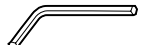
→ buena = 😊

→ moderada = 😊


Recambios

	D _c [inch]	2,65	3,646	4,724–5,646	7,646–11,646
	Cartucho para cuerpos	FR771M	FR771M	FR771M	FR771M
	Tornillo de fijación para cartucho Par de apriete	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs
	Perno de ajuste	FS303 (T20)	FS303 (T20)	FS303 (T20)	FS303 (T20)
	Tornillo fijación p/montaje htas.	FS1565	FS1519	FS1566	

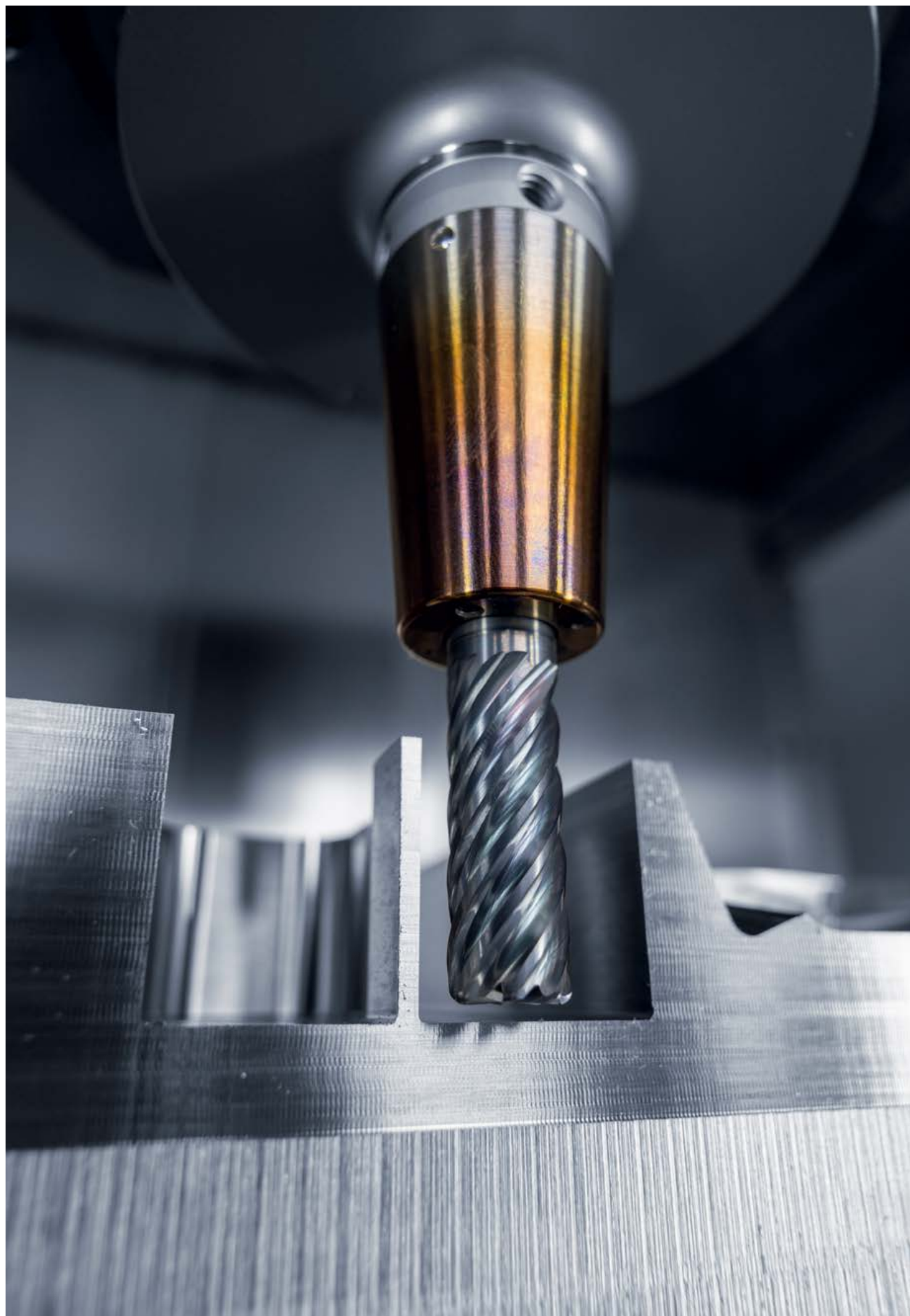
Accesorios

	D _c [inch]	2,65–11,646
	Destornillador dinamométrico, analógico	FS2004
	Destornillador dinamométrico, digital	FS2248
	Lama de recambio para plaquita de corte	FS2014 (T15IP)
	Mango en T para ajustar el par de giro	FS2042
	Lama de recambio para cartucho	FS2051 (SW 4)
	Destornillador para plaquita de corte	FS1485 (T15IP)
	Destornillador para perno de ajuste	FS228 (T20)
	Llave ISO 2936 para cartucho	ISO2936-4 (SW 4)

Plaquitas de corte

	Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	d inch	P					M			K					N		S			H
					WH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WH15X	HC
	ROGX1204M08-G88	G	8	0,472																			
	ROHX1204M08-A57	H	8	0,472	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺	☺						☺
	ROMX1204M08-D57	M	8	0,472		☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	
	ROMX1204M08-F67	M	8	0,472					☺	☺	☺	☺								☺	☺	☺	
	ROMX1204M0T8-A27	M	8	0,472		☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺							

