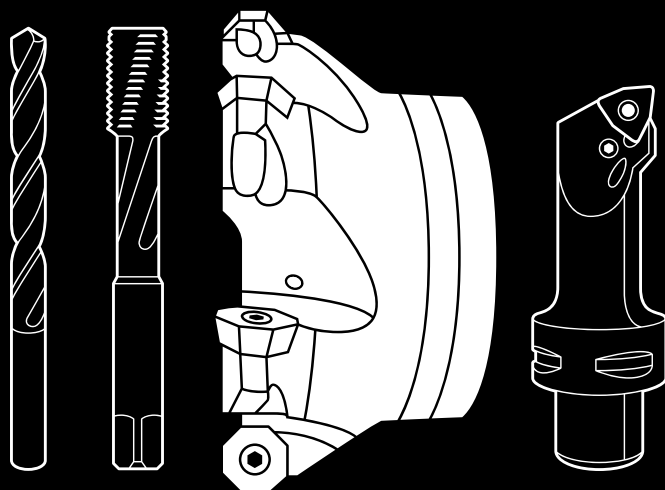


_ KOV JE NÁŠ SVĚT

Nástroje pro frézování



Takto si najdete a objednáte standardní nástroje:



Osobně – na celém světě

Můžete se na nás obrátit telefonicky, faxem nebo e-mailem. Kontaktní údaje svého místního kontaktního partnera najdete na naší webové stránce na: walter-tools.com.



Hybridní katalogy a brožury Walter

obsahují kompletní standardní sortiment našich kompetenčních značek Walter, Walter Titex a Walter Prototyp, Walter Multiply – jako tištěná nebo digitální verze: s přehledy sortimentu, údaji k výrobkům, doporučenými řeznými parametry a mnohým dalším; s odkazy na naši navigaci pro obrábění Walter GPS nebo Walter TOOLSHOP s možností přímého objednání.

Na adrese walter-tools.com můžete rychle a pohodlně vyhledávat produkty Walter online a objednávat – přes chytrý telefon, tablet nebo PC.

Výhoda pro vás: přímý přístup z každého koncového zařízení, s optimálním zobrazením – kdykoli!

Online katalog Walter



Vyhledávání podle nástrojů

V online katalogu Walter najdete výrobky na základě známého členění našeho produktového katalogu a funkcí filtrování a vyhledávání. Integrované součásti: nákupní funkce a odkazy pro výkresy a modely.

Walter GPS



Vyhledávání podle použití

Pomocí Walter GPS najdete v několika krocích optimální obráběcí řešení pro svoji součást, online i offline – a v případě potřeby můžete přejít přímo do systému Walter TOOLSHOP!

Walter Innotime®



Vyhledávání podle součástí

S Walter Innotime® najdete nejekonomičtější řešení obrábění vaší součásti: včetně všech potřebných nástrojů, kroků a parametrů obrábění. Stačí jednoduše nahrát 3D model.

Digitální objednávání



TOOLSHOP



EDI B2B

Walter TOOLSHOP a EDI

Walter TOOLSHOP poskytuje zákazníkům možnosti rychlého získání informací a objednávání. Prostřednictvím EDI (Electronic Data Interchange) si lze navíc vyměňovat dokumenty (např. zakázky) – a rovněž objednávat speciální nástroje.

D – Frézování

7

D1: Frézy ze slinutého karbidu

8

D – Frézování


261

D2: Frézy s vyměnitelnými břitovými destičkami

262

















Struktura nového kompletního katalogu Walter

Nový kompletní katalog Walter jako ePaper obsahuje obsáhlé a přehledné informace o produktech a použitích – s přímým prolinkováním s on-line katalogem Walter.



Milling tools with indexable inserts

Face milling cutters

Machining				
Lead angle κ	45°	45°	45°	45°
				
Designation	M5009 Xtra-tec® XT	M4003	M3024 Walter BLAXX	F4045 Xtra-tec®
Diameter range [mm] [inch]	40-160 1,500-6,000	20-160 0,750-6,000	40-160 2,000-6,000	63-160 —
Boring bar/adaptor type				
DIN 1835 B				
Shell mill mount DIN 138	✓	✓	✓	✓
ScrewFit	✓			
Cylindrical shank		✓	✓	
Cylindrical modular				
Steep taper				
HSK				
NCT				
P Steel	●●	●●	●●	
M Stainless steel	●●	●●	●●	
K Cast iron	●●	●●	●●	●●
N NF metals	●●	●●	●●	
S Materials with difficult cutting properties	●●	●●	●●	
H Hard materials	●	●		●
D Other	●	●		
Indexable inserts				
				
	SNX... XNGX...ANN...	SD... SDHX...	XN LU0705... XNGX0705...	XN F0705... XN X0705...
Number of cutting edges	8 / 2	4 / 1	14 / 2	
Max. depth of cut [mm]	5 - 6	4,5 - 6,5	4 - 6	
Page in catalogue	390	394	388	400
QR code				
www.walter-tools.com/woc/	M5009	M4003	M3024	F4045
WALTER SELECT			●● Primary application	● Other application

Face milling cutters 329

Přehledy sortimentu s možnostmi použití, materiály a QR kódy v uceleném zobrazení

Přehledy sortimentu zahrnují ikony k příslušným použití, obrázky produktů, spektrum materiálů, na které lze dané produkty použít; případně také varianty stopek, upínací systémy a další důležité informace. Okamžitě tak poznáte, který produkt potřebujete – a nasazením příslušného QR kódu nebo vložením uvedeného odkazu do prohlížeče rovnou získáte podrobné informace.

NEW

Nástroje s tímto označením jsou inovace a jsou takto označené v přehledech sortimentu.



Vyměnitelné břitové destičky a nástroje s těmito červenými symboly jsou v sortimentu nové a jsou takto označené na stránce pro objednání.

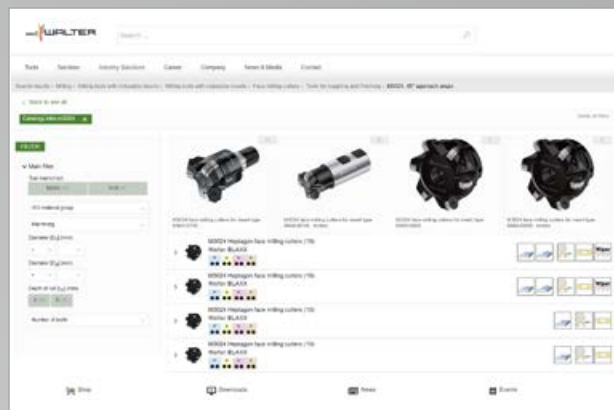
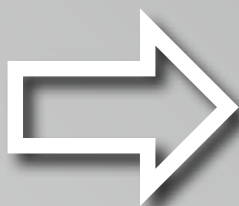


Naskenováním QR kódu

přejdete přímo na stránku příslušného produktu v on-line katalogu Walter. V stručném přehledu uvidíte obrázek nástroje/produktu, ikony použití a další ikony a rovněž hlavní a vedlejší použití v rozsahu materiálů ISO.



M3024



Přímý odkaz

Alternativně k naskenování QR kódu můžete odkaz také přímo zadat do svého prohlížeče:

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

V ePaper lze na odkazy samozřejmě přejít přímo kliknutím na ně.



Přehled podrobných údajů o produktu

V závislosti na produktu zde resp. na následující straně s podrobnostmi o produktu najdete informace o rozměrech, příslušných vyměnitelných břitových destičkách, adaptérech, příslušenství a rovněž přímé odkazy na další informace, jako například na doporučené rezné parametry přes Walter GPS, nebo na technické informace, například montážní návody, údaje o otáčkách atd.

Heptagon face milling cutters
M3024
Walter BLAXX

> 14 cutting edges per indexable insert

M3024 Key (explanation of symbols)

Switch to inch values

Designation	D ₂ mm	D ₃ mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L ₂ mm
Parallel bore DIN 138 transverse keyway – $\alpha=45^\circ$ – metric (4)	83 - 125	75.86 - 137.86	22 - 40/40 B	40 - 63	6
MO024-053-852-05-06 Availability	63	75.86	22	40	6
MO024-030-827-05-06 Availability	80	92.86	27	50	6
MO024-100-802-07-06 Availability	100	112.86	32	50	6
MO024-125-840-05-06 Availability	125	137.86	40/40 B	63	6
Parallel bore DIN 138 transverse keyway – $\alpha=45^\circ$ – metric (1)	160	172.86	40/40 B	63	6

Technologie firmy Walter

(((Accure-tec

Patentovaná technologie Walter Accure-tec pro soustružnické držáky a upínače pro frézování zabezpečuje maximální tlumení vibrací. Ideální pro soustružení, frézování a vyvrtávání s velkým přesahem nástroje.

Tiger-tec® Gold

Tiger-tec® Gold je nová generace povlaků pro jedinečné vyměnitelné břitové destičky. Umožňuje maximální životnost a procesní spolehlivost. Sorta CVD je vyrobena inovativním postupem při ultranízkém tlaku (ULP-CVD). Díky speciálnímu povlaku z nitridu titanu a oxidu hlinitého je mimořádně odolná proti abrazi, hřebenovým trhlinám, oxidaci a plastické deformaci. Tepelně odolná a houževnatá sorta PVD s vícevrstevným povlakem na bázi oxidu hlinitého je vhodná pro komplikované podmínky obrábění.

Tiger-tec® Silver

S Tiger-tec® Silver nabízí Walter jedinečnou technologii povlakování pro vyměnitelné břitové destičky. Speciální vrstva oxidu hlinitého s optimalizovanou mikrostrukturou snižuje opotřebení při soustružení, frézování a vrtání a zároveň zvyšuje houževnatost a tepelnou odolnost – pro výrazně vyšší řezné parametry.

Walter BLAXX

Walter BLAXX představuje měřítko nové generace fréz: Díky speciální povrchové úpravě tělesa fréz jsou frézy extrémně odolné. Převážně tangenciální frézovací systémy jsou osazené vyměnitelnými břitovými destičkami Tiger-tec® Silver. Nástroje označené „Walter BLAXX“ kombinují vysokou odolnost proti opotřebení s nepřekonatelnými výkonovými parametry.

Walter Green

Walter Green: Trvalá udržitelnost a zodpovědné zacházení se zdroji představují ústřední součást zásad naší společnosti. Značkou Walter Green ukazujeme, jak je realizujeme: Např. emise CO₂ kompenzujeme projekty na ochranu přírody.

Walter Nexxt

Engineering Kompetenz a digitální kompetence jdou ve firmě Walter ruku v ruce. Společně s naší 100 % dceřinou softwarovou společností Comara vyvíjíme digitální řešení, která efektivně digitálně propojují stroje a nástroje a optimalizují jejich výkon na základě údajů v reálném čase. Digitální řešení na úrovni průmyslu 4.0 – Walter Nexxt.

Walter Xpress

Walter Xpress je rychlá objednávací a dodací služba Walter MultiPLY pro vysoce kvalitní speciální nástroje: k dispozici přibližně pro 10 000 variant nástrojů; dodací lhůta maximálně 2–4 týdny od obdržení objednávky! Objednávací proces má jasnou strukturu a zaručuje absolutně spolehlivé plánování. U většiny poptávek je kalkulace a nabídka provedena během 24 hodin.

Technologie XD

Vyvrtávací nástroje ze slinutého karbidu Walter Titex jsou přesné, výkonné a hospodárné při vrtání do téměř všech materiálů. Technologie XD od Walter Titex umožňuje s maximální přesností a hospodárností vrtání hlubokých otvorů bez přerušování posuvu až $70 \times D_c$.

Xill-tec™

S Xill-tec™, frézami ze slinutého karbidu řady MC230 Advance, nabízí Walter jedinečně široký sortiment: s nejrůznějšími rozměry, počty zubů a variantami stopek. Uživatel je tak skvěle připravený na všechny možné frézovací operace a materiály ISO. Univerzální použití – s vynikající kvalitou.

Xtra-tec®

Frézy a vrtáky s vyměnitelnými břitovými destičkami Xtra-tec® umožňují mimořádně měkký řez a nejlepší kvalitu povrchu – téměř v každém materiálu. Vyměnitelné břitové destičky s vysoce pozitivními geometriemi a povlakem Tiger-tec® Silver se vyznačují mimořádně výhodným poměrem tvrdosti a houževnatosti. Pro maximální produktivitu a spolehlivost.

Xtra-tec® XT

Xtra-tec® XT je nejnovější generace frézovacích nástrojů Walter. Jako „Xtended“ technologie Xtra-tec® otevírá zcela novou perspektivu ohledně produktivity a spolehlivosti. Lze s ní pokrýt téměř všechny frézovací operace ve všech běžných materiálových skupinách: stabilnější, produktivnější, hospodárnější než kdykoli dříve – a díky Walter Green s kompenzací CO₂.

X-treme Evo

Vrtáky ze slinutého karbidu X-treme Evo řady DC160 Advance a stupňovité vrtáky DC260 Advance ztělesňují „vrtání příští generace“: univerzálně použitelné pro všechny materiálové skupiny ISO, koncepce strojů a použití. S vynikající životností, produktivitou a spolehlivostí.



Walter Capto™ je modulární systém upínačů nástrojů. Hodí se pro veškeré soustružení, frézování, vrtání a závitování. Polygonový kužel podle normy ISO velmi dobře zachycuje torzní a ohybové momenty a zabezpečuje optimální přesnost opakování.



Walter ConeFit je mimořádně flexibilní systém fréz ze slinutého karbidu s širokým spektrem vysoce výkonných výměnných hlav a variant stopek. Kónický závit se samočinně vystředuje a zaručuje tak maximální stabilitu a vystředěný běh.



Uživatelé Walter ScrewFit profitují z maximální flexibility. Modulární rozhraní je vhodné pro nejrůznější upínače a průměry i délky nástrojů pro frézování a vrtání.



Soustružnické držáky s tlumením vibrací pro soustružení a soustružení závitů s technologií Walter Accure-tec se vyznačují přesně broušeným rozhraním QuadFit s kuželovým a čelním nástavcem. Systém výměnné hlavy otočný o 180° umožňuje rychlou výměnu nástroje s maximální přesností.



Při soustružení, zapichování a upichování chladí přesné chlazení Walter v centru tvorby třísek: Dvojitý paprsek chlazení dopadá přesně na hřbet a čelní plochu. Při vrtání ústí paprsek chlazení blízko řezné hrany – a chladí se zároveň hřbet a čelní plocha. Pro výrazně delší životnost, lepší lámání třísky, resp. lepší odvod třísky a dále větší efektivitu a vyšší kvalitu.



„Flash“ označuje speciální frézy ze slinutého karbidu pro frézování s vysokým posuvem. Jejich geometrie čela zmenšuje tloušťku třísky „h“ a umožňuje tak velmi vysoké posuvy na zub. Vznikající síly se odvádějí axiálně do středu nástroje, a tím se obráběcí proces stabilizuje.



U soustružnických držáků Walter se „SmartLock“ se upínací šroub ovládá ze strany. To umožňuje jednoduchou a rychlou výměnu destiček ve stroji. Doby výměny se tím výrazně zkracují. Přednostně se používají v podélných a vícevětvených soustružích.

Xill-tec®



www.solid-carbide-milling.walter

 **WALTER**
PROTOTYP

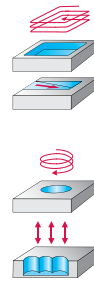
D – Frézování

D1: Frézy ze slinutého karbidu

Page

Frézy ze slinutého karbidu	Přehled sortimentu	
	Frézy pro vysoké posuvy	8
	Rohové frézy	9
	Rohové/drážkovací frézy	13
	Kopírovací frézy	19
	Profilové frézy	21
	Kruhová segmentová fréza	23
	Stránky pro objednání	
	Frézy pro vysoké posuvy	24
	Rohové frézy	29
	Rohové/drážkovací frézy	67
	Kopírovací frézy	172
	Profilové frézy	191
	Kruhová segmentová fréza	197
Frézy ze slinutého karbidu s rozhraním ConeFit	Přehled sortimentu	
	Frézy pro vysoké posuvy	200
	Rohové frézy	201
	Rohové/drážkovací frézy	203
	Kopírovací frézy	205
	Profilové frézy	206
	Kruhová segmentová fréza	207
	Stránky pro objednání	
	Rohové/drážkovací frézy	208
	Rohové frézy	220
	Frézy pro vysoké posuvy	224
	Kopírovací frézy	230
	Kruhová segmentová fréza	234
	Profilové frézy	235
Pájené frézy	Přehled sortimentu	
	Pájené frézy	244
	Stránky pro objednání	
	Pájené frézy	248

Frézy pro vysoké posuvy



Bezeichnung	MC025 Advance	MD025 Supreme	MD025 Supreme	MC089 Advance
Ø-Bereich	1–16	6–16	6–16	4–16
Zähnezahl	2–4	5–6	5–6	4
Eckenradius	0,1–2	0,5–2	0,5–2	0,5–2
Ø-Bereich	0,125–0,625	0,250–0,625	0,250–0,625	—
Zähnezahl	4	5–6	5–6	—
Eckenradius	0,020–0,080	0,020–0,080	0,020–0,080	—
Norm	PWZ-NORM L STANDARD	PWZ-NORM L STANDARD	PWZ-NORM L STANDARD	DIN 6527 L

Schaft	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
--------	-------------	-------------	-------------	-------------

	P Stahl	M Nichtrostender Stahl	K Gusseisen	N NE-Metalle	S Schwer zerspanbare Werkstoffe	H Harte Werkstoffe	O Andere
	●●	●●	●	●	●●	●●	●●

Seite im Katalog	D 27	D 25	D 25	D 24
------------------	------	------	------	------

QR-Code


www.walter-tools.com/woc/

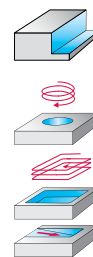
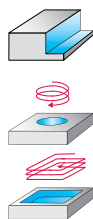
MC025

MD025

MD025

MC089

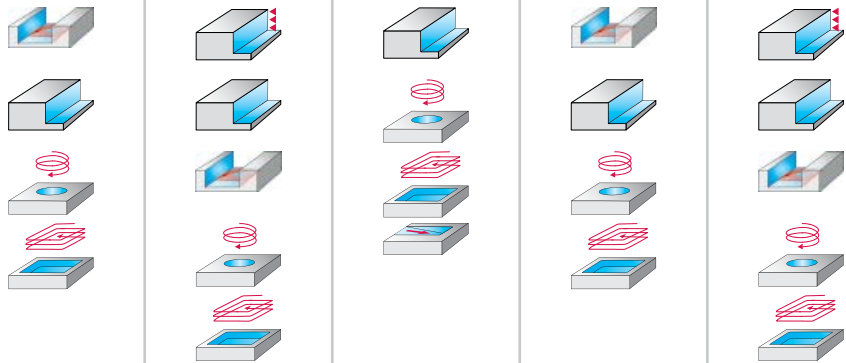
Rohová fréza



Označení	MC129 Advance	MC128 Advance	MC122 Advance	MC112 Advance	MC111 Advance
Rozsah Ø	6–20	2–25	4–25	4–16	2–20
Počet zubů	6	4–8	4–8	4	4
Rohový rádius	—	0,5–4	—	0,5–2	—
Rozsah Ø	—	0,250–0,750	—	—	0,094–0,750
Počet zubů	—	6–8	—	—	4
Rohový rádius	—	0,015–0,250	—	—	—
Norma	DIN 6527 L	DIN 6527 L STANDARD	DIN 6527 L PWZ-NORM L PWZ-NORM XL	PWZ-NORM XL PWZ-NORM L	DIN 6527 K STANDARD
Stopka	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA DIN 6535 HB
P Ocel	●●	●●	●●	●●	●●
M Nerezová ocel	●	●	●	●	●
K Litina	●	●	●	●	●
N Neželezné kovy					●
S Těžko obrobitelné materiály	●	●	●	●	●
H Tvrdé materiály					
O Jiné					
Strana v katalogu	D 65	D 54	D 62	D 60	D 58
QR kód					
www.walter-tools.com/woc/	MC129	MC128	MC122	MC112	MC111