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall



E – Fijaciones

E1: Fijaciones estáticas Página

Fijaciones estáticas	Síntesis del programa	
	Unidades de fijación Walter Capto™	440
	Fijaciones Walter Capto™	441
	Fijaciones VDI, de una pieza	443
	Fijaciones específicas de máquina, de una pieza	444
	Fijación de barras de mandrinar Accure-tec con amortiguación de vibraciones – QuadFit	445
	Barras de mandrinar – Cabezal intercambiable QuadFit	446

E2: Fijaciones rotativas Página

Fijaciones rotativas	Síntesis del programa	
	Fijaciones Walter Capto™	448
	Fijaciones Walter NCT	450
	Fijaciones ScrewFit para piezas frontales	453
	Fijaciones ConeFit para cabezales de fresado	455
	Fijaciones, de una pieza – HSK, SK	456
	Fijaciones Accure-tec para fresas con amortiguación de vibraciones	460

E2: Recambios y accesorios – Fijaciones generales Página

Recambios y accesorios – Fijaciones generales	Síntesis del programa	
	Recambios y accesorios – Fijaciones generales	462

Fijaciones Walter Capto™



Unidades de fijación VDI DIN 69880



Unidades de fijación



Unidades de fijación



Unidades de fijación

Denominación	TYP 2030 / 2040 / 2050 / 2060	Typ 2080 / 2085	Typ 2000	TYP 2090
Lado de la máquina	VDI DIN 69880	Mango de sección cuadrada	Mango cilíndrico con superficie de fijación	Bloqueo del casquillo de fijación
Lado de la herramienta	C3 - C6	C3 - C5	C3 - C5	C3 - C8

Página en el catálogo

Código QR



TYP2030



TYP2080



TYP3000



TYP2090

www.walter-tools.com/woc/

Fijaciones Walter Capto™



Cono base HSK DIN 69893-1 A



Cono base DIN 69871 AD/B



Cono base MAS-BT JIS B 6339 AD/B



Cono base DIN 69871 AD/B

Denominación	AB584-HSK-MASTER	C.-390B.140	C.-390B.55 + C.-390B.58	C.-390B.540 + C.-390.540
Lado de la máquina	HSK DIN 69893-1 A	SK DIN 69871 AD/B	JIS B 6339 AD/B	SK DIN 69871 AD/B
Lado de la herramienta	C3 - C8	C3 - C8	C3 - C8	C3 - C8

Página en el catálogo

Código QR



www.walter-tools.com/woc/

AB584-HSK-MASTER



C.-390B-140



C.-390B-55



C.-390B-540



Cono base MAS-BT JIS B 6339 AD/B



Cono base ASME B5.50



Prolongación



Reducción

Denominación	C.-390B.555 + C.-390B.558	C.-A390B.45	C.-391.01	C.-391.02
Lado de la máquina	SK DIN 69871 AD/B	ASME B 5.50	Walter Capto™ según ISO 26623	Walter Capto™ según ISO 26623
Lado de la herramienta	C3 - C8	C3 - C8	C3 - C8	C3 - C6

Página en el catálogo

Código QR



www.walter-tools.com/woc/

C.-390B-555



C.-A390B-45



C.-391-01



C.-391-02

Fijaciones Walter Capto™



Fijación axial



Walter Capto™ – Fijación axial



Fijación radial



Walter Capto™ – Fijación radial

Denominación	C.-ASH	A2120-C...-P	C.-ASHA	A2121-C...-P
Lado de la máquina	Walter Capto™ según ISO 26623	Walter Capto™ según ISO 26623	Walter Capto™ según ISO 26623	Walter Capto™ según ISO 26623
Lado de la herramienta	20 x 20 - 3/4 x 3/4	20 x 20 - 25 x 25	32 x 25 - 32 x 32	20 x 20 - 25 x 25

Página en el catálogo

Código QR



C.-ASH



A2120-C-P



C.-ASHA



A2121-C-P

www.walter-tools.com/woc/


Fijación Walter Capto™ – con amortiguación de vibraciones

Denominación	A3000-C
Lado de la máquina	Walter Capto™ según ISO 26623
Lado de la herramienta	Q25 - Q50

Página en el catálogo

Código QR



A3000-C

www.walter-tools.com/woc/

Fijaciones VDI, de una pieza



Cono base VDI DIN 69880



Fijación VDI: herramientas con mango DIN 69880



Fijación VDI: herramientas con mango DIN 69880



Fijación VDI: lamas de tronzado DIN 69880

Denominación	AK135M	A2120-V...-P	A2121-V...-P	A2110-V...-P
Lado de la máquina	VDI DIN 69880	VDI DIN 69880	VDI DIN 69880	VDI DIN 69880
Lado de la herramienta	80	20 x 20 - 25 x 25	20 x 20 - 25 x 25	26R - 32R

Página en el catálogo

Código QR



www.walter-tools.com/woc/

AK135M



A2120-V-P



A2121-V-P



A2110-V-P



Fijación VDI: lamas de tronzado DIN 69880

Denominación	A2111-V...-P
Lado de la máquina	VDI DIN 69880
Lado de la herramienta	26R - 32R

Página en el catálogo

Código QR



www.walter-tools.com/woc/

A2111-V-P

Fijaciones específicas para máquinas, de una pieza



Fijación Doosan –
Herramientas de mango DIN
69880



Fijación BMT – Herramientas
de mango DIN 69880



Fijación BMT: lamas de
tronzado



Fijación Nakamura – Lamas
de tronzado

Denominación	A2120-D0...-P	A2120-BT...-P	A2110-BT...-P	A2110-NA...-P
Lado de la máquina	Doosan	BMT	BMT	Nakamura
Lado de la herramienta	25 x 25	20 x 20 - 25 x 25	26R - 32R	32R

Página en el catálogo

Código QR



A2120-D0-P



A2120-BT-P



A2110-BT-P



A2110-NA-P

www.walter-tools.com/woc/

Fijación barras mandrinar Accure-tec® con amortig. vibrac. – QuadFit™



Fijación de mango cilíndrico
– con amortiguación de vibraciones



Fijación de mango cilíndrico
– con amortiguación de vibraciones



Fijación Walter Capto™ – con
amortiguación de vibraciones



Fijación Walter Capto™ – con
amortiguación de vibraciones

Denominación	A3000	A3001	A3000-C	A3001-C
Lado de la máquina	Mango cilíndrico con superficie de fijación	Mango cilíndrico	Walter Capto™ según ISO 26623	Walter Capto™ según ISO 26623
Lado de la herramienta	Q25 - Q50	QL60 - QL100	Q25 - Q50	QL60 - QL80

Página en el catálogo

Código QR



A3000



A3001



A3000-C



A3001-C

www.walter-tools.com/woc/



Fijación HSK-T – con
amortiguación de vibraciones



Fijación HSK-T – con
amortiguación de vibraciones

Denominación	A3000-HSK-T	A3001-HSK-T
Lado de la máquina	HSK DIN 69893-7	HSK DIN 69893-7
Lado de la herramienta	Q25 - Q50	QL60 - QL80

Página en el catálogo

Código QR



A3000-HSK-T



A3001-HSK-T

www.walter-tools.com/woc/

Barras de mandrinar - QuadFit



Mango cilíndrico - QuadFit

Denominación	A2100
--------------	-------

Lado de la máquina Mango cilíndrico con superficie de fijación

Lado de la herramienta	Q40 - QL60
------------------------	------------

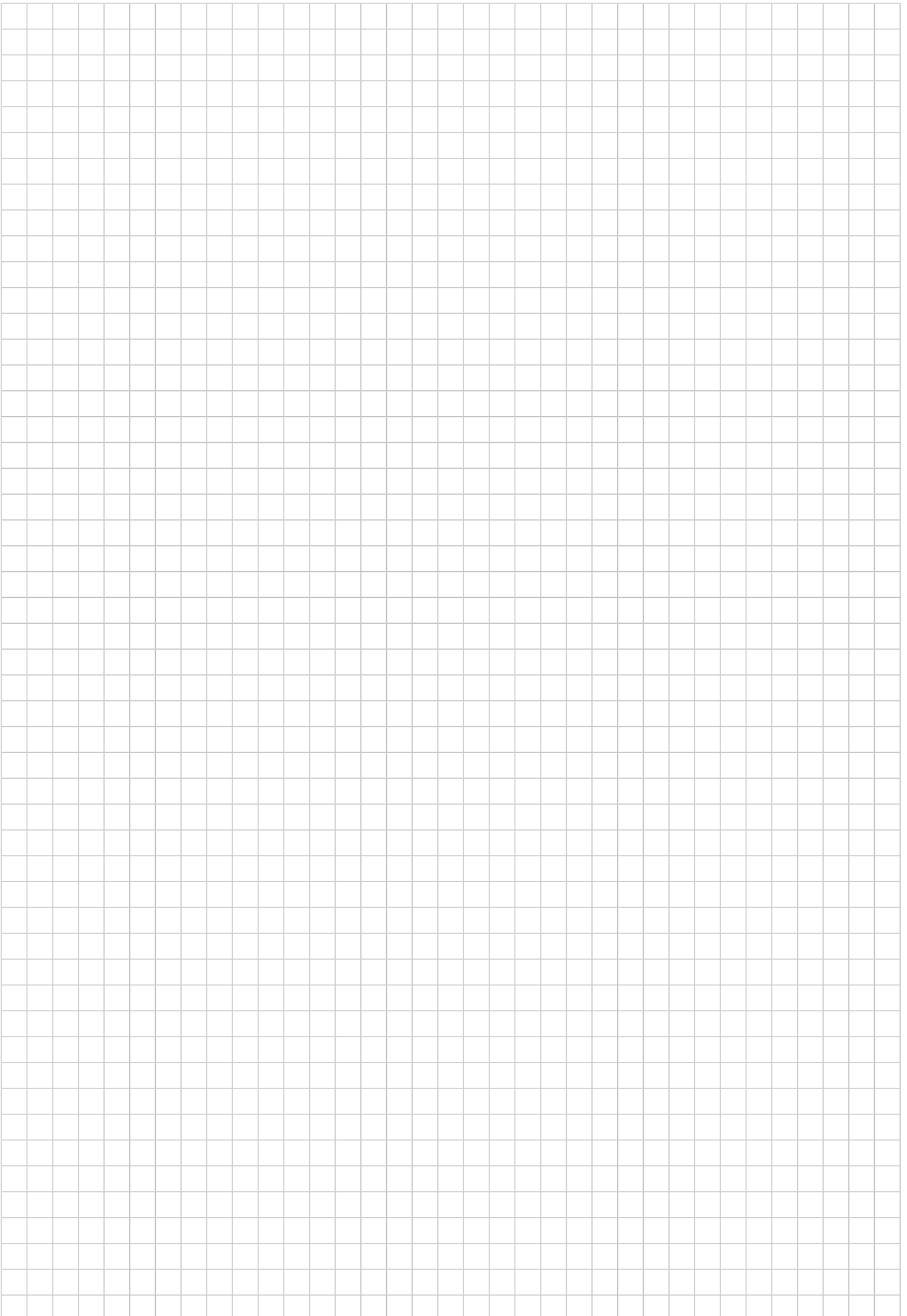
Página en el catálogo

Código QR



www.walter-tools.com/woc/

A2100



Fijaciones Walter Capto™



Cono base HSK DIN 69893-1 A



Cono base DIN 69871 AD/B



Cono base MAS-BT JIS B 6339 AD/B



Cono base DIN 69871 AD/B

Denominación	AB584-HSK-MASTER	C.-390B.140	C.-390B.55 + C.-390B.58	C.-390B.540 + C.-390.540
Lado de la máquina	HSK DIN 69893-1 A	SK DIN 69871 AD/B	JIS B 6339 AD/B	SK DIN 69871 AD/B
Lado de la herramienta	C3 - C8	C3 - C8	C3 - C8	C3 - C8