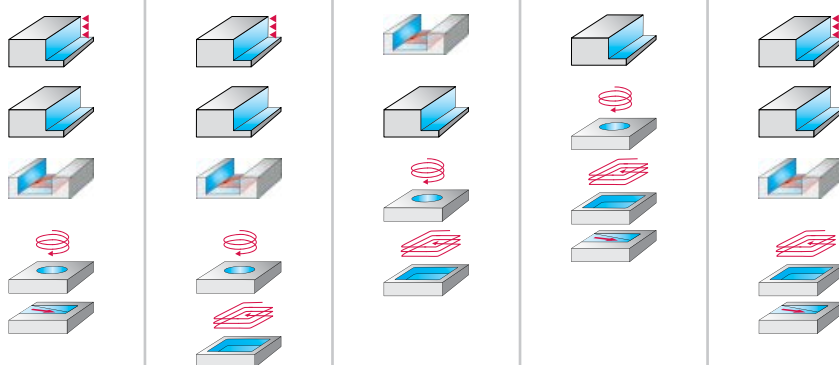
D1

Rohová fréza



Označení	MD133 Supreme	MD128 Supreme	Protostar®	MD133 Supreme	MD128 Supreme
Rozsah Ø	6–20	6–25	0,4–3	6–20	6–25
Počet zubů	5–6	6–8	2	5–6	6–8
Rohový rádius	0,3–1	0,5–4	0,05–0,3	0,3–1	0,5–4
Rozsah Ø	0,250–0,750	—	—	0,250–0,750	—
Počet zubů	5–6	—	—	5–6	—
Rohový rádius	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
Stopka	DIN 6535 HB	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HB	DIN 6535 HA
P Ocel	●●	●●	●●	●●	●●
M Nerezová ocel	●●	●●	●●	●●	●●
K Litina	●	●	●	●	●
N Neželezné kovy	●	●	●	●	●
S Těžko obrobitelné materiály	●	●	●	●	●
H Tvrdé materiály					
O Jiné					
Strana v katalogu	D 38	D 36	D 66	D 38	D 36
QR kód					
www.walter-tools.com/woc/	MD133	MD128	protostar	MD133	MD128

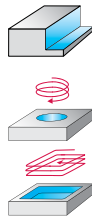
Rohová fréza



Označení	MC166 Advance	MD177 Supreme	MD173 Supreme	Protostar® Ti	MC187 Advance
Rozsah Ø	12–20	6–25	—	16–25	3–25
Počet zubů	3	7	—	4–5	4–8
Rohový rádius	1–5	0,3–1,25	—	3–4	0,5–3
Rozsah Ø	—	0,187–1,000	0,250–1,000	—	0,125–0,750
Počet zubů	—	7	7	—	4–8
Rohový rádius	—	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 STANDARD PWZ-NORM S PWZ-NORM XL	STANDARD PWZ-NORM L PWZ-NORM XL	PWZ-NORM XL	DIN 6527 L PWZ-NORM L STANDARD
Stopka	DIN 6535 HA	Válcová stopka	Válcová stopka	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P Ocel		●	●		
M Nerezová ocel		●	●		
K Litina					
N Neželezné kovy	●●				
S Těžko obrobitelné materiály		●●	●●	●●	
H Tvrdé materiály					●●
O Jiné					
Strana v katalogu	D 34	D 48	D 44	D 53	D 30
QR kód					
www.walter-tools.com/woc/	MC166	MD177	MD173	protostar-ti	MC187

D1

Rohová fréza



Označení **MC183 Advance**

Rozsah Ø	6–16
Počet zubů	6–16
Rohový rádius	—
Rozsah Ø	—
Počet zubů	
Rohový rádius	
Norma	DIN 6527 L

Stopka **DIN 6535 HB**

P Ocel	
M Nerezová ocel	
K Litina	
N Neželezné kovy	
S Těžko obrobitelné materiály	
H Tvrdé materiály	● ●
O Jiné	

Strana v katalogu **D 29**

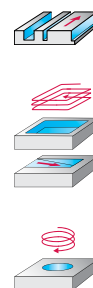
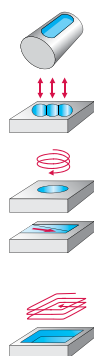
QR kód



www.walter-tools.com/woc/

MC183

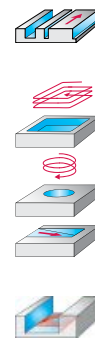
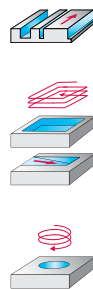
Rohová/drážkovací fréza



Označení	MC726 Supreme	MC716 Advance	MC326 Supreme	MC324 Advance	MC322 Advance
Rozsah Ø	2,8–16	1,8–20	2–25	1–20	6–20
Počet zubů	3–4	2–3	3–5	3	4–5
Rohový rádius	0,08–0,25	—	0,2–4	1,5–2	—
Rozsah Ø	—	—	0,125–0,750	—	—
Počet zubů	—	—	3–4	—	—
Rohový rádius	—	—	0,015–0,160	—	—
Norma	DIN 6527 K	DIN 6527 K	STUB STANDARD PWZ-NORM L DIN 6527 L LONG	DIN 6527 L	DIN 6527 K
Stopka	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA
P Ocel	●●	●●	●●	●●	●●
M Nerezová ocel	●	●	●	●	●
K Litina	●	●	●	●	●
N Neželezné kovy					
S Těžko obrobitelné materiály	●	●	●	●	●
H Tvrdé materiály					
O Jiné					
Strana v katalogu	D 134	D 156	D 132	D 144	D 143
QR kód					
www.walter-tools.com/woc/	MC726	MC716	MC326	MC324	MC322

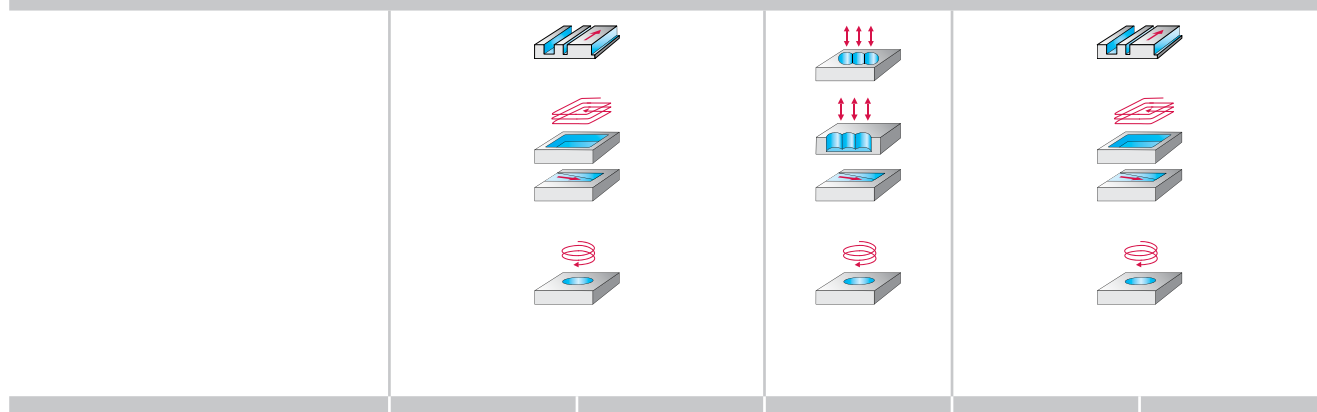
D1

Rohová/drážkovací fréza



Označení	MC321 Advance	MC320 Advance	MC319 Advance	MC232 Perform	MC230 Advance Xill-tec™
Rozsah Ø	2–12	4–25	5–25	2–20	2–25
Počet zubů	3–4	3–8	4	2–4	4
Rohový rádius	—	0,2–0,4	0,2–0,4	0,2–0,4	0,2–0,4
Rozsah Ø	0,125–0,500	0,250–0,750	—	0,125–0,750	—
Počet zubů	4	4	—	2–4	—
Rohový rádius	—	0,008–0,016	—	0,015–0,125	—
Norma	DIN 6527 K PWZ-NORM S STUB	DIN 6527 K DIN 6527 L STANDARD	DIN 6527 L	DIN 6527 L STANDARD	DIN 6527 L
Stopka	DIN 6535 HA	DIN 6535 HB	DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB
P Ocel	●●	●●	●●	●●	●●
M Nerezová ocel	●	●	●	●	●
K Litina	●	●	●	●	●
N Neželezné kovy	●	●	●	●	●
S Těžko obrobitelné materiály	●	●	●	●	●
H Tvrdé materiály					
O Jiné					
Strana v katalogu	D 141	D 158	D 157	D 161	D 135
QR kód					
www.walter-tools.com/woc/	MC321	MC320	MC319	MC232	MC230

Rohová/drážkovací fréza



NEW

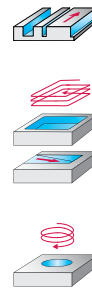
NEW



Označení	MC216 Advance	MC213 Advance	MD344 Supreme	MD340 Supreme	MC341 Supreme
Rozsah Ø	1–20	0,6–14,5	6–20	2–25	6–20
Počet zubů	2–3	2–4	4	3–5	4
Rohový rádius	—	0,06–1,5	0,3–1	0,2–4	—
Rozsah Ø	0,094	—	—	0,063–0,750	—
Počet zubů	2	—	—	3–5	—
Rohový rádius	—	—	—	0,015–0,060	—
Norma	DIN 6527 L STANDARD PWZ-NORM L	PWZ-NORM XL PWZ-NORM L	DIN 6527 L	P-NORM DIN 6527 L ANSI-STANDARD P-NORM L	PWZ-NORM
Stopka	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HB Válcová stopka	Válcová stopka DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA
P Ocel	●●	●●	●●	●●	●●
M Nerezová ocel	●	●	●	●	●
K Litina	●	●	●	●	●
N Neželezné kovy					
S Těžko obrobitelné materiály	●	●			
H Tvrdé materiály					
O Jiné					
Strana v katalogu	D 148	D 152	D 68	D 69	D 67
QR kód					
www.walter-tools.com/woc/	MC216	MC213	MD344	MD340	MC341

D1

Rohová/drážkovací fréza



NEW

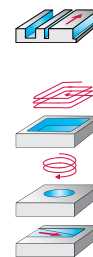
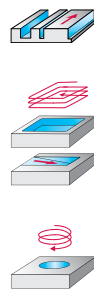
NEW



Označení	MC251 Advance	Proto-max™ _{Inox}	MD266 Supreme	MD265 Supreme	MD265 Supreme
Rozsah Ø	3–20	6–20	2–25	16–25	16–25
Počet zubů	4	4	2–3	3	3
Rohový rádius	0,2–6	0,5–4	0,2–4	2–4	2–4
Rozsah Ø	—	0,250–0,750	—	—	—
Počet zubů	—	4	—	—	—
Rohový rádius	—	—	—	—	—
Norma	DIN 6527 L	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
Stopka	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P Ocel					
M Nerezová ocel	●●	●●			
K Litina					
N Neželezné kovy			●●	●●	●●
S Těžko obrobitelné materiály	●	●			
H Tvrdé materiály					
O Jiné					
Strana v katalogu	D 83	D 80	D 85	D 93	D 93
QR kód					
www.walter-tools.com/woc/	MC251	protomax-inox	MD266	MD265	MD265

D1

Rohová/drážkovací fréza



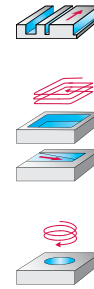
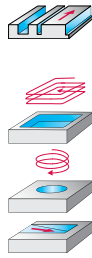
NEW



Označení	MC268 Advance	MC267 Advance	MC267 Advance	Protostar®	MD377 Supreme
Rozsah Ø	6–25	1–20	1–20	2–20	6–25
Počet zubů	3–4	2–3	3	1–2	5
Rohový rádius	0,5–4	0,2–4	0,2–0,5	—	0,5–6,35
Rozsah Ø	—	—	—	—	—
Počet zubů	—	—	—	—	—
Rohový rádius	—	—	—	—	—
Norma	P-NORM L DIN 6527 L	DIN 6527 L	DIN 6527 L	PWZ-NORM L DIN 6527 L	DIN 6527 L
Stopka	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA DIN 6535 HB
P Ocel					
M Nerezová ocel					●
K Litina					
N Neželezné kovy	●●	●●	●●	●●	
S Těžko obrobitelné materiály					●●
H Tvrdé materiály					
O Jiné					
Strana v katalogu	D 95	D 89	D 92	D 101	D 102
QR kód					
www.walter-tools.com/woc/	MC268	MC267	MC267	protostar	MD377

D1

Rohová/drážkovací fréza



Označení	MC377 Advance	MC388 Advance	MC281 Advance	Protostar® Ultra	Protostar®
Rozsah Ø	2–25	2–12	1–4	1–16	0,6–12
Počet zubů	3–4	3–4	2	2–4	2–4
Rohový rádius	0,2–4	0,5–3	0,2–0,5	0,1–2	0,05–1
Rozsah Ø	—	0,125–0,500	—	—	—
Počet zubů	—	3–4	—	—	—
Rohový rádius	—	0,015–0,030	—	—	—
Norma	DIN 6527 L	DIN 6527 L PWZ-NORM L	PWZ-NORM MINI	PWZ-NORM L PWZ-NORM MINI	PWZ-NORM L PWZ-NORM XL PWZ-NORM MINI
Stopka	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P Ocel	●	●			
M Nerezová ocel	●				
K Litina					
N Neželezné kovy					
S Těžko obrobitelné materiály	●●				
H Tvrdé materiály		●●	●●	●●	
O Jiné					●●
Strana v katalogu	D 103	D 105	D 111	D 110	D 113
QR kód					
www.walter-tools.com/woc/	MC377	MC388	MC281	protostar-ultra	protostar

Kopírovací frézy



Označení	MC416 Advance	MC413 Advance	Protostar®	Protostar®	MC482 Advance
Rozsah Ø	1–20	1–16	0,3–3	2–16	1–16
Počet zubů	2–4	2–4	2	2	2–4
Rohový rádius	0,5–10	0,5–8	0,15–1,5	1–8	0,5–8
Rozsah Ø	0,063–0,500	—	—	—	—
Počet zubů	4	—	—	—	—
Rohový rádius	0,031–0,250	—	—	—	—
Norma	PWZ-NORM L STANDARD DIN 6527 L	PWZ-NORM L PWZ-NORM XL	PWZ-NORM MINI	PWZ-NORM L	DIN 6527 K DIN 6527 L PWZ-NORM XL
Stopka	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P Ocel	●●	●●	●●		
M Nerezová ocel	●	●			
K Litina	●	●			
N Neželezné kovy	●	●	●	●●	
S Těžko obrobitelné materiály	●	●			
H Tvrdé materiály					●●
O Jiné					
Strana v katalogu	D 188	D 185	D 183	D 182	D 173
QR kód					
www.walter-tools.com/woc/	MC416	MC413	protostar	protostar	MC482

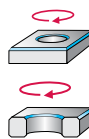
D1

Kopírovací frézy



Označení	MC480 Advance	Proto-max™ Ultra	Protostar® Ultra	Protostar®
Rozsah Ø	0,4–5	1–10	1–10	0,3–3
Počet zubů	2	2	2	2
Rohový rádius	0,2–2,5	0,5–5	0,5–5	0,15–1,5
Rozsah Ø	—	—	—	—
Počet zubů				
Rohový rádius				
Norma	PWZ-NORM MINI	PWZ-NORM L PWZ-NORM MINI	DIN 6527 L PWZ-NORM L	PWZ-NORM MINI
Stopka	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P Ocel				
M Nerezová ocel				
K Litina				
N Neželezné kovy				
S Těžko obrobitelné materiály				
H Tvrdé materiály	●●	●●	●●	
O Jiné				●●
Strana v katalogu	D 172	D 178	D 180	D 184
QR kód				
www.walter-tools.com/woc/	MC480	protomax-ultra	protostar-ultra	protostar

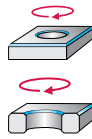
Profilové frézy



Označení	MC504 Advance	MC503 Advance	MC502 Advance	MC501 Advance	MC500 Advance
Rozsah Ø	6–12	6–20	10	6–12	6–10
Počet zubů	4–6	3–4	4	4–6	4
Rohový rádius					
Rozsah Ø	—	—	—	—	—
Počet zubů					
Rohový rádius					
Norma	PWZ-NORM L	DIN 6527 L	PWZ-NORM L	PWZ-NORM L	PWZ-NORM L
Stopka	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB
P Ocel	●●	●●	●●	●●	●●
M Nerezová ocel	●	●	●	●	●
K Litina	●	●	●	●	●
N Neželezné kovy	●	●	●	●	●
S Těžko obrobitelné materiály	●	●	●	●	●
H Tvrdé materiály					
O Jiné					
Strana v katalogu	D 194	D 195	D 193	D 192	D 191
QR kód					
www.walter-tools.com/woc/	MC504	MC503	MC502	MC501	MC500

D1

Profilové frézy



Označení	Protostar®
Rozsah Ø	—
Počet zubů	—
Rohový rádius	—
Rozsah Ø	0,250–0,500
Počet zubů	4–6
Rohový rádius	—
Norma	STANDARD

Stopka Válcová stopka

P Ocel	●●
M Nerezová ocel	●
K Litina	●
N Neželezné kovy	●
S Těžko obrobitelné materiály	●
H Tvrdé materiály	
O Jiné	

Strana v katalogu D 196

QR kód



www.walter-tools.com/woc/

protostar

Kruhová segmentová fréza

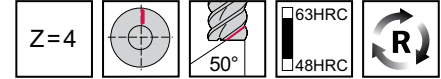
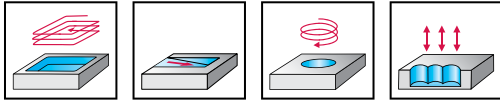


Označení	MD839 Supreme	MD838 Supreme	MD839 Supreme	MD838 Supreme
Rozsah Ø	6–16	6–16	6–16	6–16
Počet zubů	4	4–8	4	4–8
Rohový rádius	1–4	0,5–4	1–4	0,5–4
Rozsah Ø	—	—	—	—
Počet zubů				
Rohový rádius				
Norma	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM
Stopka	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P Ocel	●●	●●		
M Nerezová ocel			●●	●●
K Litina	●	●		
N Neželezné kovy			●	●
S Těžko obrobitelné materiály			●●	●●
H Tvrdé materiály				
O Jiné				
Strana v katalogu	D 198	D 197	D 198	D 197
QR kód				
www.walter-tools.com/woc/	MD839	MD838	MD839	MD838

D1

Fréza pro vysoké posuvy ze slinutého karbidu

MC089 Advance



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

Nástroj

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

DIN 6535 HA

 Rohové frézování $a_g \leq 0,5 \times D_c$

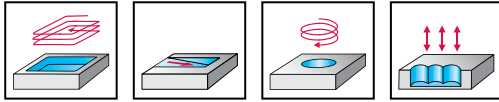
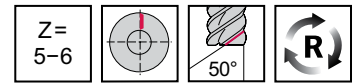
Bestellbeispiel für die Sorte WB10TG: MC089-04.0A4B050-WB10TG

D1

**WALTER
SELECT**

●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

Fréza pro vysoké posuvy ze slinutého karbidu

MD025 Supreme 

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

Nástroj

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

DIN 6535 HA

Rohové frézování $a_e \leq 0,5 \times D_c$

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30RA: MD025-06.0A5B050C-WJ30RA

D1

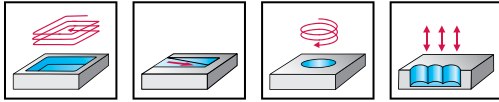
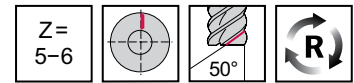
WALTER
SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Fréza pro vysoké posuvy ze slinutého karbidu

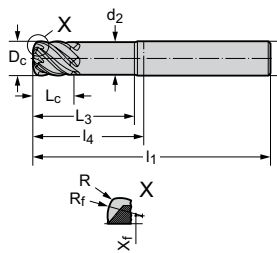
MD025 Supreme inch



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

Nástroj

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



Cylindrical shank

Rohové frézování $a_g \leq 0,5 \times D_c$

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30RA: MD025.12.7A6D152C-WJ30RA

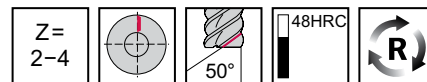
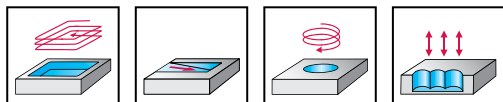
D1

**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Fréza pro vysoké posuvy ze slinutého karbidu

MC025 Advance 

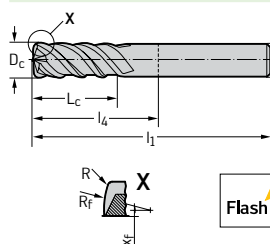
	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Nástroj

Označení	h9	x_f mm	R_f mm	R_{ers} mm	R mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	h6	Z	WJ30TF
MC025-01.0A2B010-	1	0,2	0,6	0,142	0,1	3	57	21	6	2	☺
MC025-02.0A2B020-	2	0,4	1,2	0,283	0,2	6	57	21	6	2	☺
MC025-03.0A2B030-	3	0,6	1,8	0,425	0,3	7	57	21	6	2	☺
MC025-04.0A4B050-	4	0,8	2	0,673	0,5	11	57	21	6	4	☺
MC025-05.0A4B050-	5	1,1	2,5	0,714	0,5	13	57	21	6	4	☺
MC025-06.0A4B050-	6	1,4	3	0,755	0,5	15	57	21	6	4	☺
MC025-08.0A4B100-	8	1,54	4	1,379	1	20	63	27	8	4	☺
MC025-10.0A4B150-	10	1,7	5	1,998	1,5	26	72	32	10	4	☺
MC025-12.0A4B150-	12	2,25	6	2,103	1,5	30	83	38	12	4	☺
MC025-16.0A4B200-	16	3,1	8	2,747	2	36	92	44	16	4	☺

Rohové frézování $a_e \leq 0,5 \times D_c$

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30TF: MC025-01.0A2B010-WJ30TF



DIN 6535 HA

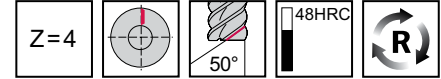
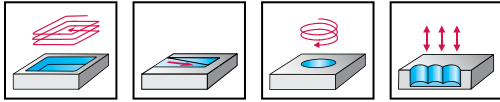
WALTER
SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

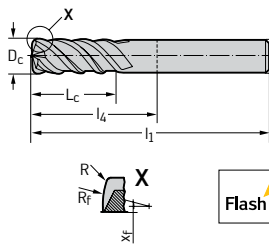
Fréza pro vysoké posuvy ze slinutého karbidu

MC025 Advance inch



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●	●	●	●	●		

Nástroj



Označení	h9	x _f inch	R _f inch	R _{ers} inch	R inch	l ₃ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	h6	Z	WJ30TF
MC025.3.18A4D051-	0,125	0,030	0,046	0,023	0,020	0,500	2,500	1,083	0,250	4	☺
MC025.4.76A4D051-	0,188	0,039	0,098	0,028	0,020	0,625	2,500	1,083	0,250	4	☺
MC025.6.35A4D051-	0,250	0,051	0,146	0,032	0,020	0,750	2,500	1,083	0,250	4	☺
MC025.7.94A4D102-	0,313	0,059	0,165	0,054	0,040	0,813	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC025.9.53A4D152-	0,375	0,070	0,181	0,075	0,060	0,875	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC025.12.7A4D152-	0,500	0,098	0,236	0,086	0,060	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☺
MC025.15.9A4D203-	0,625	0,118	0,315	0,110	0,080	1,250	3,500	1,594	0,625	4	☺

Cylindrical shank

Rohové frézování $a_e \leq 0,5 \times D_c$

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30TF: MC025.12.7A4D152-WJ30TF

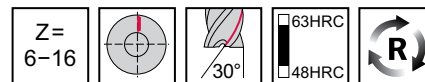
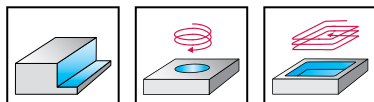
D1

WALTER
SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínek obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Rohové frézy ze slinutého karbidu

MC183 Advance 

	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

DIN 6527 L

	Označení	h10	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	h6	Z	WB10TG
	MC183-06.0W6B-	6	13	57	21	6	6	☺
	MC183-08.0W8B-	8	19	63	27	8	8	☺
	MC183-10.0W10B-	10	22	72	32	10	10	☺
	MC183-12.0W12B-	12	26	83	38	12	12	☺
	DIN 6535 HB MC183-16.0W16B-	16	32	92	44	16	16	☺

Rohové frézování $a_e \leq 0,05 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WB10TG: MC183-06.0W6B-WB10TG

D1

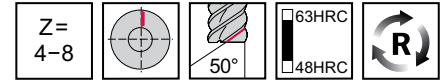
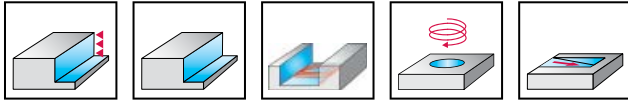
WALTER
SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

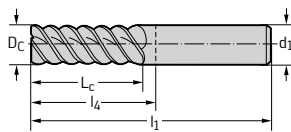
Rohové frézy ze slinutého karbidu

MC187 Advance



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

DIN 6527 L



DIN 6535 HA

Označení	h10	Lc mm	l1 mm	l4 mm	h6	Z	WB10TG
MC187-03.0A4B-	3	8	57	21	6	4	☺
MC187-04.0A4B-	4	11	57	21	6	4	☺
MC187-05.0A4B-	5	13	57	21	6	4	☺
MC187-06.0A6B-	6	13	57	21	6	6	☺
MC187-08.0A6B-	8	19	63	27	8	6	☺
MC187-10.0A6B-	10	22	72	32	10	6	☺
MC187-12.0A6B-	12	26	83	38	12	6	☺
MC187-16.0A6B-	16	32	92	44	16	6	☺
MC187-20.0A8B-	20	38	104	54	20	8	☺
MC187-25.0A8B-	25	45	121	65	25	8	☺

Rohové frézování $a_e \leq 0,1 \times D_c$

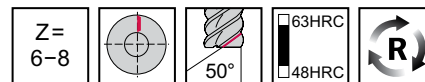
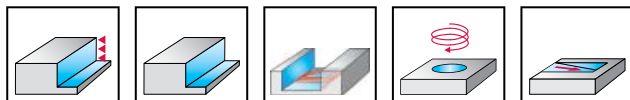
Příklad objednávky sorty WB10TG: MC187-03.0A4B-WB10TG

D1

WALTER
SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění ●● hlavní použití ● další použití

Rohové frézy ze slinutého karbidu

MC187 Advance 

	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

PWZ-NORM L

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

Rohové frézování $a_e \leq 0,1 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WB10TG: MC187-06.0A6L-WB10TG

D1

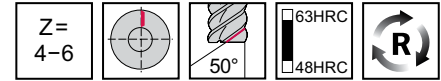
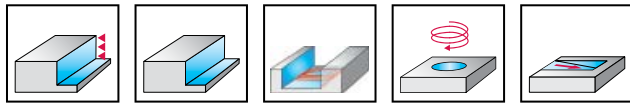
WALTER
SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

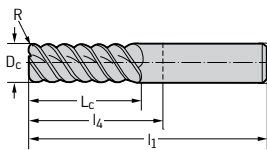
Rohové frézy ze slinutého karbidu

MC187 Advance



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

DIN 6527 L



DIN 6535 HA

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

 Rohové frézování $a_g \leq 0,1 \times D_c$

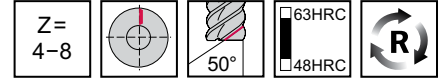
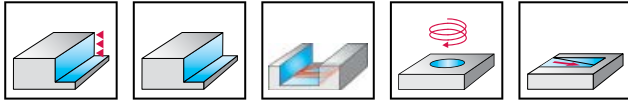
Příklad objednávky sorty WB10TG: MC187-03.0A4B050-WB10TG

D1

**WALTER
SELECT**

 ●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

Rohové frézy ze slinutého karbidu

MC187 Advance inch

	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG							

STANDARD

	Označení	h9	R inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	h5	Z	WB10TG
<p>Cylindrical shank</p>	MC187.3.18A4D038-	0,125	0,015	0,500	2,500	1,083	0,250	4	☺
	MC187.4.76A4D038-	0,187	0,015	0,625	2,500	1,083	0,250	4	☺
	MC187.6.35A6D038-	0,250	0,015	0,750	3,000	1,583	0,250	6	☺
	MC187.7.94A6D051-	0,312	0,020	0,812	3,000	1,437	0,375	6	☺
	MC187.9.53A6D076-	0,375	0,030	0,875	3,000	1,437	0,375	6	☺
	MC187.12.7A6D076-	0,500	0,030	1,000	4,500	2,717	0,500	6	☺
	MC187.15.9A6D152-	0,625	0,060	1,250	5,000	3,094	0,625	6	☺
	MC187.19.1A8D152-	0,750	0,060	1,500	5,000	2,968	0,750	8	☺

Rohové frézování $a_e \leq 0,1 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WB10TG: MC187.12.7A6D076-WB10TG

D1

WALTER
SELECT

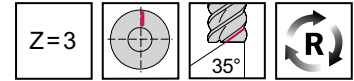
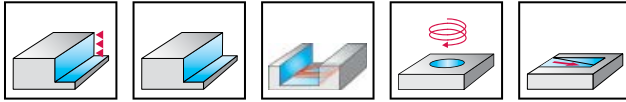
●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

Rohové frézy ze slinutého karbidu

MC166 Advance

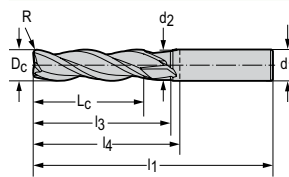


– Dlouhé provedení



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

PWZ-NORM L



DIN 6535 HA

Označení	h9	R mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	h6	Z	WJ30UU
MC166-12.0A3L100D-	12	1	42	52	11,4	100	55	12	3	☺
MC166-12.0A3L200D-	12	2	42	52	11,4	100	55	12	3	☺
MC166-12.0A3L300D-	12	3	42	52	11,4	100	55	12	3	☺
MC166-12.0A3L400D-	12	4	42	52	11,4	100	55	12	3	☺
MC166-15.0A3L300D-	15	3	52	64	14,3	115	67	16	3	☺
MC166-15.0A3L400D-	15	4	52	64	14,3	115	67	16	3	☺
MC166-16.0A3L100D-	16	1	56	70	15,2	121	73	16	3	☺
MC166-16.0A3L200D-	16	2	56	70	15,2	121	73	16	3	☺
MC166-16.0A3L300D-	16	3	56	70	15,2	121	73	16	3	☺
MC166-16.0A3L400D-	16	4	56	70	15,2	121	73	16	3	☺
MC166-16.0A3L500D-	16	5	56	70	15,2	121	73	16	3	☺
MC166-20.0A3L100D-	20	1	70	88	19	141	91	20	3	☺
MC166-20.0A3L200D-	20	2	70	88	19	141	91	20	3	☺
MC166-20.0A3L300D-	20	3	70	88	19	141	91	20	3	☺
MC166-20.0A3L400D-	20	4	70	88	19	141	91	20	3	☺
MC166-20.0A3L500D-	20	5	70	88	19	141	91	20	3	☺

 Rohové frézování $a_e \leq 0,3 \times D_c$

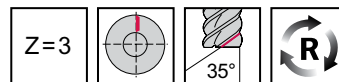
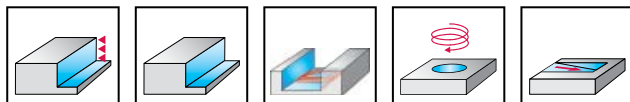
Příklad objednávky sorty WJ30UU: MC166-12.0A3L100D-WJ30UU

D1

**WALTER
SELECT**

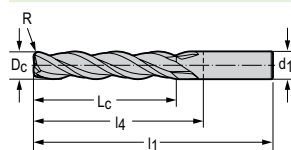
●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

Rohové frézy ze slinutého karbidu

MC166 Advance 

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

PWZ-NORM XL



DIN 6535 HA

Označení	h9	R mm	Lc mm	l1 mm	l4 mm	h6	Z	WJ30UU
MC166-12.0A3X100L-	12	1	60	118	73	12	3	☺
MC166-12.0A3X200L-	12	2	60	118	73	12	3	☺
MC166-12.0A3X300L-	12	3	60	118	73	12	3	☺
MC166-12.0A3X400L-	12	4	60	118	73	12	3	☺
MC166-15.0A3X300L-	15	3	75	139	91	16	3	☺
MC166-15.0A3X400L-	15	4	75	139	91	16	3	☺
MC166-16.0A3X100L-	16	1	80	145	97	16	3	☺
MC166-16.0A3X200L-	16	2	80	145	97	16	3	☺
MC166-16.0A3X300L-	16	3	80	145	97	16	3	☺
MC166-16.0A3X400L-	16	4	80	145	97	16	3	☺
MC166-16.0A3X500L-	16	5	80	145	97	16	3	☺
MC166-20.0A3X100L-	20	1	100	171	121	20	3	☺
MC166-20.0A3X200L-	20	2	100	171	121	20	3	☺
MC166-20.0A3X300L-	20	3	100	171	121	20	3	☺
MC166-20.0A3X400L-	20	4	100	171	121	20	3	☺
MC166-20.0A3X500L-	20	5	100	171	121	20	3	☺

Rohové frézování $a_a \leq 0,1 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WJ30UU: MC166-12.0A3X100L-WJ30UU

D1

WALTER
SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹☹ podmínky obrábění

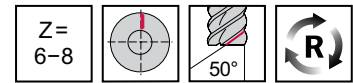
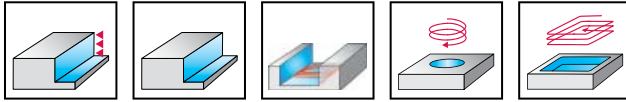
●● hlavní použití ● další použití

Rohové frézy ze slinutého karbidu

MD128 Supreme



- Typ N 50



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

PWZ-NORM

	Označení	h10	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	h6	Z	WJ30RA	WJ30RD
 DIN 6535 HA	MD128-06.0A6LJ-	6	18	65	29	6	6	☺	☺
	MD128-08.0A6LJ-	8	24	68	32	8	6	☺	☺
	MD128-10.0A6LJ-	10	30	80	40	10	6	☺	☺
	MD128-12.0A6LJ-	12	36	93	48	12	6	☺	☺
	MD128-16.0A6LJ-	16	48	115	67	16	6	☺	☺
	MD128-20.0A8LJ-	20	60	125	75	20	8	☺	☺
	MD128-25.0A8LJ-	25	75	150	94	25	8	☺	☺

 Rohové frézování $a_e \leq 0,05 \times D_c$ pro ISO-P

 Rohové frézování $a_e \leq 0,03 \times D_c$ pro ISO-M a ISO-S

Příklad objednávky sorty WJ30RA: MD128-06.0A6LJ-WJ30RA

D1

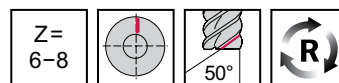
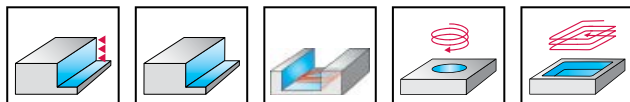
**WALTER
SELECT**

●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

Rohové frézy ze slinutého karbidu

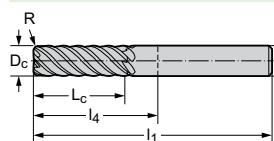
MD128 Supreme 

– Typ N 50



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

PWZ-NORM



DIN 6535 HA

Označení	h9	R mm	Lc mm	l1 mm	l4 mm	h6	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD128-06.0A6L050J-	6	0,5	18	65	29	6	6	☺	☺
MD128-08.0A6L050J-	8	0,5	24	68	32	8	6	☺	☺
MD128-10.0A6L050J-	10	0,5	30	80	40	10	6	☺	☺
MD128-10.0A6L100J-	10	1	30	80	40	10	6	☺	☺
MD128-12.0A6L050J-	12	0,5	36	93	48	12	6	☺	☺
MD128-12.0A6L100J-	12	1	36	93	48	12	6	☺	☺
MD128-12.0A6L200J-	12	2	36	93	48	12	6	☺	☺
MD128-16.0A6L050J-	16	0,5	48	115	67	16	6	☺	☺
MD128-16.0A6L100J-	16	1	48	115	67	16	6	☺	☺
MD128-16.0A6L200J-	16	2	48	115	67	16	6	☺	☺
MD128-20.0A8L100J-	20	1	60	125	75	20	8	☺	☺
MD128-20.0A8L400J-	20	4	60	125	75	20	8	☺	☺
MD128-25.0A8L100J-	25	1	75	150	94	25	8	☺	☺
MD128-25.0A8L400J-	25	4	75	150	94	25	8	☺	☺

Rohové frézování $a_e \leq 0,05 \times D_c$ pro ISO-PRohové frézování $a_e \leq 0,03 \times D_c$ pro ISO-M a ISO-S

Příklad objednávky sorty WJ30RA: MD128-06.0A6L050J-WJ30RA

WALTER
SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹☹ podmínky obrábění

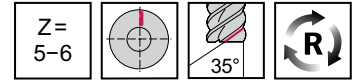
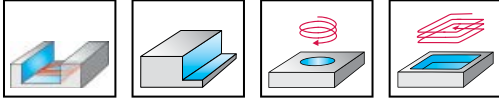
●● hlavní použití ● další použití

Rohové frézy ze slinutého karbidu

MD133 Supreme



- Lamač třísky



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

PWZ-NORM L

Označení	h10	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	h6	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD133-06.0W5L030J-	6	0,3	19	65	29	6	5	☺	☺
MD133-08.0W5L040J-	8	0,4	25	68	32	8	5	☺	☺
MD133-10.0W5L050J-	10	0,5	32	80	40	10	5	☺	☺
MD133-12.0W5L060J-	12	0,6	38	93	48	12	5	☺	☺
MD133-16.0W6L080J-	16	0,8	50	115	62	16	6	☺	☺
MD133-20.0W6L100J-	20	1	63	125	75	20	6	☺	☺