Página en el catálogo

Código QR


www.walter-tools.com/woc/

AB584-HSK-MASTER



C.-390B-140



C.-390B-55



C.-390B-540



Cono base MAS-BT JIS B 6339 AD/B



Cono base ASME B5.50



Prolongación



Reducción

Denominación	C.-390B.555 + C.-390B.558	C.-A390B.45	C.-391.01	C.-391.02
Lado de la máquina	SK DIN 69871 AD/B	ASME B 5.50	Walter Capto™ según ISO 26623	Walter Capto™ según ISO 26623
Lado de la herramienta	C3 - C8	C3 - C8	C3 - C8	C3 - C6

Página en el catálogo

Código QR


www.walter-tools.com/woc/

C.-390B-555



C.-A390B-45



C.-391-01



C.-391-02

Fijaciones Walter Capto™



Adaptador portapinzas ER



Fijación del mango Weldon



Fijación para herramientas de taladrado



Adaptador

Denominación	C.-391.14	C.-391.20	C.-391.27	AK155.8.C
Lado de la máquina	Walter Capto™ según ISO 26623	Walter Capto™ según ISO 26623	Walter Capto™ según ISO 26623	Walter Capto™ según ISO 26623
Lado de la herramienta	ER20 - ER40	1 - 1 1/4	16 - 40	1 - 1 1/4

Página en el catálogo

Código QR



C.-391-14



C.-391-20



C.-391-27



AK155-8-C

www.walter-tools.com/woc/



Mandril de sujeción de dilatación hidráulica Walter Capto™ ISO 26623



Portamachos para roscado sincrónico



Fijación Walter Capto™ – con amortiguación de vibraciones

Denominación	AK182.C	AB035-C	AC001-C
Lado de la máquina	Walter Capto™ según ISO 26623	Walter Capto™ según ISO 26623	Walter Capto™ según ISO 26623
Lado de la herramienta	12 - 20	ER11 - ER40	16 - 40

Página en el catálogo

Código QR



AK182-C



AB035-C



AC001-C

www.walter-tools.com/woc/

Fijaciones Walter NCT



Cono base DIN 2080



Cono base DIN 69871-1 AD



Cono base ANSI ASME B5.50


Cono base ANSI ASME B5.50
- pulgadas

Denominación	A100M.1	A100M.2	A100M.3	A100M.U3
Lado de la máquina	M_SKG20D _x_	SK DIN 69871	ASME B 5.50	ASME B 5.50
Lado de la herramienta	32 - 80	25 - 80	63 - 80	25 - 80

Página en el catálogo

Código QR



A100M-1



A100M-2



A100M-3



A100M-U3

www.walter-tools.com/woc/


Cono base MAS-BT JIS B 6339



Cono base DIN 69871-1 AD/B



Cono base DIN 69893-1 A



Cono base Walter Capto™

Denominación	A100M.4	AK200M.2	A100M...HSK	A100M.8
Lado de la máquina	JIS B 6339	SK DIN 69871 AD/B	HSK DIN 69893-1 A	Walter Capto™ según ISO 26623
Lado de la herramienta	25 - 80	40 - 80	25 - 80	25 - 80

Página en el catálogo

Código QR



A100M-4



AK200M-2



A100M-HSK



A100M-8

www.walter-tools.com/woc/

Fijaciones Walter NCT



Prolongación



Reducción



Prolongación de fresa DIN 1835 B



Adaptador combinado

Denominación	A101M	A102M	A175	A150M
Lado de la máquina	Fijación modular NCT	Fijación modular NCT	DIN 1835 B	Fijación modular NCT
Lado de la herramienta	25 - 80	25 - 63	5 - 4 (5/32)	16 - 60

Página en el catálogo

Código QR



www.walter-tools.com/woc/

A101M

A102M

A175

A150M



Adaptador



Adaptador



Mandril portafresas - pulgadas



Fijación del mango Weldon

Denominación	A155M	AK155M	AK155M.U0	A170M
Lado de la máquina	Fijación modular NCT	Fijación modular NCT	Fijación modular NCT	Fijación modular NCT
Lado de la herramienta	22 - 60	16 - 40	1 - 1 1/4	10 - 40

Página en el catálogo

Código QR



www.walter-tools.com/woc/

A155M

AK155M

AK155M.U0

A170M

Fijaciones Walter NCT



Fijación para casquillo excéntrico



Adaptador portabrocas



Adaptador portapinzas ER



Adaptador portapinzas ER DIN 1835 B

Denominación	A170M...Ex	A201M	AK300M	A305
Lado de la máquina	Fijación modular NCT	Fijación modular NCT	Fijación modular NCT	DIN 1835 B
Lado de la herramienta	32 - 50	1 - 13	ER16 - ER40	ER11 - ER16

Página en el catálogo

Código QR



A170M-EX



A201M



AK300M



A305

www.walter-tools.com/woc/



Mandrino de cambio rápido para macho de roscar



Portamachos para roscado sincrónico

Denominación	A320M	AB035-N
Lado de la máquina	Fijación modular NCT	Fijación modular NCT
Lado de la herramienta	1 - 5	ER20 - ER25

Página en el catálogo

Código QR



A320M



AB035-N

www.walter-tools.com/woc/

Fijaciones ScrewFit para piezas frontales



Reducción



Reducción



Fijación DIN 1835 A - pulgadas



Fijación DIN 1835 A

Denominación	AK521	AK522	AK510	A510
Lado de la máquina	ScrewFit	Modular cilíndrico	Mango cilíndrico	Mango cilíndrico
Lado de la herramienta	T09 - T36	T14 - T28	T09 - T45	T09 - T28

Página en el catálogo

Código QR



www.walter-tools.com/woc/

AK521

AK522

AK510

A510



Fijación DIN 1835 A



Fijación NCT



Fijación DIN 69893-1 A



Fijación DIN 69893-1 A

Denominación	AK512	AK520	AK530	AK531
Lado de la máquina	Mango cilíndrico	Fijación modular NCT	HSK DIN 69893-1 A	HSK DIN 69893-1 A
Lado de la herramienta	T14 - T28	T18 - T45	T09 - T45	T18 - T45

Página en el catálogo

Código QR



www.walter-tools.com/woc/

AK512

AK520

AK530

AK531

Fijaciones ScrewFit para piezas frontales



Fijación DIN 69871 AD/B



Fijación DIN 69871 AD/B



Fijación Walter Capto™



Adaptador portapinzas ER

Denominación	AK540	AK541	AK580.C	AK300.T
Lado de la máquina	SK DIN 69871 AD/B	SK DIN 69871 AD/B	Walter Capto™ según ISO 26623	ScrewFit
Lado de la herramienta	T09 - T45	T18 - T45	T14 - T45	ER11 - ER25

Página en el catálogo

Código QR



AK540



AK541



AK580-C



AK300-T

www.walter-tools.com/woc/


Fijación Walter Capto™ – con amortiguación de vibraciones



Fijación HSK – con amortiguación de vibraciones



Fijación SK, con amortiguación de vibraciones



Fijación MAS-BT, con amortiguación de vibraciones

Denominación	AC060-C	AC060-H	AC060-S	AC060-J
Lado de la máquina	Walter Capto™ según ISO 26623	HSK DIN 69893-1 A	SK DIN 69871 AD/B	JIS B 6339 AD/B
Lado de la herramienta	T18 - T28	T18 - T28	T18 - T28	T18 - T28

Página en el catálogo

Código QR



AC060-C



AC060-H



AC060-S



AC060-J

www.walter-tools.com/woc/

Fijaciones ConeFit para cabezas de fresado



Fijación DIN 6535 HA



Fijación DIN 69893-1 A



Fijación Walter Capto™

Denominación	AK610	AK631	AK681
Lado de la máquina	Mango cilíndrico	HSK DIN 69893-1 A	Walter Capto™ según ISO 26623
Lado de la herramienta	E10 - E25	E10 - E25	E10 - E25

Página en el catálogo

Código QR



www.walter-tools.com/woc/

AK610

AK631

AK681

Fijaciones, de una pieza – HSK, SK



Adaptador DIN 69893-1 A



Adaptador DIN 69893-1 A



Fijación HSK, con amortiguación de vibraciones



Fijación Weldon DIN 69893-1 A

Denominación	A155...HSK	AK155...HSK	AC001-H	A170...HSK
Lado de la máquina	HSK DIN 69893-1 A	HSK DIN 69893-1 A	HSK DIN 69893-1 A	HSK DIN 69893-1 A
Lado de la herramienta	22 - 60	16 - 40	16 - 40	6 - 40

Página en el catálogo

Código QR



A155-HSK



AK155-HSK



AC001-H



A170-HSK

www.walter-tools.com/woc/


Fijación reducida DIN 69893-1 A



Mandril de sujeción de dilatación hidráulica DIN 69893-1 A



Fijación delgada por expansión hidráulica DIN 69893-1 A



Adaptador portapinzas ER DIN 69893-1 A

Denominación	A560.H	AK182.H	AB019-H	AK300...HSK
Lado de la máquina	HSK DIN 69893-1 A	HSK DIN 69893-1 A	HSK DIN 69893-1 A	HSK DIN 69893-1 A
Lado de la herramienta	5 - 25	12 - 32	6 - 20	ER16 - ER40

Página en el catálogo

Código QR



A560-H



AK182-H



AB019-H



AK300-HSK

www.walter-tools.com/woc/

Fijaciones, de una pieza – HSK, SK



Portamachos para roscado
sincrónico



Portamachos para roscado
sincrónico



Adaptador DIN69871-A



Adaptador DIN 69871 AD/B

Denominación	AB035-H	AB035-W	A155.S	AK155.S
Lado de la máquina	HSK DIN 69893-1 A	DIN 6535 HE, 180° girado DIN 6535 HB	SK DIN 69871 AD/B	SK DIN 69871 AD/B
Lado de la herramienta	ER20 - ER40	ER11 - ER25	22 - 60	16 - 32

Página en el catálogo

Código QR



AB035-H



AB035-W



A155-S



AK155-S

www.walter-tools.com/woc/



Fijación SK, con
amortiguación de vibraciones



Adaptador MAS-BT JIS B 6339



Adaptador MAS-BT JIS B 6339



Fijación MAS-BT, con
amortiguación de vibraciones

Denominación	AC001-S	A155.BT	AK155.BT	AC001-J
Lado de la máquina	SK DIN 69871 AD/B	JIS B 6339	JIS B 6339	JIS B 6339 AD/B
Lado de la herramienta	16 - 40	16 - 60	16 - 32	16 - 40