 Rohové frézování $a_e \leq 0,10 \times D_c$ pro ISO-P

 Rohové frézování $a_e \leq 0,03 \times D_c$ pro ISO-M a ISO-S

Příklad objednávky sorty WJ30RA: MD133-06.0W5L030J-WJ30RA

D1

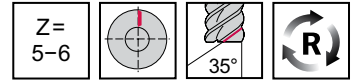
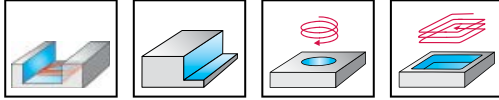
**WALTER
SELECT**

●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

Rohové frézy ze slinutého karbidu

MD133 Supreme 

- Lamač třísky
- Dlouhé provedení



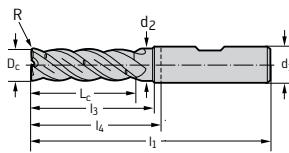
	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●		●	●		
WJ30RD	●●	●●	●	●	●		

PWZ-NORM L

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

Rohové frézování $a_e \leq 0,10 \times D_c$ pro ISO-PRohové frézování $a_e \leq 0,03 \times D_c$ pro ISO-M a ISO-S

Příklad objednávky sorty WJ30RA: MD133-06.0W5L030D-WJ30RA



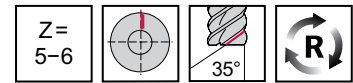
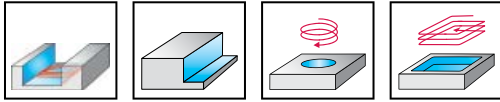
DIN 6535 HB

Rohové frézy ze slinutého karbidu

MD133 Supreme inch



- Lamač třísky
- Dlouhé provedení



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

PWZ-NORM L

Označení	h10	R inch	L _c inch	l ₃ inch	d ₂ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	h6	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD133.6.35W5L038D-	0,250	0,015	0,875	1,000	0,237	2,500	1,437	0,375	5	☺	☺
MD133.9.53W5L038D-	0,375	0,015	1,250	1,500	0,356	3,250	1,687	0,375	5	☺	☺
MD133.12.7W5L076D-	0,500	0,030	1,750	2,125	0,475	4,000	2,217	0,500	5	☺	☺
MD133.15.9W6L076D-	0,625	0,030	2,000	2,500	0,594	4,500	2,594	0,625	6	☺	☺
DIN 6535 HB MD133.19.1W6L076D-	0,750	0,030	2,500	3,000	0,713	5,500	3,468	0,750	6	☺	☺

Rohové frézování $a_e \leq 0,10 \times D_c$ pro ISO-P

Rohové frézování $a_e \leq 0,03 \times D_c$ pro ISO-M a ISO-S

Příklad objednávky sorty WJ30RA: MD133.12.7W5L076D-WJ30RA

D1

**WALTER
SELECT**

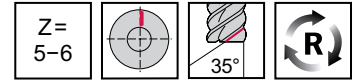
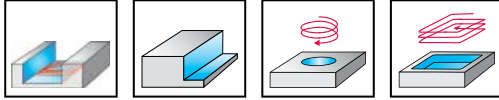
Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Rohové frézy ze slinutého karbidu

MD133 Supreme 

- Lamač třísky



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

PWZ-NORM L

	Označení	h10	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	h6	Z	WJ30RA	WJ30RD
<p>DIN 6535 HB</p>	MD133-06.0W5L030K-	6	0,3	25	65	29	6	5	☺	☺
	MD133-08.0W5L040K-	8	0,4	34	80	44	8	5	☺	☺
	MD133-10.0W5L050K-	10	0,5	42	90	50	10	5	☺	☺
	MD133-12.0W5L060K-	12	0,6	50	100	55	12	5	☺	☺
	MD133-16.0W6L080K-	16	0,8	66	125	77	16	6	☺	☺
	MD133-20.0W6L100K-	20	1	83	145	95	20	6	☺	☺

Rohové frézování $a_e \leq 0,05 \times D_c$ pro ISO-PRohové frézování $a_e \leq 0,025 \times D_c$ pro ISO-M a ISO-S

Příklad objednávky sorty WJ30RA: MD133-06.0W5L030K-WJ30RA

D1

WALTER
SELECT

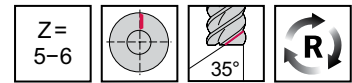
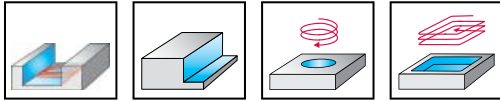
●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

Rohové frézy ze slinutého karbidu

MD133 Supreme



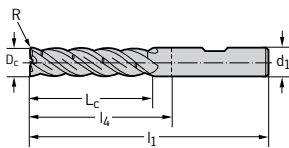
- Lamač třísky



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

PWZ-NORM XL

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



DIN 6535 HB

 Rohové frézování $a_e \leq 0,03 \times D_c$ pro ISO-P

 Rohové frézování $a_e \leq 0,015 \times D_c$ pro ISO-M a ISO-S

Příklad objednávky sorty WJ30RA: MD133-06.0W5X030L-WJ30RA

D1

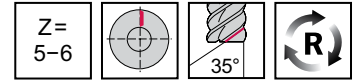
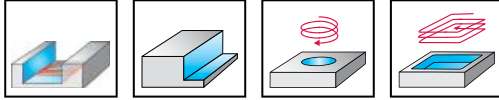
**WALTER
SELECT**

●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

Rohové frézy ze slinutého karbidu

MD133 Supreme inch

- Lamač třísky



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

PWZ-NORM XL

	Označení	h10	R inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	h6	Z	WJ30RA	WJ30RD
	MD133.6.35W5X038L-	0,250	0,015	1,375	3,000	1,937	0,375	5	☺	☺
	MD133.9.53W5X038L-	0,375	0,015	2,000	4,000	2,437	0,375	5	☺	☺
	MD133.12.7W5X076L-	0,500	0,030	2,750	5,000	3,217	0,500	5	☺	☺
	MD133.15.9W6X076L-	0,625	0,030	3,250	5,500	3,594	0,625	6	☺	☺
	DIN 6535 HB MD133.19.1W6X076L-	0,750	0,030	3,875	6,500	4,468	0,750	6	☺	☺

Rohové frézování $a_g \leq 0,03 \times D_c$ pro ISO-PRohové frézování $a_g \leq 0,015 \times D_c$ pro ISO-M a ISO-S

Příklad objednávky sorty WJ30RA: MD133.12.7W5X076L-WJ30RA

D1

WALTER
SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

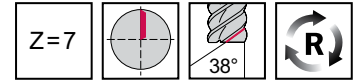
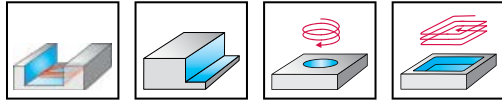
●● hlavní použití ● další použití

Rohové frézy ze slinutého karbidu

MD173 Supreme inch

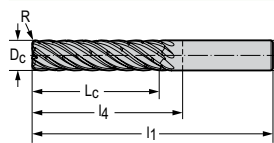


- Lamač třísky



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

STANDARD



Cylindrical shank

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

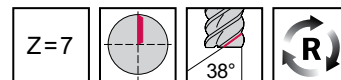
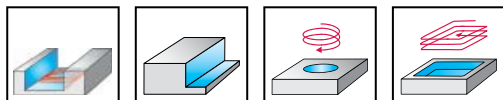
 Rohové frézování $a_e \leq 0,10 \times D_c$ pro ISO-P
 (Footnote-1317702)

Příklad objednávky sorty WJ30EN: MD173.12.7A7D038I-WJ30EN

Rohové frézy ze slinutého karbidu

MD173 Supreme inch

- Lamač třísky



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

STANDARD

	Označení	D _c inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ inch	Z	WJ30EN
	MD173.15.9A7DI-	0,625	1,625	3,500	1,625	0,625	7	☺
	MD173.15.9A7LJ-	0,625	2,125	4,000	2,125	0,625	7	☺
	MD173.19.1A7XK-	0,750	3,250	6,000	3,968	0,750	7	☺
	MD173.25.4A7LJ-	1,000	3,250	6,000	3,717	1,000	7	☺

Cylindrical shank

Rohové frézování $a_e \leq 0,10 \times D_c$ pro ISO-P
(Footnote-1317702)

Příklad objednávky sorty WJ30EN: MD173.15.9A7DI-WJ30EN

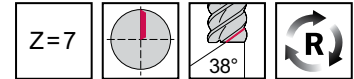
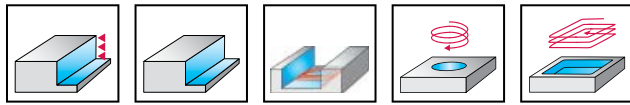
D1

WALTER
SELECT

●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

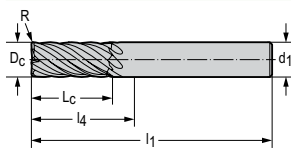
Rohové frézy ze slinutého karbidu

MD177 Supreme



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

DIN 6527 L



Cylindrical shank

Označení	D _c mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ 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	☺

Rohové frézování $a_e \leq 0,10 \times D_c$ pro ISO-P
(Footnote-1317702)

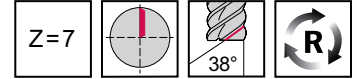
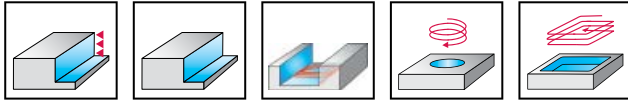
Příklad objednávky sorty WJ30EN: MD177-06.0A7B030-WJ30EN

D1

**WALTER
SELECT**

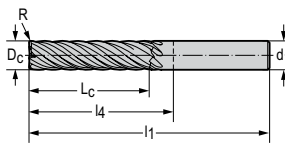
Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění ●● hlavní použití ● další použití

Rohové frézy ze slinutého karbidu

MD177 Supreme 

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

PWZ-NORM L



Cylindrical shank

Označení	D _c mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ 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	☺

Rohové frézování $a_e \leq 0,05 \times D_c$ pro ISO-PRohové frézování $a_e \leq 0,03 \times D_c$ pro ISO-M a ISO-S

Příklad objednávky sorty WJ30EN: MD177-06.0A7L030K-WJ30EN

D1

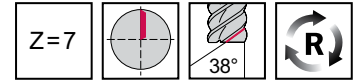
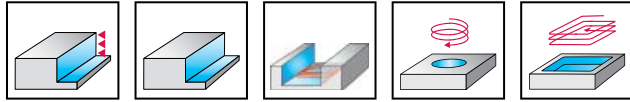
WALTER
SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

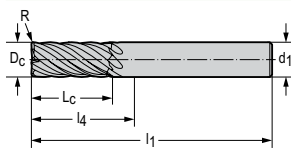
Rohové frézy ze slinutého karbidu

MD177 Supreme



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

DIN 6527 L



Cylindrical shank

Označení	D _c mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ 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	☺

Rohové frézování $a_e \leq 0,10 \times D_c$ pro ISO-P
(Footnote-1317702)

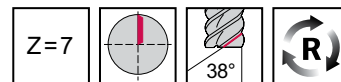
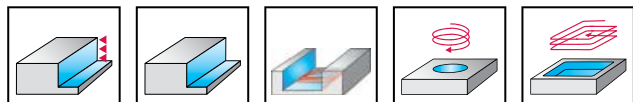
Příklad objednávky sorty WJ30EN: MD177-06.0A7B030-WJ30EN

D1

WALTER
SELECT

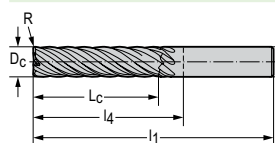
Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění ●● hlavní použití ● další použití

Rohové frézy ze slinutého karbidu

MD177 Supreme **inch**

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●	●	●	●	●	●

STANDARD



Cylindrical shank

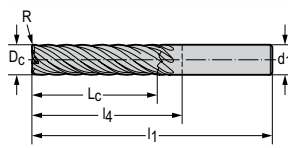
Označení	D _c inch	R inch	L _c inch	l ₁ inch	l _d inch	d ₁ inch	Z	WJ30EN
MD177.4.76A7L038K-	0,187	0,015	0,750	2,500	1,083	0,187	7	☺
MD177.6.35A7D038-	0,250	0,015	0,500	2,500	1,083	0,250	7	☺
MD177.6.35A7D076-	0,250	0,030	0,500	2,500	1,083	0,250	7	☺
MD177.6.35A7D076J-	0,250	0,030	0,750	2,500	1,083	0,250	7	☺
MD177.6.35A7X038L-	0,250	0,015	1,250	3,000	1,583	0,250	7	☺
MD177.6.35A7X076L-	0,250	0,030	1,250	3,000	1,583	0,250	7	☺
MD177.9.53A7S038-	0,375	0,015	0,500	2,000	0,500	0,375	7	☺
MD177.9.53A7S076-	0,375	0,030	0,500	2,000	0,500	0,375	7	☺
MD177.9.53A7S152-	0,375	0,060	0,500	2,000	0,500	0,375	7	☺
MD177.9.53A7D038-	0,375	0,015	1,000	2,500	1,000	0,375	7	☺
MD177.9.53A7D076-	0,375	0,030	1,000	2,500	1,000	0,375	7	☺
MD177.9.53A7D152-	0,375	0,060	1,000	2,500	1,000	0,375	7	☺
MD177.9.53A7L038J-	0,375	0,015	1,250	3,000	1,437	0,375	7	☺
MD177.9.53A7L076J-	0,375	0,030	1,250	3,000	1,437	0,375	7	☺
MD177.9.53A7L152J-	0,375	0,060	1,250	3,000	1,437	0,375	7	☺
MD177.12.7A7S038-	0,500	0,015	0,625	2,500	0,717	0,500	7	☺
MD177.12.7A7S076-	0,500	0,030	0,625	2,500	0,717	0,500	7	☺
MD177.12.7A7S152-	0,500	0,060	0,625	2,500	0,717	0,500	7	☺
MD177.12.7A7D038-	0,500	0,015	1,000	3,000	1,217	0,500	7	☺
MD177.12.7A7D076-	0,500	0,030	1,000	3,000	1,217	0,500	7	☺
MD177.12.7A7D152-	0,500	0,060	1,000	3,000	1,217	0,500	7	☺
MD177.12.7A7D1038-	0,500	0,015	1,250	3,000	1,250	0,500	7	☺
MD177.12.7A7D076I-	0,500	0,030	1,250	3,000	1,250	0,500	7	☺
MD177.12.7A7D152I-	0,500	0,060	1,250	3,000	1,250	0,500	7	☺
MD177.12.7A7L038K-	0,500	0,015	2,125	4,000	2,217	0,500	7	☺
MD177.12.7A7L076K-	0,500	0,030	2,125	4,000	2,217	0,500	7	☺
MD177.12.7A7L152K-	0,500	0,060	2,125	4,000	2,217	0,500	7	☺
MD177.15.9A7S038-	0,625	0,030	0,750	3,000	1,094	0,625	7	☺
MD177.15.9A7S076-	0,625	0,060	0,750	3,000	1,094	0,625	7	☺
MD177.15.9A7D038-	0,625	0,030	1,250	3,500	1,594	0,625	7	☺
MD177.15.9A7D076-	0,625	0,060	1,250	3,500	1,594	0,625	7	☺
MD177.15.9A7D038I-	0,625	0,015	1,625	3,500	1,625	0,625	7	☺
MD177.15.9A7D076I-	0,625	0,030	1,625	3,500	1,625	0,625	7	☺
MD177.15.9A7D152I-	0,625	0,060	1,625	3,500	1,625	0,625	7	☺
MD177.15.9A7L038J-	0,625	0,015	2,125	4,000	2,125	0,625	7	☺

Rohové frézování $a_g \leq 0,10 \times D_c$ pro ISO-P
(Footnote-1317702)

Příklad objednávky sorty WJ30EN: MD177.12.7A7D038-WJ30EN

**WALTER
SELECT**

●● hlavní použití ● další použití
Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

STANDARD


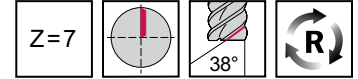
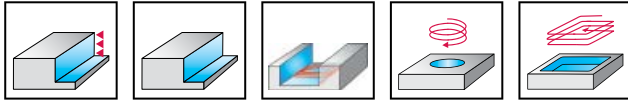
Cylindrical shank

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

Rohové frézování $a_e \leq 0,10 \times D_c$ pro ISO-P
(Footnote-1317702)

Příklad objednávky sorty WJ30EN: MD177.12.7A7D038-WJ30EN

Rohové frézy ze slinutého karbidu

MD177 Supreme 

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

PWZ-NORM L

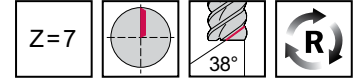
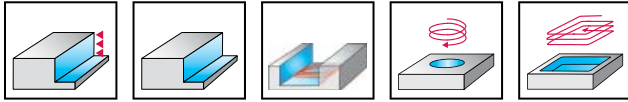
	Označení	D _c mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WJ30EN
<p>Cylindrical shank</p>	MD177-06.0A7L030K-	6	0,3	25	65	29	6	7	☺
	MD177-08.0A7L040K-	8	0,4	34	80	44	8	7	☺
	MD177-10.0A7L050K-	10	0,5	42	90	50	10	7	☺
	MD177-12.0A7L060K-	12	0,6	50	100	55	12	7	☺
	MD177-16.0A7L080K-	16	0,8	66	125	77	16	7	☺
	MD177-20.0A7L100K-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

Rohové frézování $a_e \leq 0,05 \times D_c$ pro ISO-PRohové frézování $a_e \leq 0,03 \times D_c$ pro ISO-M a ISO-S

Příklad objednávky sorty WJ30EN: MD177-06.0A7L030K-WJ30EN

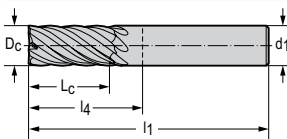
Rohové frézy ze slinutého karbidu

MD177 Supreme inch



WJ30EN	P	M	K	N	S	H	O
--------	---	---	---	---	---	---	---

STANDARD



Cylindrical shank

Označení	D _c inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ inch	Z	WJ30EN
MD177.4.76A7LK-	0,187	0,750	2,500	1,083	0,187	7	☺
MD177.6.35A7D-	0,250	0,500	2,500	1,083	0,250	7	☺
MD177.6.35A7DJ-	0,250	0,750	2,500	1,083	0,250	7	☺
MD177.6.35A7XL-	0,250	1,250	3,000	1,583	0,250	7	☺
MD177.9.53A7S-	0,375	0,500	2,000	0,500	0,375	7	☺
MD177.9.53A7D-	0,375	1,000	2,500	1,000	0,375	7	☺
MD177.9.53A7LJ-	0,375	1,250	3,000	1,437	0,375	7	☺
MD177.12.7A7S-	0,500	0,625	2,500	0,717	0,500	7	☺
MD177.12.7A7D-	0,500	1,000	3,000	1,217	0,500	7	☺
MD177.12.7A7DI-	0,500	1,250	3,000	1,250	0,500	7	☺
MD177.12.7A7LK-	0,500	2,125	4,000	2,217	0,500	7	☺
MD177.15.9A7S-	0,625	0,750	3,000	1,094	0,625	7	☺
MD177.15.9A7D-	0,625	1,250	3,500	1,594	0,625	7	☺
MD177.15.9A7DI-	0,625	1,625	3,500	1,625	0,625	7	☺
MD177.15.9A7LJ-	0,625	2,125	4,000	2,125	0,625	7	☺
MD177.19.1A7S-	0,750	1,000	3,000	1,000	0,750	7	☺
MD177.19.1A7D-	0,750	1,625	4,000	1,969	0,750	7	☺
MD177.19.1A7LJ-	0,750	2,250	5,000	2,968	0,750	7	☺
MD177.19.1A7XK-	0,750	3,250	6,000	3,968	0,750	7	☺
MD177.25.4A7DI-	1,000	2,625	5,000	2,717	1,000	7	☺
MD177.25.4A7LJ-	1,000	3,250	6,000	3,717	1,000	7	☺

Rohové frézování $a_g \leq 0,10 \times D_c$ pro ISO-P
(Footnote-1317702)

Příklad objednávky sorty WJ30EN: MD177.12.7A7D-WJ30EN

D1

**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

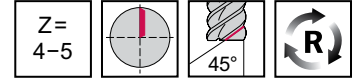
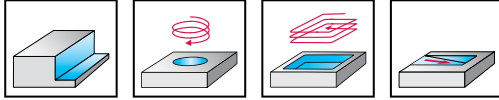
Rohová fréza ze slinutého karbidu

H7073417

Protostar® Ti



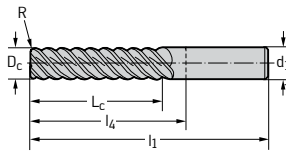
– Typ Ti 45 extra dlouhá



	P	M	K	N	S	H	O
ACN					●●		

PWZ-NORM XL

Označení	h9	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z
H7073417-16X50	16	4	50	115	67	16	4
H7073417-16X50-3	16	3	50	115	67	16	4
H7073417-16X90	16	4	90	145	97	16	4
H7073417-20X100	20	4	100	170	120	20	4
H7073417-20X100-3	20	3	100	170	120	20	4
H7073417-20X55	20	4	55	125	75	20	4
H7073417-20X55-3	20	3	55	125	75	20	4
H7073417-25X125	25	4	125	188	132	25	5
H7073417-25X125-3	25	3	125	188	132	25	5
H7073417-25X90	25	4	90	153	97	25	5
H7073417-25X90-3	25	3	90	153	97	25	5



DIN 6535 HA

Rohové frézování $a_e \leq 0,3 \times D_c$

D1

WALTER
SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

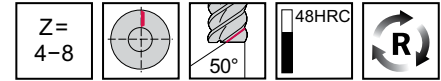
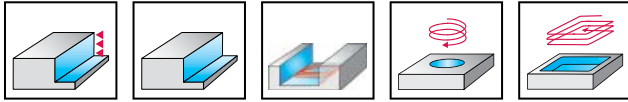
●● hlavní použití ● další použití

Rohové frézy ze slinutého karbidu

MC128 Advance



- Typ N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

DIN 6527 L

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

 Rohové frézování $a_e \leq 0,1 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WJ30TF: MC128-02.0A4B-WJ30TF

D1

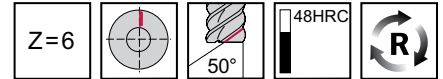
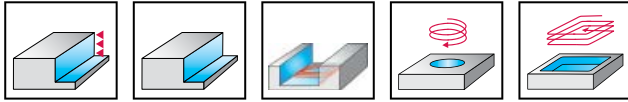
**WALTER
SELECT**

●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

Rohové frézy ze slinutého karbidu

MC128 Advance inch

– Typ N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●	●	●	●	●		

STANDARD

	Označení	h10	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ inch	Z	WJ30TF
 Cylindrical shank	MC128.6.35A6C-	0,250	0,500	2,500	1,083	0,250	6	☺
	MC128.9.53A6C-	0,375	0,500	2,500	0,937	0,375	6	☺
 Cylindrical shank	MC128.9.53A6D-	0,375	1,000	3,000	1,437	0,375	6	☺
	MC128.12.7A6D-	0,500	1,250	3,500	1,717	0,500	6	☺
	MC128.12.7A6DI-	0,500	1,000	3,500	1,717	0,500	6	☺
	MC128.15.9A6D-	0,625	1,625	4,000	2,094	0,625	6	☺
 Cylindrical shank	MC128.15.9A6DI-	0,625	1,250	4,000	2,094	0,625	6	☺
	MC128.19.1A8D-	0,750	1,625	4,500	2,468	0,750	8	☺
 Cylindrical shank	MC128.6.35A6L-	0,250	1,000	3,000	1,583	0,250	6	☺
	MC128.19.1A8L-	0,750	2,250	5,000	2,968	0,750	8	☺

Rohové frézování $a_a \leq 0,1 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WJ30TF: MC128.6.35A6C-WJ30TF

D1

WALTER
SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

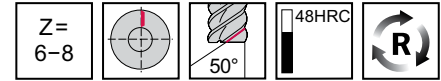
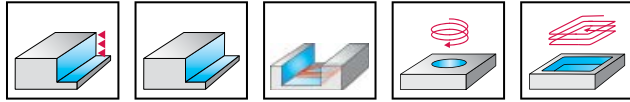
●● hlavní použití ● další použití

Rohové frézy ze slinutého karbidu

MC128 Advance

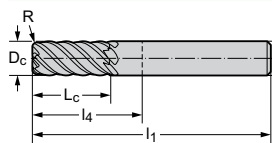


- Typ N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

DIN 6527 L



DIN 6535 HA

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

 Rohové frézování $a_e \leq 0,1 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WJ30TF: MC128-06.0A6B050-WJ30TF

D1

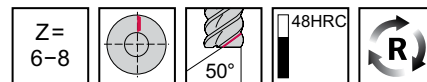
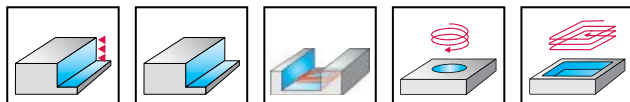
**WALTER
SELECT**

●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

Rohové frézy ze slinutého karbidu

MC128 Advance inch

- Typ N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

STANDARD

	Označení	h9	R inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	h6	Z	WJ30TF
<p>Cylindrical shank</p>	MC128.6.35A6D038-	0,250	0,015	0,625	2,500	1,083	0,250	6	☺
	MC128.6.35A6D076-	0,250	0,030	0,625	2,500	1,083	0,250	6	☺
	MC128.9.53A6D038-	0,375	0,015	1,000	3,000	1,437	0,375	6	☺
	MC128.9.53A6D076-	0,375	0,030	1,000	3,000	1,437	0,375	6	☺
	MC128.12.7A6D076-	0,500	0,030	1,250	3,500	1,717	0,500	6	☺
	MC128.12.7A6D152-	0,500	0,060	1,250	3,500	1,717	0,500	6	☺
	MC128.12.7A6D228-	0,500	0,090	1,250	3,500	1,717	0,500	6	☺
	MC128.12.7A6D318-	0,500	0,125	1,250	3,500	1,717	0,500	6	☺
	MC128.15.9A6D076-	0,625	0,030	1,625	4,000	2,094	0,625	6	☺
	MC128.15.9A6D152-	0,625	0,060	1,625	4,000	2,094	0,625	6	☺
	MC128.19.1A8D076-	0,750	0,030	1,750	4,500	2,468	0,750	8	☺
	MC128.19.1A8D318-	0,750	0,125	1,750	4,500	2,468	0,750	8	☺
	MC128.19.1A8D635-	0,750	0,250	1,750	4,500	2,468	0,750	8	☺

Rohové frézování $a_e \leq 0,1 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WJ30TF: MC128.12.7A6D076-WJ30TF

WALTER
SELECT

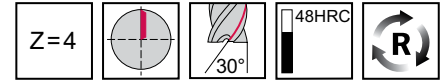
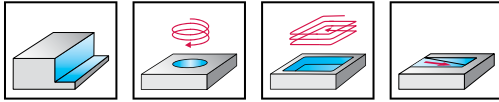
●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

Rohová fréza ze slinutého karbidu

MC111 Advance

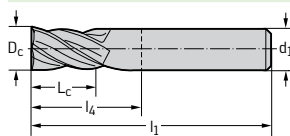


- Typ N 30



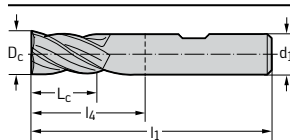
	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

DIN 6527 K



DIN 6535 HA

Označení	h10	Lc mm	l1 mm	lg mm	d1 mm	Z	WJ30TF
MC111-02.0A4A-	2	4	50	14	6	4	☺
MC111-03.0A4A-	3	5	50	14	6	4	☺
MC111-04.0A4A-	4	8	54	18	6	4	☺
MC111-05.0A4A-	5	9	54	18	6	4	☺
MC111-06.0A4A-	6	10	54	18	6	4	☺
MC111-07.0A4A-	7	11	58	22	8	4	☺
MC111-08.0A4A-	8	12	58	22	8	4	☺
MC111-10.0A4A-	10	14	66	26	10	4	☺
MC111-12.0A4A-	12	16	73	28	12	4	☺
MC111-14.0A4A-	14	18	75	30	14	4	☺
MC111-16.0A4A-	16	22	82	34	16	4	☺
MC111-18.0A4A-	18	24	84	36	18	4	☺
MC111-20.0A4A-	20	26	92	42	20	4	☺
MC111-02.0W4A-	2	4	50	14	6	4	☺
MC111-03.0W4A-	3	5	50	14	6	4	☺
MC111-04.0W4A-	4	8	54	18	6	4	☺
MC111-05.0W4A-	5	9	54	18	6	4	☺
MC111-06.0W4A-	6	10	54	18	6	4	☺
MC111-07.0W4A-	7	11	58	22	8	4	☺
MC111-08.0W4A-	8	12	58	22	8	4	☺
MC111-10.0W4A-	10	14	66	26	10	4	☺
MC111-12.0W4A-	12	16	73	28	12	4	☺
MC111-14.0W4A-	14	18	75	30	14	4	☺
MC111-16.0W4A-	16	22	82	34	16	4	☺
MC111-20.0W4A-	20	26	92	42	20	4	☺



DIN 6535 HB

 Frézování drážek $a_p \leq 0,3 \times D_c$

 Rohové frézování $a_e \leq 0,3 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WJ30TF: MC111-02.0A4A-WJ30TF

D1
**WALTER
SELECT**

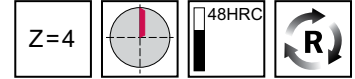
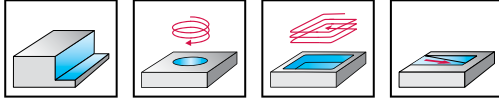
Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Rohová fréza ze slinutého karbidu

MC111 Advance inch

– Typ N 30



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

STANDARD

	Označení	h10	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ inch	Z	WJ30TF
<p>Cylindrical shank</p>	MC111.2.38A4D-	0,094	0,375	2,500	1,083	0,250	4	☺
	MC111.3.18A4D-	0,125	0,500	2,500	1,083	0,250	4	☺
	MC111.4.76A4D-	0,188	0,625	2,500	1,083	0,250	4	☺
	MC111.6.35A4D-	0,250	0,750	2,500	1,083	0,250	4	☺
	MC111.7.94A4D-	0,313	0,812	3,000	1,437	0,375	4	☺
	MC111.9.53A4D-	0,375	0,875	3,000	1,437	0,375	4	☺
	MC111.12.7A4D-	0,500	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☺
	MC111.15.9A4D-	0,625	1,250	3,500	1,594	0,625	4	☺
	MC111.19.1A4D-	0,750	1,500	4,000	1,969	0,750	4	☺

Frézování drážek $a_p \leq 0,3 \times D_c$ Rohové frézování $a_e \leq 0,3 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WJ30TF: MC111.12.7A4D-WJ30TF

D1

**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

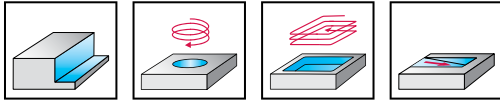
●● hlavní použití ● další použití

Rohová fréza ze slinutého karbidu

MC112 Advance



- Dlouhé provedení
- Typ HSC 30



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

PWZ-NORM XL

	Označení	h10	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WJ30TF
	MC112-06.3A4X-	6,3	6	100	64	6	4	☺
	MC112-08.3A4X-	8,3	8	100	64	8	4	☺
	MC112-10.3A4X-	10,3	10	150	110	10	4	☺
	MC112-12.5A4X-	12,5	12	150	105	12	4	☺

DIN 6535 HA

 Frézování drážek $a_p \leq 0,5 \times D_c$

 Rohové frézování $a_e \leq 0,3 \times D_c$

 Tolerance stopky h6 při průměru stopky $d_1 <gt; 10$ mm

Příklad objednávky sorty WJ30TF: MC112-06.3A4X-WJ30TF

D1

**WALTER
SELECT**

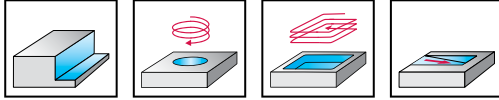
Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Rohová fréza ze slinutého karbidu

MC112 Advance 

- Dlouhé provedení
- Typ HSC 30



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

PWZ-NORM L

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

DIN 6535 HA

Frézování drážek $a_p \leq 0,5 \times D_c$ Rohové frézování $a_e \leq 0,3 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WJ30TF: MC112-04.0A4L050-WJ30TF

D1

WALTER
SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

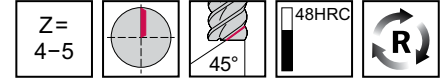
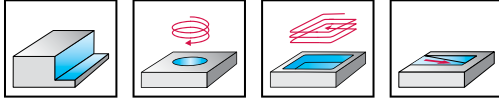
●● hlavní použití ● další použití

Rohová fréza ze slinutého karbidu

MC122 Advance



- Typ N 45



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

DIN 6527 L

	Označení	h10	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WJ30TF
	MC122-18.0A5B-	18	32	92	44	18	5	☺
	MC122-20.0A5B-	20	38	104	54	20	5	☺
DIN 6535 HA								
	MC122-20.0W5B-	20	38	104	54	20	5	☺
	MC122-25.0A5B-	25	45	121	65	25	5	☺
DIN 6535 HB								

 Frézování drážek $a_p \leq 0,5 \times D_c$

 Rohové frézování $a_e \leq 0,5 \times D_c$

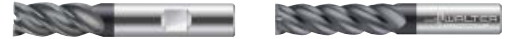
Příklad objednávky sorty WJ30TF: MC122-18.0A5B-WJ30TF

D1

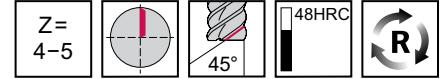
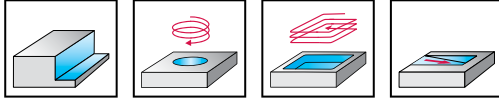
**WALTER
SELECT**

●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

Rohová fréza ze slinutého karbidu

MC122 Advance 

– Typ N 45 extra dlouhá



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

PWZ-NORM L

	Označení	h10	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ mm	Z	WJ30TF
DIN 6535 HA	MC122-06.0A4L-	6	22	65	29	6	4	☺
	MC122-08.0A4L-	8	28	80	44	8	4	☺
	MC122-10.0A4L-	10	32	100	60	10	4	☺
	MC122-12.0A4L-	12	40	100	55	12	4	☺
	MC122-14.0A4L-	14	50	104	59	14	4	☺
	MC122-16.0A5L-	16	50	115	67	16	5	☺
	MC122-20.0A5L-	20	55	125	75	20	5	☺
DIN 6535 HB	MC122-06.0W4L-	6	22	65	29	6	4	☺
	MC122-08.0W4L-	8	28	80	44	8	4	☺
	MC122-10.0W4L-	10	32	100	60	10	4	☺
	MC122-12.0W4L-	12	40	100	55	12	4	☺
	MC122-14.0W4L-	14	50	104	59	14	4	☺
	MC122-16.0W5L-	16	50	115	67	16	5	☺
	MC122-20.0W5L-	20	55	125	75	20	5	☺

Rohové frézování $a_e \leq 0,05 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WJ30TF: MC122-06.0A4L-WJ30TF

D1

WALTER
SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹☹ podmínky obrábění

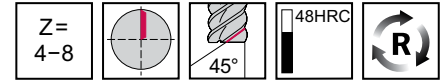
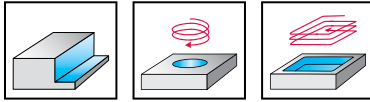
●● hlavní použití ● další použití

Rohová fréza ze slinutého karbidu

MC122 Advance



– Typ N 45 extra dlouhá



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

PWZ-NORM XL

	Označení	h10	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WJ30TF
 DIN 6535 HA	MC122-06.0A4XK-	6	35	80	44	6	4	☺
	MC122-08.0A4XK-	8	45	97	61	8	4	☺
	MC122-10.0A4XK-	10	50	118	78	10	4	☺
	MC122-12.0A4XK-	12	60	120	75	12	4	☺
	MC122-16.0A5XK-	16	65	130	82	16	5	☺
	MC122-16.0A5XL-	16	80	145	97	16	5	☺
	MC122-20.0A6XK-	20	75	145	95	20	6	☺
	MC122-20.0A6XL-	20	100	170	120	20	6	☺
	MC122-25.0A8XK-	25	90	153	97	25	8	☺
	MC122-25.0A8XL-	25	125	188	132	25	8	☺
 DIN 6535 HB	MC122-04.0W4XK-	4	20	65	29	6	4	☺
	MC122-05.0W4XK-	5	25	65	29	6	4	☺
	MC122-06.0W4XK-	6	35	80	44	6	4	☺
	MC122-08.0W4XK-	8	45	97	61	8	4	☺
	MC122-10.0W4XK-	10	50	118	78	10	4	☺
	MC122-12.0W4XK-	12	60	120	75	12	4	☺
	MC122-14.0W4XK-	14	70	124	79	14	4	☺
	MC122-16.0W5XK-	16	65	130	82	16	5	☺
	MC122-16.0W5XL-	16	80	145	97	16	5	☺
	MC122-18.0W5XK-	18	90	155	107	18	5	☺
	MC122-20.0W6XK-	20	75	145	95	20	6	☺
	MC122-20.0W6XL-	20	100	170	120	20	6	☺
	MC122-25.0W8XK-	25	90	153	97	25	8	☺
	MC122-25.0W8XL-	25	125	188	132	25	8	☺

 Rohové frézování $a_g \leq 0,05 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WJ30TF: MC122-06.0A4XK-WJ30TF

D1

**WALTER
SELECT**

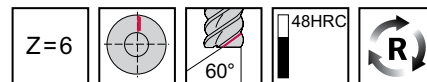
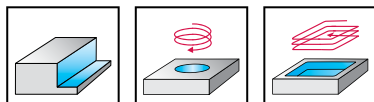
Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Rohová fréza ze slinutého karbidu