Página en el catálogo

Código QR



AC001-S



A155-BT



AK155-BT



AC001-J

www.walter-tools.com/woc/

Fijaciones, de una pieza – HSK, SK



Mandril portafresas ASME
B5.50



Fijación CAT-V, con
amortiguación de vibraciones



Fijación Weldon DIN 69871
AD/B



Fijación Weldon MAS-BT JIS
B 6339

Denominación	AB001.K	AC001.K	AK170.S	AK170.BT
Lado de la máquina	ASME B 5.50	ASME B 5.50	SK DIN 69871 AD/B	JIS B 6339
Lado de la herramienta	1 - 2 1/2	1 - 1 1/2	6 - 40	6 - 40

Página en el catálogo

Código QR



AB001-K



AC001-K



AK170-S



AK170-BT

www.walter-tools.com/woc/



Fijación del mango Weldon
ASME B5.50



Mandril de sujeción de
dilatación hidráulica DIN
69871



Mandril de sujeción de
dilatación hidráulica MAS-BT
JIS B 6339



Mandril de sujeción de
dilatación hidráulica ASME
B5.50

Denominación	AB044.K	AK182.S	AK182.BT	AK182.CAT
Lado de la máquina	ASME B 5.50	SK DIN 69871 AD/B	JIS B 6339	ASME B 5.50
Lado de la herramienta	1 - 1 1/4	12 - 32	12 - 32	20 - 32

Página en el catálogo

Código QR



AB044-K



AK182-S



AK182-BT



AK182-CAT

www.walter-tools.com/woc/

Fijaciones, de una pieza – HSK, SK



Adaptador portapinzas ER DIN
69871 A



Adaptador portapinzas ER
MAS-BT JIS B 6339



Adaptador portapinzas ER
ASME B5.50



Portamachos para roscado
sincrónico

Denominación	AK300.S	AK300.BT	AB009.K	AB035-S
Lado de la máquina	M_SKG10 _x_	M_SKG50 _x_	ASME B 5.50	SK DIN 69871
Lado de la herramienta	ER16 - ER40	ER16 - ER40	ER16 - ER40	ER20 - ER40

Página en el catálogo

Código QR



AK300-S



AK300-BT



AB009-K



AB035-S

www.walter-tools.com/woc/



Portamachos para roscado
sincrónico

Denominación	AB035-J
Lado de la máquina	JIS B 6339
Lado de la herramienta	ER11 - ER40

Página en el catálogo

Código QR



AB035-J

www.walter-tools.com/woc/

Fijación de fresas Accure-tec® con amortiguación de vibraciones



Fijación Walter Capto™ – con amortiguación de vibraciones



Fijación HSK, con amortiguación de vibraciones



Fijación SK, con amortiguación de vibraciones



Fijación MAS-BT, con amortiguación de vibraciones

Denominación	AC001-C	AC001-H	AC001-S	AC001-J
Lado de la máquina	Walter Capto™ según ISO 26623	HSK DIN 69893-1 A	SK DIN 69871 AD/B	JIS B 6339 AD/B
Lado de la herramienta	16 - 40	16 - 40	16 - 40	16 - 40

Página en el catálogo

Código QR



AC001-C



AC001-H



AC001-S



AC001-J

www.walter-tools.com/woc/



Fijación CAT-V, con amortiguación de vibraciones



Fijación Walter Capto™ – con amortiguación de vibraciones



Fijación HSK – con amortiguación de vibraciones



Fijación SK, con amortiguación de vibraciones

Denominación	AC001.K	AC060-C	AC060-H	AC060-S
Lado de la máquina	ASME B 5.50	Walter Capto™ según ISO 26623	HSK DIN 69893-1 A	SK DIN 69871 AD/B
Lado de la herramienta	1 - 1 1/2	T18 - T28	T18 - T28	T18 - T28

Página en el catálogo

Código QR



AC001-K



AC060-C



AC060-H



AC060-S

www.walter-tools.com/woc/

Fijación de fresas Accure-tec® con amortiguación de vibraciones



Fijación MAS-BT, con amortiguación de vibraciones

Denominación	AC060-J
Lado de la máquina	JIS B 6339 AD/B
Lado de la herramienta	T18 - T28

Página en el catálogo

Código QR



www.walter-tools.com/woc/

AC060-J

Información general: fijaciones



Fijación de barras de mandrinar



Casquillos reductores para refrigeración de la periferia



Casquillos reductores para refrigeración de la periferia



Pinzas de fijación ER DIN 6499

Denominación	A2140-W	FS...	SL...	C330
Lado de la máquina	Mango cilíndrico con superficie	Mango cilíndrico	Mango cilíndrico	DIN 6499
Lado de la herramienta	6 - 25	3 - 25	1 - 3/16	1.0 - 0.5 - 6.00 - 5.50

Página en el catálogo

Código QR



A2140-W



FS



SL



C330

www.walter-tools.com/woc/



Portamachos ER DIN 6499



Toberas de refrigeración para pinzas de fijación ER



Portamachos de cambio rápido



Inserto de cambio rápido sincrónico ER

Denominación	C340	GL00..	A331	AB735-ER
Lado de la máquina	DIN 6499		Tap adapter SES	DIN 6499
Lado de la herramienta	10.00 x 8.00 - 9.00 x 7.00	ER32	10.00 x 8.00 - 9.00 x 7.00	8 - 19

Página en el catálogo

Código QR



C340



GL00



A331



AB735-ER

www.walter-tools.com/woc/

Información general: fijaciones



Inserto de cambio rápido sincrónico

Denominación	AB735-ER-R
Lado de la máquina	Tap adapter SES
Lado de la herramienta	10.00 x 8.00 - 9.00 x 7.00