MC129 Advance 

– Typ N 60



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

DIN 6527 L

	Označení	h10	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WJ30TF
 DIN 6535 HA	MC129-06.0A6B-	6	13	57	21	6	6	☺
	MC129-08.0A6B-	8	19	63	27	8	6	☺
	MC129-10.0A6B-	10	22	72	32	10	6	☺
	MC129-12.0A6B-	12	26	83	38	12	6	☺
	MC129-14.0A6B-	14	26	83	38	14	6	☺
	MC129-16.0A6B-	16	32	92	44	16	6	☺
	MC129-20.0A6B-	20	38	104	54	20	6	☺

Rohové frézování $a_e \leq 0,1 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WJ30TF: MC129-06.0A6B-WJ30TF

D1

WALTER
SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

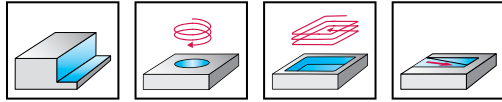
Rohová fréza ze slinutého karbidu

H4044918

Protostar®



- Dlouhé provedení
- Typ Mini HSC 30



TAX	P	M	K	N	S	H	O
	●●			●			

PWZ-NORM MINI

Označení	h7	R mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z
H4044918-0.4-1	0,4	0,05	0,4	1	0,4	38	10	3	2
H4044918-0.4-2	0,4	0,05	0,4	2	0,4	38	10	3	2
H4044918-0.4-4	0,4	0,05	0,4	4	0,4	38	10	3	2
H4044918-0.5-1.25	0,5	0,05	0,5	1	0,5	38	10	3	2
H4044918-0.5-2.5	0,5	0,05	0,5	3	0,5	38	10	3	2
H4044918-0.5-5	0,5	0,05	0,5	5	0,5	38	10	3	2
H4044918-0.6-1.5	0,6	0,05	0,6	2	0,6	38	10	3	2
H4044918-0.6-3	0,6	0,05	0,6	3	0,6	38	10	3	2
H4044918-0.6-4.5	0,6	0,05	0,6	5	0,6	38	10	3	2
H4044918-0.8-2	0,8	0,05	0,8	2	0,8	38	10	3	2
H4044918-0.8-4	0,8	0,05	0,8	4	0,8	38	10	3	2
H4044918-0.8-6	0,8	0,05	0,8	6	0,8	38	10	3	2
H4044918-0.8-8	0,8	0,05	0,8	8	0,8	38	10	3	2
H4044918-1-10	1	0,1	1	10	1	60	32	3	2
H4044918-1-15	1	0,1	1	15	1	60	32	3	2
H4044918-1-2.5	1	0,1	1	3	1	38	10	3	2
H4044918-1-20	1	0,1	1	20	1	60	32	3	2
H4044918-1-5	1	0,1	1	5	1	60	32	3	2
H4044918-1-7.5	1	0,1	1	8	1	60	32	3	2
H4044918-1.5-15	1,5	0,15	1,5	15	1,5	60	32	3	2
H4044918-1.5-7.5	1,5	0,15	1,5	8	1,5	60	32	3	2
H4044918-2-10	2	0,2	2	10	2	60	32	3	2
H4044918-2-15	2	0,2	2	15	2	60	32	3	2
H4044918-2-20	2	0,2	2	20	2	60	32	3	2
H4044918-2-30	2	0,2	2	30	2	60	32	3	2
H4044918-2.5-12.5	2,5	0,25	2,5	13	2,5	60	32	3	2
H4044918-2.5-25	2,5	0,25	2,5	25	2,5	60	32	3	2
H4044918-3-15	3	0,3	3	15	3	60	32	3	2
H4044918-3-22.5	3	0,3	3	23	3	60	32	3	2
H4044918-3-30	3	0,3	3	30	3	60	32	3	2

Frézování drážek $a_p \leq 0,1 \times D_c$
 Rohové frézování $a_e \leq 0,05 \times D_c$

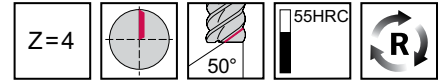
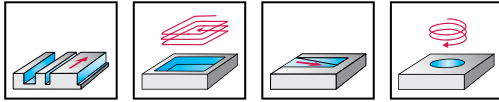
D1

WALTER
SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

MC341 Supreme 

	P	M	K	N	S	H	O
WK40TZ	●●	●					

PWZ-NORM

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

Frézování drážek $a_p \leq 1,5 \times D_c$ Rohové frézování $a_e \leq 0,5 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WK40TZ: MC341-06.0A4P-WK40TZ

D1

WALTER
SELECT

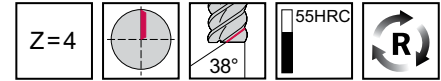
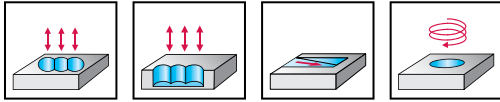
●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

Ponorné frézy ze slinutého karbidu

MD344 Supreme

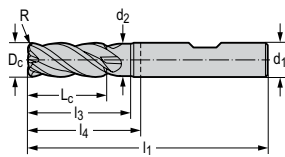


– Dlouhé provedení



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●		●				

DIN 6527 L



DIN 6535 HB

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

 Frézování drážek $a_p \leq 1,5 \times D_c$

 Rohové frézování $a_e \leq 0,5 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WK40TP: MD344-06.0W4B030C-WK40TP

D1

**WALTER
SELECT**

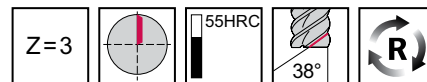
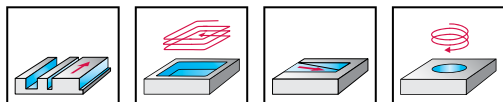
●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

MD340 Supreme inch

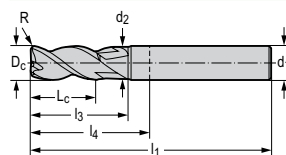


– Dlouhé provedení



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●		●				

P-NORM



Cylindrical shank

Označení	h9	R inch	L _c inch	d ₂ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	h5	Z	WK40TP
★ MD340.6.35A3P038C-	0,250	0,015	0,539	0,238	3,000	1,437	0,375	3	☹
★ MD340.6.35A3P076C-	0,250	0,030	0,539	0,238	3,000	1,437	0,375	3	☹
★ MD340.9.53A3P038C-	0,375	0,015	0,829	0,356	3,000	1,437	0,375	3	☹
★ MD340.9.53A3P076C-	0,375	0,030	0,829	0,356	3,000	1,437	0,375	3	☹
★ MD340.12.7A3P076C-	0,500	0,030	0,954	0,475	3,500	1,717	0,500	3	☹
★ MD340.12.7A3P152C-	0,500	0,060	0,954	0,475	3,500	1,717	0,500	3	☹
★ MD340.19.1A3P076C-	0,750	0,030	1,579	0,713	4,000	1,969	0,750	3	☹
★ MD340.19.1A3P152C-	0,750	0,060	1,579	0,713	4,000	1,969	0,750	3	☹

Frézování drážek $a_p \leq 2,0 \times D_c$ Rohové frézování $a_e \leq 0,5 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WK40TP: MD340.12.7A3P076C-WK40TP

D1

**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

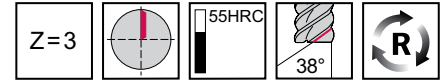
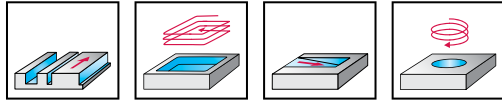
●● hlavní použití ● další použití

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

MD340 Supreme

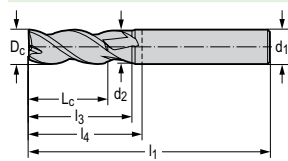


– Dlouhé provedení

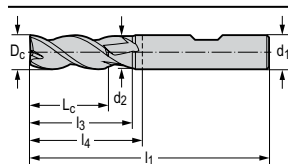


	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●		●				

P-NORM



DIN 6535 HA



DIN 6535 HB

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

 Frézování drážek $a_p \leq 2,0 \times D_c$

 Rohové frézování $a_e \leq 0,5 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WK40TP: MD340-02.0A3PC-WK40TP

D1

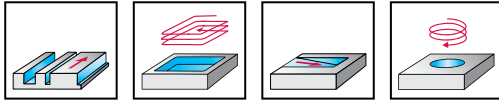
**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

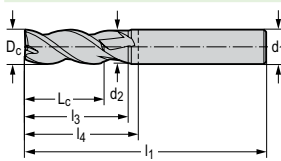
Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

MD340 Supreme inch



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●		●				

P-NORM



Cylindrical shank

Označení	h9	Lc inch	l ₁ inch	l ₄ inch	h5	Z	WK40TP
★ MD340.1.58A3PC-	0,063	0,164	2,000	0,583	0,250	3	☹
★ MD340.2.38A3PC-	0,094	0,227	2,500	1,083	0,250	3	☹
★ MD340.3.18A3PC-	0,125	0,289	2,500	1,083	0,250	3	☹
★ MD340.4.76A3PC-	0,188	0,414	2,500	1,083	0,250	3	☹
★ MD340.6.35A3PC-	0,250	0,539	3,000	1,437	0,375	3	☹
★ MD340.7.93A3PC-	0,313	0,664	3,000	1,437	0,375	3	☹
★ MD340.9.53A3PC-	0,375	0,829	3,000	1,437	0,375	3	☹
★ MD340.11.1A3PC-	0,438	0,954	3,500	1,717	0,500	3	☹
★ MD340.12.7A3PC-	0,500	1,079	3,500	1,717	0,500	3	☹
★ MD340.15.9A3PC-	0,625	1,329	3,500	1,594	0,625	3	☹
★ MD340.19.1A3PC-	0,750	1,579	4,000	1,969	0,750	3	☹

Frézování drážek $a_p \leq 2,0 \times D_c$ Rohové frézování $a_a \leq 0,5 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WK40TP: MD340.1.58A3PC-WK40TP

D1

**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

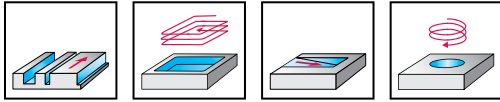
●● hlavní použití ● další použití

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

MD340 Supreme

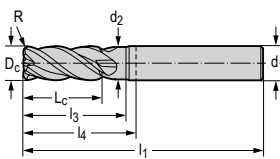


– Dlouhé provedení



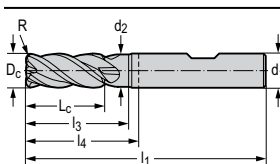
	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●		●				

DIN 6527 L



DIN 6535 HA

Označení	h9	R mm	Lc mm	d2 mm	l3 mm	l4 mm	h5	Z	WK40TP
★ MD340-03.0A4B020C-	3	0,2	5	2,9	57	21	6	4	☹
★ MD340-03.0A4B050C-	3	0,5	5	2,9	57	21	6	4	☹
★ MD340-04.0A4B020C-	4	0,2	7	3,8	57	21	6	4	☹
★ MD340-04.0A4B050C-	4	0,5	7	3,8	57	21	6	4	☹
★ MD340-05.0A4B050C-	5	0,5	8	4,8	57	21	6	4	☹
★ MD340-05.0A4B100C-	5	1	8	4,8	57	21	6	4	☹
★ MD340-06.0A4B050C-	6	0,5	10	5,7	57	21	6	4	☹
★ MD340-06.0A4B100C-	6	1	10	5,7	57	21	6	4	☹
★ MD340-08.0A4B050C-	8	0,5	19	7,6	63	27	8	4	☹
★ MD340-08.0A4B100C-	8	1	19	7,6	63	27	8	4	☹
★ MD340-08.0A4B200C-	8	2	19	7,6	63	27	8	4	☹
★ MD340-10.0A4B050C-	10	0,5	22	9,5	72	32	10	4	☹
★ MD340-10.0A4B100C-	10	1	22	9,5	72	32	10	4	☹
★ MD340-10.0A4B200C-	10	2	22	9,5	72	32	10	4	☹
★ MD340-12.0A4B050C-	12	0,5	26	11,4	83	38	12	4	☹
★ MD340-12.0A4B100C-	12	1	26	11,4	83	38	12	4	☹
★ MD340-12.0A4B200C-	12	2	26	11,4	83	38	12	4	☹
★ MD340-16.0A4B050C-	16	0,5	32	15,2	92	44	16	4	☹
★ MD340-16.0A4B100C-	16	1	32	15,2	92	44	16	4	☹
★ MD340-16.0A4B200C-	16	2	32	15,2	92	44	16	4	☹
★ MD340-20.0A4B100C-	20	1	38	19	104	54	20	4	☹
★ MD340-20.0A4B200C-	20	2	38	19	104	54	20	4	☹
★ MD340-20.0A4B400C-	20	4	38	19	104	54	20	4	☹
★ MD340-10.0W4B050C-	10	0,5	22	9,5	72	32	10	4	☹
★ MD340-10.0W4B100C-	10	1	22	9,5	72	32	10	4	☹
★ MD340-10.0W4B200C-	10	2	22	9,5	72	32	10	4	☹
★ MD340-12.0W4B050C-	12	0,5	26	11,4	83	38	12	4	☹
★ MD340-12.0W4B100C-	12	1	26	11,4	83	38	12	4	☹
★ MD340-12.0W4B200C-	12	2	26	11,4	83	38	12	4	☹
★ MD340-16.0W4B050C-	16	0,5	32	15,2	92	44	16	4	☹
★ MD340-16.0W4B100C-	16	1	32	15,2	92	44	16	4	☹
★ MD340-16.0W4B200C-	16	2	32	15,2	92	44	16	4	☹
★ MD340-20.0W4B100C-	20	1	38	19	104	54	20	4	☹
★ MD340-20.0W4B200C-	20	2	38	19	104	54	20	4	☹
★ MD340-20.0W4B400C-	20	4	38	19	104	54	20	4	☹



DIN 6535 HB

D1

Frézování drážek $a_p \leq 1,5 \times D_c$
 Rohové frézování $a_e \leq 0,5 \times D_c$
 Příklad objednávky sorty WK40TP: MD340-03.0A4B020C-WK40TP

**WALTER
SELECT**

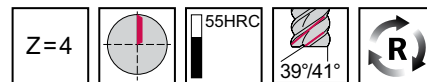
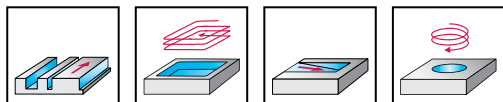
●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

MD340 Supreme inch

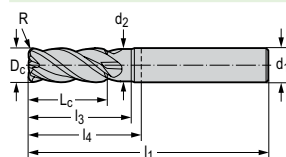


– Dlouhé provedení



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●		●				

ANSI-STANDARD



Cylindrical shank

Označení	h9	R inch	L _c inch	d ₂ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	h5	Z	WK40TP
★ MD340.6.35A4D038C-	0,250	0,015	0,405	0,238	3,000	1,437	0,375	4	☹
★ MD340.6.35A4D076C-	0,250	0,030	0,405	0,238	3,000	1,437	0,375	4	☹
★ MD340.9.53A4D038C-	0,375	0,015	0,608	0,356	3,000	1,437	0,375	4	☹
★ MD340.9.53A4D076C-	0,375	0,030	0,608	0,356	3,000	1,437	0,375	4	☹
★ MD340.12.7A4D076C-	0,500	0,030	0,810	0,475	3,500	1,717	0,500	4	☹
★ MD340.12.7A4D152C-	0,500	0,060	0,810	0,475	3,500	1,717	0,500	4	☹
★ MD340.15.9A4D076C-	0,625	0,030	1,013	0,594	3,500	1,594	0,625	4	☹
★ MD340.15.9A4D152C-	0,625	0,060	1,013	0,594	3,500	1,594	0,625	4	☹
★ MD340.19.1A4D076C-	0,750	0,030	1,215	0,713	4,000	1,969	0,750	4	☹
★ MD340.19.1A4D152C-	0,750	0,060	1,215	0,713	4,000	1,969	0,750	4	☹

Frézování drážek $a_p \leq 1,5 \times D_c$ Rohové frézování $a_e \leq 0,5 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WK40TP: MD340.12.7A4D076C-WK40TP

WALTER
SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

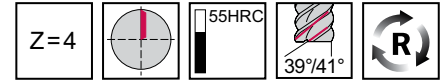
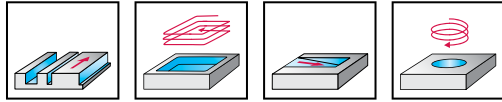
●● hlavní použití ● další použití

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

MD340 Supreme

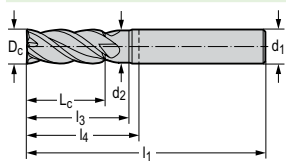


– Dlouhé provedení



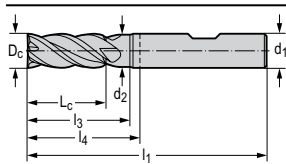
	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●		●				

DIN 6527 L



DIN 6535 HA

Označení	h9	L _c mm	d ₂ mm	h ₁ mm	l ₄ mm	h ₅	Z	WK40TP
★ MD340-03.0A4BC-	3	5	2,9	57	21	6	4	☹
★ MD340-04.0A4BC-	4	7	3,8	57	21	6	4	☹
★ MD340-05.0A4BC-	5	8	4,8	57	21	6	4	☹
★ MD340-06.0A4BC-	6	10	5,7	57	21	6	4	☹
★ MD340-08.0A4BC-	8	19	7,6	63	27	8	4	☹
★ MD340-10.0A4BC-	10	22	9,5	72	32	10	4	☹
★ MD340-12.0A4BC-	12	26	11,4	83	38	12	4	☹
★ MD340-14.0A4BC-	14	26	13,3	83	38	14	4	☹
★ MD340-16.0A4BC-	16	32	15,2	92	44	16	4	☹
★ MD340-18.0A4BC-	18	32	17,1	92	44	18	4	☹
★ MD340-20.0A4BC-	20	38	19	104	54	20	4	☹
★ MD340-10.0W4BC-	10	22	9,5	72	32	10	4	☹
★ MD340-12.0W4BC-	12	26	11,4	83	38	12	4	☹
★ MD340-14.0W4BC-	14	26	13,3	83	38	14	4	☹
★ MD340-16.0W4BC-	16	32	15,2	92	44	16	4	☹
★ MD340-18.0W4BC-	18	32	17,1	92	44	18	4	☹
★ MD340-20.0W4BC-	20	38	19	104	54	20	4	☹



DIN 6535 HB

 Frézování drážek $a_p \leq 1,5 \times D_c$

 Rohové frézování $a_e \leq 0,5 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WK40TP: MD340-03.0A4BC-WK40TP

D1

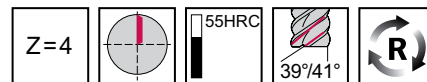
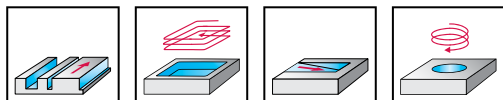
**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

MD340 Supreme inch



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●		●				

ANSI-STANDARD

	Označení	h9	L _c inch	d ₂ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	h5	Z	WK40TP
<p>Cylindrical shank</p>	★ MD340.6.35A4DC-	0,250	0,405	0,238	3,000	1,437	0,375	4	☹
	★ MD340.7.93A4DC-	0,313	0,506	0,297	3,000	1,437	0,375	4	☹
	★ MD340.9.53A4DC-	0,375	0,608	0,356	3,000	1,437	0,375	4	☹
	★ MD340.12.7A4DC-	0,500	0,810	0,475	3,500	1,717	0,500	4	☹
	★ MD340.15.9A4DC-	0,625	1,013	0,594	3,500	1,594	0,625	4	☹
	★ MD340.19.1A4DC-	0,750	1,215	0,713	4,000	1,969	0,750	4	☹

Frézování drážek $a_p \leq 1,5 \times D_c$ Rohové frézování $a_e \leq 0,5 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WK40TP: MD340.12.7A4DC-WK40TP

D1

**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

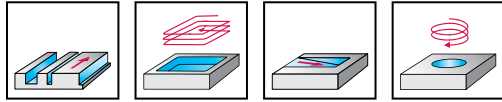
●● hlavní použití ● další použití

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

MD340 Supreme

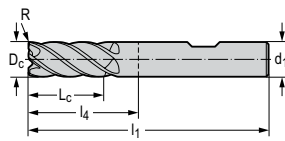


– Dlouhé provedení



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●		●				

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



DIN 6535 HB

 Frézování drážek $a_p \leq 1,0 \times D_c$

 Rohové frézování $a_e \leq 0,3 \times D_c$

 Rohové frézování $a_g \leq 0,5 \times D_a$

Příklad objednávky sorty WK40TP: MD340-06.0W5B050-WK40TP

D1

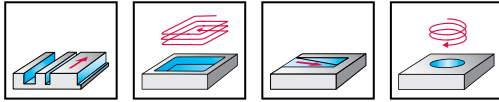
**WALTER
SELECT**

 Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

 ●● hlavní použití ● další použití

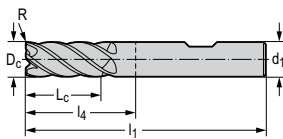
Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

MD340 Supreme inch



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●		●				

ANSI-STANDARD



DIN 6535 HB

Označení	h9	R inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	h5	Z	WK40TP
★ MD340.9.53W5D076-	0,375	0,030	0,875	3,000	1,437	0,375	5	☹
★ MD340.12.7W5D076-	0,500	0,030	1,063	3,500	1,717	0,500	5	☹
★ MD340.12.7W5D152-	0,500	0,060	1,063	3,500	1,717	0,500	5	☹
★ MD340.19.1W5D076-	0,750	0,030	1,500	4,000	1,969	0,750	5	☹
★ MD340.19.1W5D152-	0,750	0,060	1,500	4,000	1,969	0,750	5	☹

Frézování drážek $a_p \leq 1,0 \times D_c$ Rohové frézování $a_e \leq 0,5 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WK40TP: MD340.12.7W5D076-WK40TP

D1

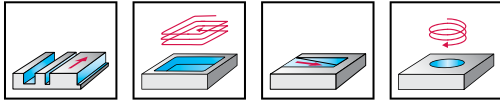
**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

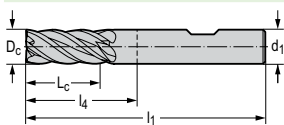
Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

MD340 Supreme



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●		●				

DIN 6527 L



DIN 6535 HB

Označení	h9	Lc mm	l1 mm	l4 mm	h5	Z	WK40TP
★ MD340-06.0W5B-	6	13	57	21	6	5	☺
★ MD340-08.0W5B-	8	19	63	27	8	5	☺
★ MD340-10.0W5B-	10	22	72	32	10	5	☺
★ MD340-12.0W5B-	12	26	83	38	12	5	☺
★ MD340-16.0W5B-	16	32	92	44	16	5	☺
★ MD340-20.0W5B-	20	38	104	54	20	5	☺
★ MD340-25.0W5B-	25	45	121	65	25	5	☺

 Frézování drážek $a_p \leq 1,0 \times D_c$

 Rohové frézování $a_e \leq 0,5 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WK40TP: MD340-06.0W5B-WK40TP

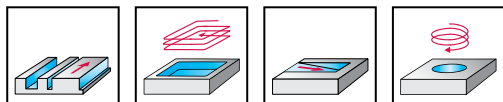
D1

**WALTER
SELECT**

●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

MD340 Supreme inch



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●		●				

ANSI-STANDARD

	Označení	h ₉	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	h ₅	Z	WK40TP
	★ MD340.9.53W5D-	0,375	0,875	3,000	1,437	0,375	5	☹
	★ MD340.12.7W5D-	0,500	1,063	3,500	1,717	0,500	5	☹
	★ MD340.15.9W5D-	0,625	1,250	3,500	1,594	0,625	5	☹

DIN 6535 HB

Frézování drážek $a_p \leq 1,0 \times D_c$ Rohové frézování $a_e \leq 0,5 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WK40TP: MD340.12.7W5D-WK40TP

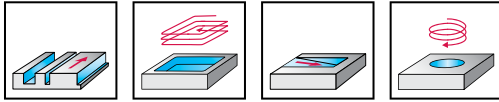
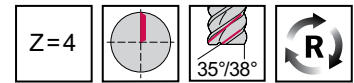
D1

**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

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


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

DIN 6527 L

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

Frézování drážek $a_p \leq 1,0 \times D_c$
 Rohové frézování $a_e \leq 0,6 \times D_c$

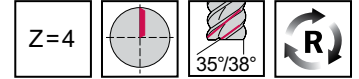
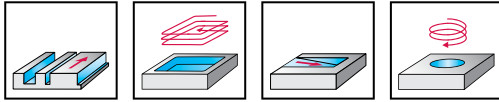
D1

**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Rohové/drážkovací frézy ze slinutého karbidu

AH2034217 inchProto-max™_{Inox}

	P	M	K	N	S	H	O
TAA		●●			●		

DIN 6527

	Označení	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z
	AH2034217-1/2	1,000	3,500	1,717	0,500	4
	AH2034217-1/4	0,750	2,500	1,083	0,250	4
	AH2034217-3/4	1,500	4,000	1,969	0,750	4
	AH2034217-3/8	0,875	3,000	1,437	0,375	4
	AH2034217-5/8	1,250	3,500	1,594	0,625	4

Cylindrical shank

Frézování drážek $a_p \leq 1,0 \times D_c$
 Rohové frézování $a_e \leq 0,6 \times D_c$

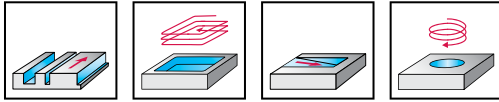
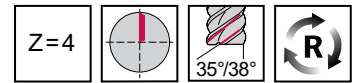
D1

**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

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


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

DIN 6527 L

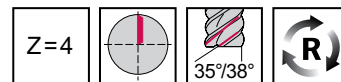
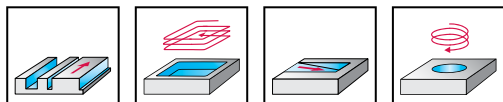
	Označení	h9	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z
 DIN 6535 HA	H2038217-6-0.5	6	0,5	13	57	21	6	4
	H2038217-6-1	6	1	13	57	21	6	4
	H2038217-8-0.5	8	0,5	19	63	27	8	4
	H2038217-8-1	8	1	19	63	27	8	4
	H2038217-8-2	8	2	19	63	27	8	4
	H2038217-10-0.5	10	0,5	22	72	32	10	4
	H2038217-10-1	10	1	22	72	32	10	4
	H2038217-10-2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

 Frézování drážek $a_p \leq 1,0 \times D_c$
 Rohové frézování $a_g \leq 0,6 \times D_c$
**WALTER
SELECT**

 Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

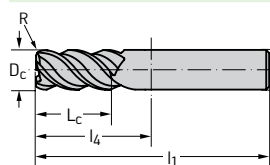
 ●● hlavní použití ● další použití

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

MC251 Advance 

	P	M	K	N	S	H	O
WK40RC		●●			●		

DIN 6527 L



DIN 6535 HA

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

Frézování drážek $a_p \leq 1,0 \times D_c$ Rohové frézování $a_g \leq 0,6 \times D_c$

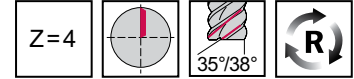
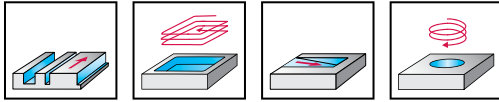
Příklad objednávky sorty WK40RC: MC251-03.0-A4B020-WK40RC

WALTER
SELECT

●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

MC251 Advance



	P	M	K	N	S	H	O
WK40RC		●●			●		

DIN 6527 L

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

Frézování drážek $a_p \leq 1,0 \times D_c$

Rohové frézování $a_e \leq 0,6 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WK40RC: MC251-03.0-A4B-WK40RC

D1

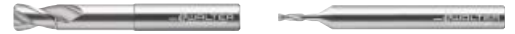
**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

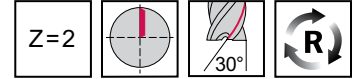
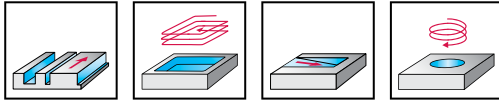
●● hlavní použití ● další použití

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

MD266 Supreme



– Dlouhé provedení



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

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

DIN 6535 HA

Frézování drážek $a_p \leq 0,9 \times D_c$ Rohové frézování $a_e \leq 0,6 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WJ30UU: MD266-02.0A2B020E-WJ30UU

D1

**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

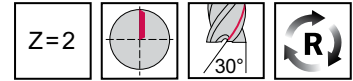
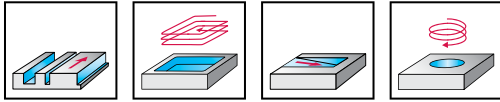
●● hlavní použití ● další použití

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

MD266 Supreme



– Dlouhé provedení



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

	Označení	h10	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₂ mm	d ₁ mm	Short descrip- tion-	WJ30UU
	MD266-02.0A2BE-	2	6	10	57	20	1,9	6	2	☺
	MD266-03.0A2BD-	3	7,5	12	57	20	2,9	6	2	☺
	MD266-04.0A2BD-	4	8	16	57	20	3,8	6	2	☺
	MD266-05.0A2BC-	5	10	18	57	20	4,8	6	2	☺
	DIN 6535 HA MD266-05.0A2LD-	5	7,5	20	65	26	4,8	6	2	☺

 Frézování drážek $a_p \leq 0,9 \times D_c$

 Rohové frézování $a_e \leq 0,6 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WJ30UU: MD266-02.0A2BE-WJ30UU

D1

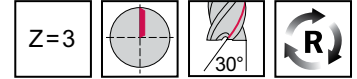
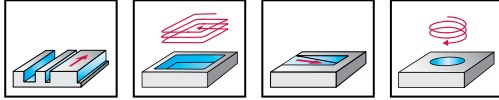
**WALTER
SELECT**

●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

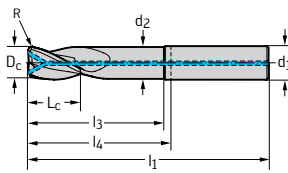
MD266 Supreme 

– Dlouhé provedení



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

DIN 6527 L



DIN 6535 HA

Označení	h9	R mm	Lc mm	l3 mm	l1 mm	l4 mm	d2 mm	d1 mm	Z	WJ30UU
MD266-10.0A3B050C-	10	0,5	20	30	72	31	9,5	10	3	☺
MD266-10.0A3B100C-	10	1	20	30	72	31	9,5	10	3	☺
MD266-10.0A3B200C-	10	2	20	30	72	31	9,5	10	3	☺
MD266-10.0A3L050D-	10	0,5	15	48	90	49	9,5	10	3	☺
MD266-10.0A3L100D-	10	1	15	48	90	49	9,5	10	3	☺
MD266-10.0A3L200D-	10	2	15	48	90	49	9,5	10	3	☺
MD266-12.0A3B050C-	12	0,5	24	36	83	37	11,4	12	3	☺
MD266-12.0A3B200C-	12	2	24	36	83	37	11,4	12	3	☺
MD266-12.0A3B300C-	12	3	24	36	83	37	11,4	12	3	☺
MD266-12.0A3L050D-	12	0,5	18	53	100	54	11,4	12	3	☺
MD266-12.0A3L200D-	12	2	18	53	100	54	11,4	12	3	☺
MD266-12.0A3L300D-	12	3	18	53	100	54	11,4	12	3	☺
MD266-12.0A3X050E-	12	0,5	12	68	115	69	11,4	12	3	☺
MD266-12.0A3X200E-	12	2	12	68	115	69	11,4	12	3	☺
MD266-12.0A3X300E-	12	3	12	68	115	69	11,4	12	3	☺
MD266-16.0A3B050C-	16	0,5	32	42	92	43	15,2	16	3	☺
MD266-16.0A3B200C-	16	2	32	42	92	43	15,2	16	3	☺
MD266-16.0A3B300C-	16	3	32	42	92	43	15,2	16	3	☺
MD266-16.0A3B400C-	16	4	32	42	92	43	15,2	16	3	☺
MD266-16.0A3L050D-	16	0,5	24	65	115	66	15,2	16	3	☺
MD266-16.0A3L200D-	16	2	24	65	115	66	15,2	16	3	☺
MD266-16.0A3L300D-	16	3	24	65	115	66	15,2	16	3	☺
MD266-16.0A3L400D-	16	4	24	65	115	66	15,2	16	3	☺
MD266-16.0A3X050E-	16	0,5	16	80	130	81	15,2	16	3	☺
MD266-16.0A3X200E-	16	2	16	80	130	81	15,2	16	3	☺
MD266-16.0A3X300E-	16	3	16	80	130	81	15,2	16	3	☺
MD266-16.0A3X400E-	16	4	16	80	130	81	15,2	16	3	☺
MD266-20.0A3L050C-	20	0,5	25	73	125	74	19	20	3	☺
MD266-20.0A3L300C-	20	3	25	73	125	74	19	20	3	☺
MD266-20.0A3L400C-	20	4	25	73	125	74	19	20	3	☺
MD266-20.0A3X050D-	20	0,5	20	88	140	89	19	20	3	☺
MD266-20.0A3X300D-	20	3	20	88	140	89	19	20	3	☺
MD266-20.0A3X400D-	20	4	20	88	140	89	19	20	3	☺
MD266-25.0A3B050B-	25	0,5	43,75	52	110	53	23,8	25	3	☺
MD266-25.0A3B300B-	25	3	43,75	52	110	53	23,8	25	3	☺

Frézování drážek $a_p \leq 0,9 \times D_c$ Rohové frézování $a_e \leq 0,6 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WJ30UU: MD266-10.0A3B050C-WJ30UU

**WALTER
SELECT**

●● hlavní použití ● další použití
Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

DIN 6527 L

	Označení	h9	R mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₂ mm	d ₁ mm	Z	WJ30UU
	MD266-25.0A3B400B-	25	4	43,75	52	110	53	23,8	25	3	☺
	MD266-25.0A3L050B-	25	0,5	37,5	72	130	73	23,8	25	3	☺
	MD266-25.0A3L300B-	25	3	37,5	72	130	73	23,8	25	3	☺
	MD266-25.0A3L400B-	25	4	37,5	72	130	73	23,8	25	3	☺
	MD266-25.0A3X050C-	25	0,5	25	92	150	93	23,8	25	3	☺
	DIN 6535 HA	MD266-25.0A3X300C-	25	3	25	92	150	93	23,8	25	3
	MD266-25.0A3X400C-	25	4	25	92	150	93	23,8	25	3	☺

 Frézování drážek $a_p \leq 0,9 \times D_c$

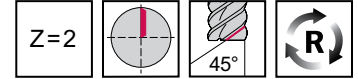
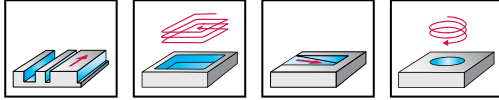
 Rohové frézování $a_e \leq 0,6 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WJ30UU: MD266-10.0A3B050C-WJ30UU

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

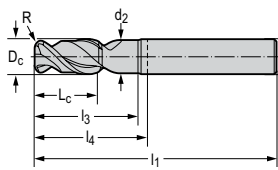
MC267 Advance 

- Typ AI 45



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

DIN 6527 L



DIN 6535 HA

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

Frézování drážek $a_p \leq 1,0 \times D_c$ Rohové frézování $a_e \leq 0,3 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WJ30UU: MC267-05.0A2B050C-WJ30UU

D1

WALTER
SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

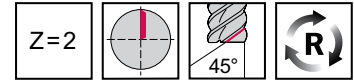
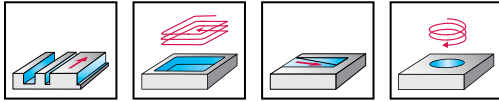
●● hlavní použití ● další použití

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

MC267 Advance

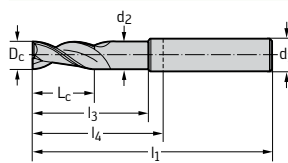


- Typ Al 45



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

DIN 6527 L



DIN 6535 HA

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

 Frézování drážek $a_p \leq 1,0 \times D_c$

 Rohové frézování $a_e \leq 0,3 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WJ30UU: MC267-01.0A2BC-WJ30UU

D1

**WALTER
SELECT**

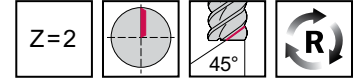
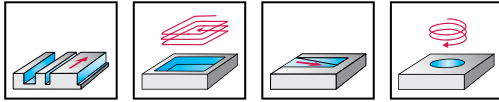
●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

MC267 Advance



- Typ AI 45



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

DIN 6527 L

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

Frézování drážek $a_p \leq 1,0 \times D_c$ Rohové frézování $a_e \leq 0,3 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WJ30UU: MC267-01.0A2B-WJ30UU

D1

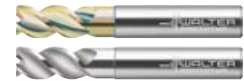
**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

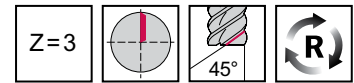
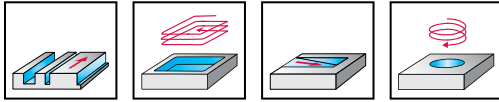
●● hlavní použití ● další použití

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

MC267 Advance

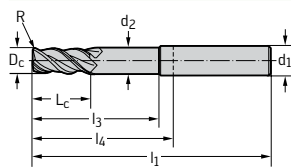


- Typ Al 45



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

DIN 6527 L



DIN 6535 HA

Označení	h9	R mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₂ mm	h6	Z	WJ30CA	WJ30UU
MC267-01.0A3B020C-	1	0,2	3	7	21	57	1	6	3	☺	☺
MC267-02.0A3B020C-	2	0,2	6	10	21	57	1,9	6	3	☺	☺
MC267-03.0A3B020C-	3	0,2	7	10	21	57	2,9	6	3	☺	☺
MC267-04.0A3B030C-	4	0,3	8	15	21	57	3,8	6	3	☺	☺
MC267-05.0A3B050C-	5	0,5	10	16	21	57	4,8	6	3	☺	☺
MC267-06.0A3B050C-	6	0,5	10	19	21	57	5,7	6	3	☺	☺
MC267-08.0A3B050C-	8	0,5	16	25	27	63	7,6	8	3	☺	☺
MC267-10.0A3B050C-	10	0,5	19	30	32	72	9,5	10	3	☺	☺
MC267-12.0A3B050C-	12	0,5	22	36	38	83	11,4	12	3	☺	☺
MC267-16.0A3B050C-	16	0,5	26	42	44	92	15,2	16	3	☺	☺
MC267-20.0A3B050C-	20	0,5	32	52	54	104	19	20	3	☺	☺