Página en el catálogo

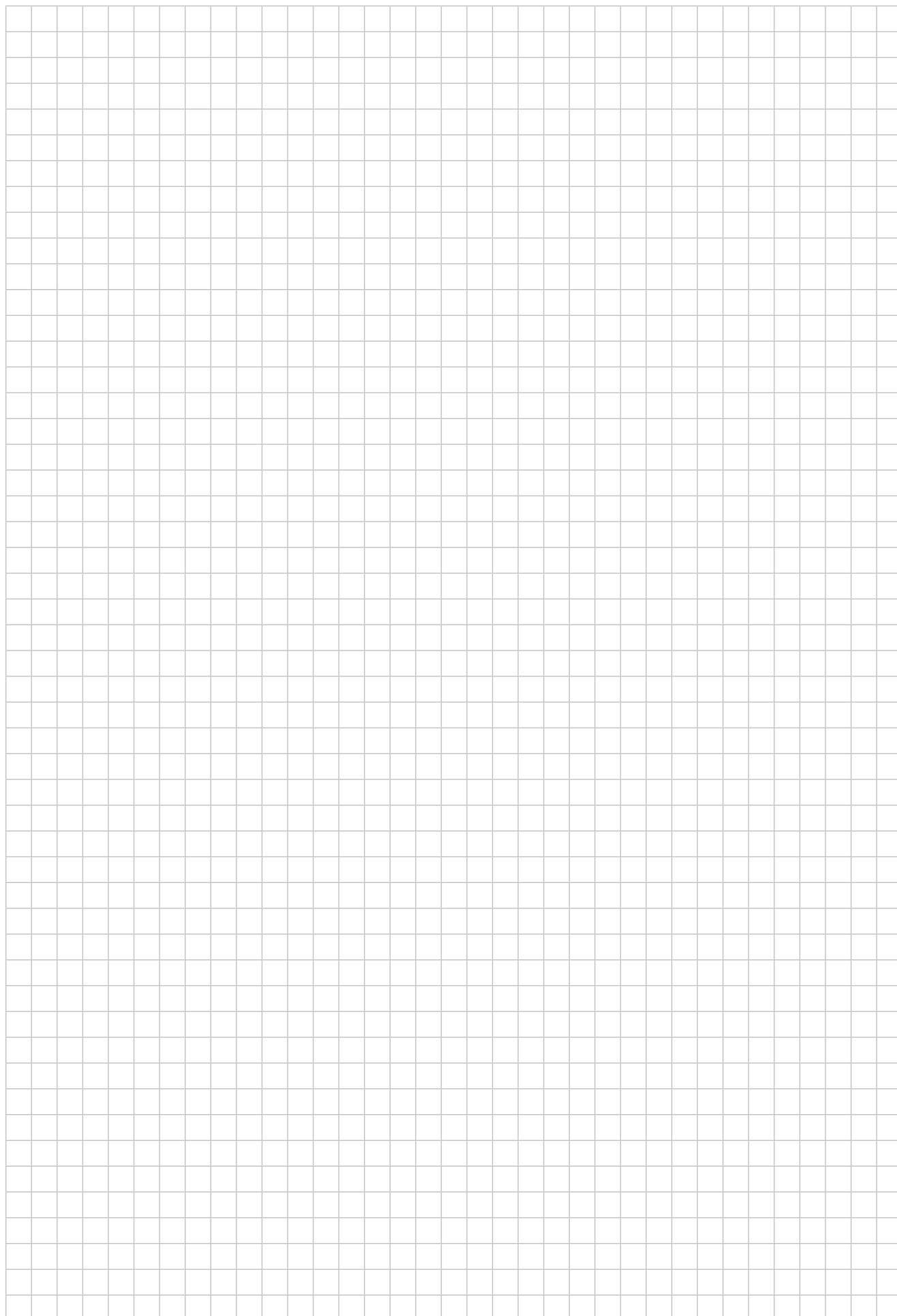
Código QR

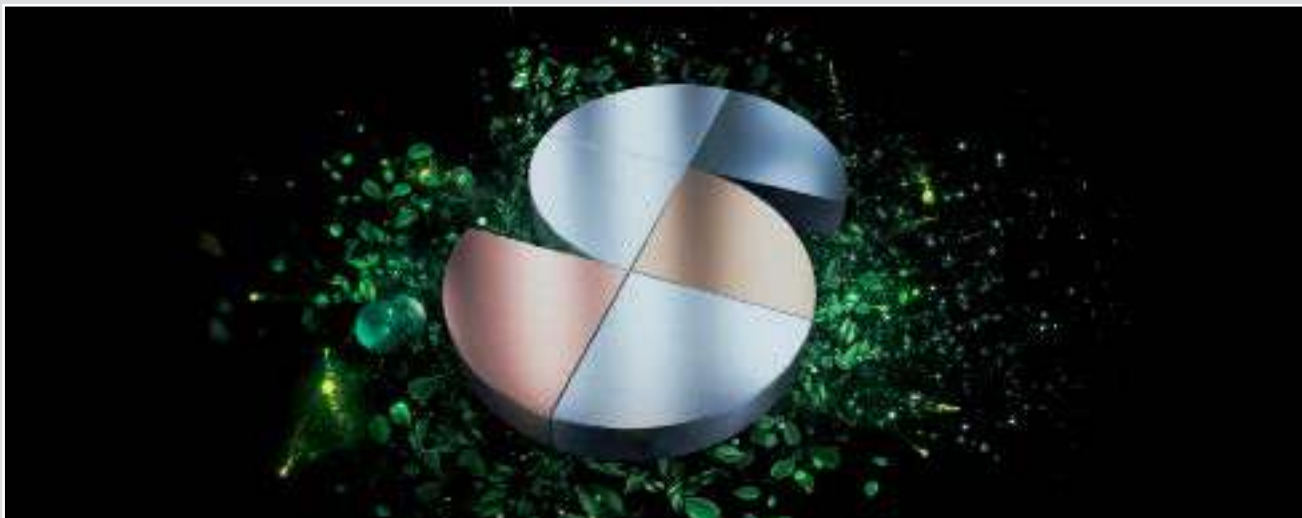


www.walter-tools.com/woc/

AB735-ER-R







Productos y prestaciones sostenibles, con certificación y transparencia

Walter es una empresa que asume su responsabilidad hacia las personas y el medioambiente. La sostenibilidad es una parte central de nuestra estrategia empresarial. Forma parte indisoluble de nuestros productos y áreas de negocio y se somete a pruebas y certificación por terceros de manera periódica.

Calidad de fabricación certificada según los estándares más exigentes

Todos los procesos, procedimientos, métodos y medios que utilizamos son verificados y evaluados según criterios estrictos por una instancia independiente. Lo demostramos, por ejemplo, en la protección laboral, el aseguramiento de la calidad y una actuación respetuosa con el medio ambiente (por ejemplo, compensando el CO₂ de nuestra energía). Y nuestro compromiso social atestigua que Walter entiende su responsabilidad en un sentido aún más amplio.

Transparencia a lo largo de toda la cadena de producción: para que usted esté seguro

En Walter, el sistema de gestión integrado se aplica en igual medida al uso sostenible de los recursos y los medios de producción y al trato con las personas, ya sean clientes, socios o empleados. Para que usted pueda confiar en que todos nuestros productos cumplen estas exigencias a lo largo de toda la cadena de producción, hacemos extensivos nuestros propios criterios a nuestros proveedores.

Certificaciones

El sistema de gestión integrado de Walter incluye certificaciones según:

- ISO 9001 (gestión de calidad)
- ISO 14001 (gestión medioambiental)
- ISO 45001 (gestión de protección laboral)
- ISO 50001 (gestión de energía)
- Certificado conforme a la norma Ecovadis Gold y calificación NQC

Puede encontrar más información sobre las certificaciones de Walter aquí:



Seguridad laboral y protección de la salud

Walter protege la salud de sus empleados. Para evitar accidentes, revisamos sin cesar nuestros procesos y tomamos medidas proactivas de prevención.



Gestión medioambiental y energética

La protección del medio ambiente es un importante objetivo de empresa para Walter. Utilizamos la energía de manera eficiente y aplicamos métodos prácticos para reducir de manera sostenible el consumo de energía, agua y recursos.



Gestión de la calidad

Walter mejora sus productos y procesos continuamente. Nuestras medidas y procedimientos eficaces garantizan la calidad de nuestros productos, y nuestra exhaustiva gestión de calidad la verifica sistemáticamente.

Walter AG

Derendinger Straße 53, 72072 Tübingen
Postfach 2049, 72010 Tübingen
Germany

walter-tools.com

Europe

Walter Austria GmbH
Wien, Österreich
+43 1 5127300-0, service.at@walter-tools.com

Walter Benelux N.V./S.A.
Zaventem, Belgique
(B) +32 (02) 7258500
(NL) +31 (0) 900 26585-22
service.benelux@walter-tools.com

Walter (Schweiz) AG
Solothurn, Schweiz
+41 (0) 32 617 40 72, service.ch@walter-tools.com

Walter CZ s.r.o
Kurim, Czech Republic
+420 (0) 541 423352, service.cz@walter-tools.com

Walter Deutschland GmbH
Tübingen, Deutschland
+49 (0) 7071 701-400, service.de@walter-tools.com

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

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

Walter Tools Ibérica S.A.U.
El Prat de Llobregat, España
+34 934 796760, service.iberica@walter-tools.com

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

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

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

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

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

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

Walter Kesici Takımlar Sanayi ve Ticaret Ltd. Şti.
Bursa, Türkiye
+90 (0) 216 528 1900 Pbx, service.tr@walter-tools.com

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

Asia

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

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

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

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

ワルタージャパン株式会社
名古屋市中村区名駅二丁目 45 番 7 号
+81 (0) 52 533 6135, service.jp@walter-tools.com

Walter Korea Ltd.
Anyang-si Gyeonggi-do, Korea
+82 (31) 337 6100, service.wkr@walter-tools.com

한국발터(주)
경기도 안양시 동안구 학의로 282
금강펜테리움 106호 14056
+82 (0) 31 337 6100, service.wkr@walter-tools.com

Walter Malaysia Sdn. Bhd.
Selangor D.E., Malaysia
+60(3)-5624 4265, service.my@walter-tools.com

Walter AG Singapore Pte. Ltd.
+65 6773 6180, service.sg@walter-tools.com

Walter (Thailand) Co., Ltd.
Bangkok, 10120, Thailand
+66 2 687 0388, service.th@walter-tools.com

America

Walter do Brasil Ltda.
Sorocaba – SP, Brasil
+55 15 32245700, service.br@walter-tools.com

Walter Canada
Mississauga, Canada
service.ca@walter-tools.com

Walter Tools S.A. de C.V.
El Marqués, Querétaro, México
+52 (442) 478-3500, service.mx@walter-tools.com

Walter USA, LLC
Waukesha WI, USA
+1 800-945-5554, service.us@walter-tools.com