 Frézování drážek $a_p \leq 1,0 \times D_c$

 Rohové frézování $a_g \leq 0,3 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WJ30CA: MC267-01.0A3B020C-WJ30CA

D1

**WALTER
SELECT**

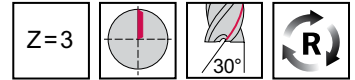
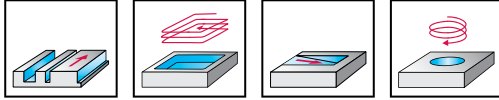
Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

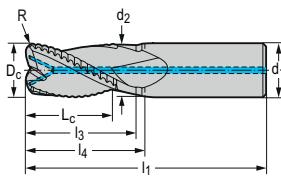
MD265 Supreme 

– Dlouhé provedení



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

DIN 6527 L



DIN 6535 HA

Označení	h9	R mm	Lc mm	l3 mm	d2 mm	l1 mm	l4 mm	h5	Z	WJ30DD	WJ30UU
★ MD265-16.0A3B200C-	16	2	24	42	15,2	92	44	16	3	☹	☹
★ MD265-16.0A3L200D-	16	2	20	65	15,2	115	67	16	3		☹
★ MD265-16.0A3B300C-	16	3	24	42	15,2	92	44	16	3	☹	☹
★ MD265-16.0A3L300D-	16	3	20	65	15,2	115	67	16	3		☹
★ MD265-16.0A3B400C-	16	4	24	42	15,2	92	44	16	3	☹	☹
★ MD265-16.0A3L400D-	16	4	20	65	15,2	115	67	16	3		☹
★ MD265-20.0A3B200C-	20	2	35	52	19	104	54	20	3	☹	☹
★ MD265-20.0A3L200C-	20	2	25	73	19	125	75	20	3		☹
★ MD265-20.0A3X200D-	20	2	20	88	19	140	90	20	3		☹
★ MD265-20.0A3B300C-	20	3	35	52	19	104	54	20	3	☹	☹
★ MD265-20.0A3L300C-	20	3	25	73	19	125	75	20	3		☹
★ MD265-20.0A3X300D-	20	3	20	88	19	140	90	20	3		☹
★ MD265-20.0A3B400C-	20	4	35	52	19	104	54	20	3	☹	☹
★ MD265-20.0A3L400C-	20	4	25	73	19	125	75	20	3		☹
★ MD265-20.0A3X400D-	20	4	20	88	19	140	90	20	3		☹
★ MD265-25.0A3B200C-	25	2	40	52	23,8	110	54	25	3	☹	☹
★ MD265-25.0A3L200B-	25	2	31	72	23,8	130	74	25	3		☹
★ MD265-25.0A3X200C-	25	2	25	92	23,8	150	94	25	3		☹
★ MD265-25.0A3B300C-	25	3	40	52	23,8	110	54	25	3	☹	☹
★ MD265-25.0A3L300B-	25	3	31	72	23,8	130	74	25	3		☹
★ MD265-25.0A3X300C-	25	3	25	92	23,8	150	94	25	3		☹
★ MD265-25.0A3B400C-	25	4	40	52	23,8	110	54	25	3	☹	☹
★ MD265-25.0A3L400B-	25	4	31	72	23,8	130	74	25	3		☹
★ MD265-25.0A3X400C-	25	4	25	92	23,8	150	94	25	3		☹

Frézování drážek $a_p \leq 1,5 \times D_c$ Rohové frézování $a_e \leq 0,6 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WJ30DD: MD265-16.0A3B200C-WJ30DD

WALTER
SELECT

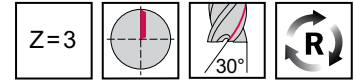
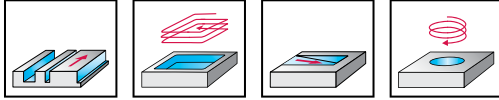
●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

MD265 Supreme

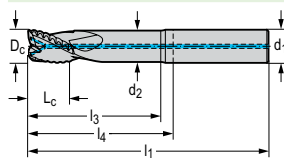


– Dlouhé provedení



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

DIN 6527 L



DIN 6535 HA

Označení	h9	Lc mm	l3 mm	d2 mm	l1 mm	l4 mm	h5	Z	WJ30DD	WJ30UU
★ MD265-16.0A3BC-	16	24	42	15,2	92	44	16	3	☹	☹
★ MD265-16.0A3LD-	16	20	65	15,2	115	67	16	3		☹
★ MD265-20.0A3BC-	20	35	52	19	104	54	20	3	☹	☹
★ MD265-20.0A3LC-	20	25	73	19	125	75	20	3		☹
★ MD265-20.0A3XD-	20	20	88	19	140	90	20	3		☹
★ MD265-25.0A3BC-	25	40	52	23,8	110	54	25	3	☹	☹
★ MD265-25.0A3LB-	25	31	72	23,8	130	74	25	3		☹
★ MD265-25.0A3XC-	25	25	92	23,8	150	94	25	3		☹

 Frézování drážek $a_p \leq 1,5 \times D_c$

 Rohové frézování $a_e \leq 0,6 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WJ30DD: MD265-16.0A3BC-WJ30DD

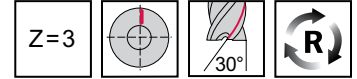
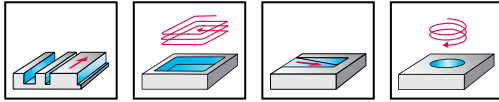
D1

**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

MC268 Advance 

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Označení	h10	R mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	h6	Short description-	WJ30UU
★ MC268-16.0A3L200C-	16	2	32	50	15,2	52	100	16	3	☺
★ MC268-16.0A3L300C-	16	3	32	50	15,2	52	100	16	3	☺
★ MC268-16.0A3L400C-	16	4	32	50	15,2	52	100	16	3	☺
★ MC268-20.0A3B300C-	20	3	35	52	19	54	104	20	3	☺
★ MC268-20.0A3B400C-	20	4	35	52	19	54	104	20	3	☺
★ MC268-25.0A3B300C-	25	3	45	63	23,8	65	121	25	3	☺
★ MC268-25.0A3L300C-	25	3	30	82	23,8	84	140	25	3	☺
★ MC268-25.0A3B400C-	25	4	45	63	23,8	65	121	25	3	☺
★ MC268-25.0A3L400C-	25	4	30	82	23,8	84	140	25	3	☺
★ MC268-06.0A3L050D-	6	0,5	11	24	5,5	29	65	6	3	☺
★ MC268-06.0A3L100D-	6	1	11	24	5,5	29	65	6	3	☺
★ MC268-08.0A3L050C-	8	0,5	12	29	7,5	36	72	8	3	☺
★ MC268-08.0A3L100C-	8	1	12	29	7,5	36	72	8	3	☺
★ MC268-08.0A3L200C-	8	2	12	29	7,5	36	72	8	3	☺
★ MC268-10.0A3L050C-	10	0,5	15	36	9,5	43	83	10	3	☺
★ MC268-10.0A3L100C-	10	1	15	36	9,5	43	83	10	3	☺
★ MC268-10.0A3L200C-	10	2	15	35	9,5	43	83	10	3	☺
★ MC268-12.0A3L100D-	12	1	15	50	11,4	55	100	12	3	☺
★ MC268-12.0A3L200D-	12	2	15	50	11,4	55	100	12	3	☺
★ MC268-12.0A3L300D-	12	3	15	50	11,4	55	100	12	3	☺

Frézování drážek $a_p \leq 1,0 \times D_c$ Rohové frézování $a_e \leq 0,6 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WJ30UU: MC268-16.0A3L200C-WJ30UU

D1

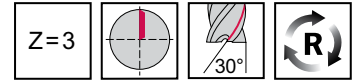
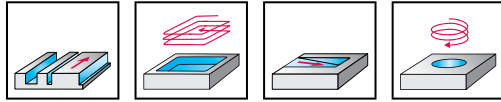
WALTER
SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

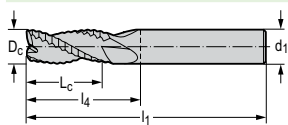
Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

MC268 Advance



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Označení	h10	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	h6	Short description-	WJ30UU
★ MC268-06.0A3B-	6	14	21	57	6	3	☺
★ MC268-08.0A3B-	8	20	27	63	8	3	☺
★ MC268-10.0A3B-	10	23	32	72	10	3	☺
★ MC268-12.0A3B-	12	27	38	83	12	3	☺
★ MC268-16.0A3B-	16	32	44	92	16	3	☺
★ MC268-20.0A3B-	20	38	54	104	20	3	☺



DIN 6535 HA

 Frézování drážek $a_p \leq 1,0 \times D_c$

 Rohové frézování $a_e \leq 0,6 \times D_c$

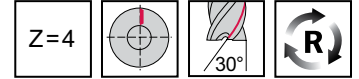
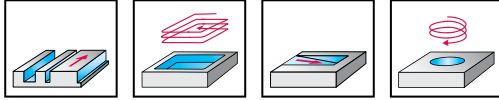
Příklad objednávky sorty WJ30UU: MC268-06.0A3B-WJ30UU

D1

**WALTER
SELECT**

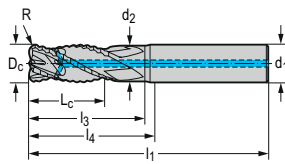
●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

MC268 Advance 

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

P-NORM L



DIN 6535 HA

Označení	h10	R mm	Lc mm	l3 mm	d2 mm	l4 mm	l1 mm	h6	Z	WJ30UU
★ MC268-16.0A4L200C-	16	2	32	50	15,2	52	100	16	4	☺
★ MC268-16.0A4L300C-	16	3	32	50	15,2	52	100	16	4	☺
★ MC268-16.0A4L400C-	16	4	32	50	15,2	52	100	16	4	☺
★ MC268-20.0A4B300C-	20	3	40	52	19	54	104	20	4	☺
★ MC268-20.0A4B400C-	20	4	40	52	19	54	104	20	4	☺
★ MC268-25.0A4B300C-	25	3	45	63	23,8	65	121	25	4	☺
★ MC268-25.0A4B400C-	25	4	45	63	23,8	65	121	25	4	☺

Frézování drážek $a_p \leq 1,0 \times D_c$ Rohové frézování $a_e \leq 0,6 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WJ30UU: MC268-16.0A4L200C-WJ30UU

D1

WALTER
SELECT

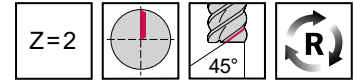
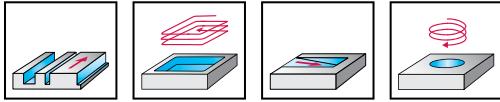
Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

 H602551
Protostar®


– Typ A1 45 dlouhá



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated				●●			

PWZ-NORM L

	Označení	h10	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z
 DIN 6535 HA	H602551-6	6	35	80	44	6	2
	H602551-8	8	45	97	61	8	2
	H602551-10	10	50	118	78	10	2
	H602551-12	12	60	120	75	12	2
	H602551-16	16	65	130	82	16	2
	H602551-20	20	75	145	95	20	2

 Frézování drážek $a_p \leq 1,0 \times D_c$
 Rohové frézování $a_e \leq 0,5 \times D_c$

D1

**WALTER
SELECT**

 Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

 ●● hlavní použití ● další použití

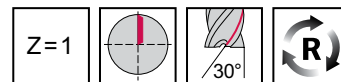
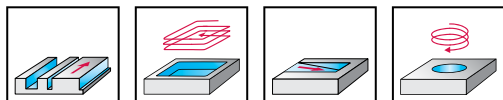
Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

H901451

Protostar®



- Typ AI 30



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated				●●			

DIN 6527 L

	Označení	h10	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z
	H901451-3	3	7	57	21	6	1
	H901451-4	4	8	57	21	6	1
	H901451-5	5	10	57	21	6	1
	H901451-6	6	10	57	21	6	1
DIN 6535 HA	H901451-8	8	16	63	27	8	1
	H901451-10	10	19	72	32	10	1

Frézování drážek $a_p \leq 1,0 \times D_c$ Rohové frézování $a_e \leq 0,6 \times D_c$

D1

WALTER
SELECT

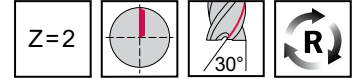
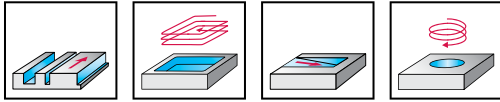
Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

 H901411
Protostar®


- Typ AI 30



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated				●●			

DIN 6527 L

	Označení	h10	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z
	H901411-6	6	10	57	21	6	2
	H901411-8	8	16	63	27	8	2
	H901411-12	12	22	83	38	12	2

DIN 6535 HA

 Frézování drážek $a_p \leq 1,0 \times D_c$
 Rohové frézování $a_e \leq 0,6 \times D_c$

D1

**WALTER
SELECT**

 Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

 ●● hlavní použití ● další použití

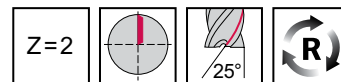
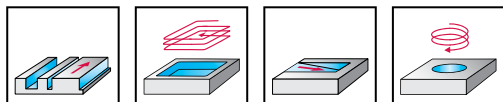
Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

H602641

Protostar®



– Typ AI 25



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated				●●			

PWZ-NORM L

	Označení	h10	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z
 DIN 6535 HA	H602641-2	2	8	38	10,5	3	2
	H602641-3	3	12	38	10	3	2
	H602641-4	4	14	50	22	4	2
	H602641-5	5	16	57	21	6	2
	H602641-6	6	22	65	29	6	2
	H602641-8	8	28	80	44	8	2
	H602641-10	10	32	90	50	10	2
	H602641-12	12	38	100	55	12	2
	H602641-16	16	50	115	67	16	2
	H602641-20	20	50	125	75	20	2

Frézování drážek $a_p \leq 0,5 \times D_c$ Rohové frézování $a_e \leq 0,3 \times D_c$

D1

WALTER
SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

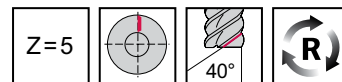
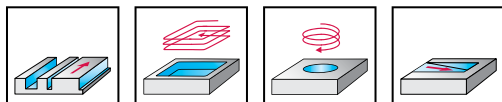
●● hlavní použití ● další použití

Rohové/drážkovací frézy ze slinutého karbidu

MD377 Supreme



- Dlouhé provedení
- Typ HPC Ti40



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TZ		●			●●		

DIN 6527 L

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

DIN 6535 HA

DIN 6535 HB

Rohové frézování $a_e \leq 0,6 \times D_c$
 Frézování drážek $a_p \leq 1,5 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WK40TZ: MD377-06.0A5B050C-WK40TZ

D1

**WALTER
SELECT**

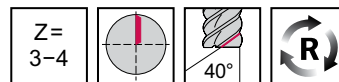
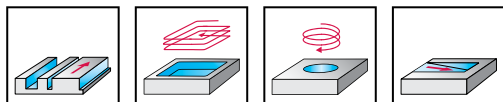
Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Rohové/drážkovací frézy ze slinutého karbidu

MC377 Advance 

- Dlouhé provedení
- Typ Ti 40



	P	M	K	N	S	H	O
WK40EA	●	●			●●		

DIN 6527 L

Označení	h9	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	h5	Z	WK40EA
MC377-02.0A3BC-	2	6	10	1,9	57	21	6	3	☺
MC377-03.0A4BC-	3	8	10	2,9	57	21	6	4	☺
MC377-04.0A4BC-	4	11	15	3,8	57	21	6	4	☺
MC377-05.0A4BC-	5	13	16	4,8	57	21	6	4	☺
MC377-06.0A4BC-	6	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
DIN 6535 HA									
MC377-08.0A4BC-	8	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC377-10.0A4BC-	10	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC377-12.0A4BC-	12	26	36	11,4	83	38	12	4	☺

Frézování drážek $a_p \leq 1,0 \times D_c$ Rohové frézování $a_e \leq 0,6 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WK40EA: MC377-02.0A3BC-WK40EA

D1

WALTER
SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

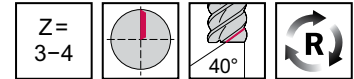
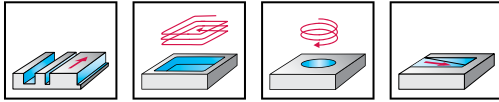
●● hlavní použití ● další použití

Rohové/drážkovací frézy ze slinutého karbidu

MC377 Advance

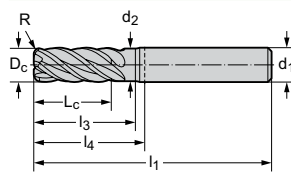


- Dlouhé provedení
- Typ Ti 40



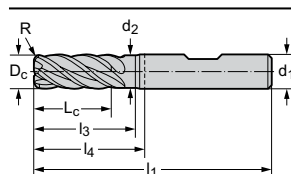
	P	M	K	N	S	H	O
WK40EA	●	●	●	●	●	●	●

DIN 6527 L



DIN 6535 HA

Označení	h9	R mm	Lc mm	l3 mm	d2 mm	l1 mm	l4 mm	h5	Z	WK40EA
MC377-02.0A3B020C-	2	0,2	6	10	1,9	57	21	6	3	☺
MC377-03.0A4B030C-	3	0,3	8	10	2,9	57	21	6	4	☺
MC377-04.0A4B050C-	4	0,5	11	15	3,8	57	21	6	4	☺
MC377-05.0A4B050C-	5	0,5	13	16	4,8	57	21	6	4	☺
MC377-06.0A4B050C-	6	0,5	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC377-06.0A4B080C-	6	0,8	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC377-06.0A4B100C-	6	1	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC377-08.0A4B050C-	8	0,5	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC377-08.0A4B100C-	8	1	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC377-10.0A4B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC377-10.0A4B100C-	10	1	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC377-12.0A4B050C-	12	0,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC377-12.0A4B100C-	12	1	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC377-12.0A4B200C-	12	2	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC377-12.0A4B300C-	12	3	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC377-16.0A4B100C-	16	1	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC377-16.0A4B300C-	16	3	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC377-16.0A4B400C-	16	4	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC377-20.0A4B300C-	20	3	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC377-20.0A4B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC377-25.0A4B300C-	25	3	45	63	23,8	121	65	25	4	☺
MC377-25.0A4B400C-	25	4	45	63	23,8	121	65	25	4	☺
MC377-16.0W4B300C-	16	3	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC377-16.0W4B400C-	16	4	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC377-20.0W4B300C-	20	3	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC377-20.0W4B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC377-25.0W4B300C-	25	3	45	63	23,8	121	65	25	4	☺
MC377-25.0W4B400C-	25	4	45	63	23,8	121	65	25	4	☺



DIN 6535 HB

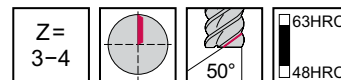
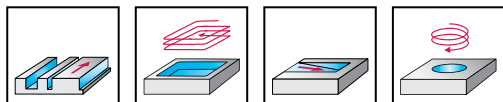
Frézování drážek $a_p \leq 1,0 \times D_c$
 Rohové frézování $a_e \leq 0,6 \times D_c$
 Příklad objednávky sorty WK40EA: MC377-02.0A3B020C-WK40EA

**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

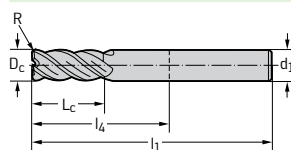
●● hlavní použití ● další použití

Rohové/drážkovací frézy ze slinutého karbidu

MC388 Advance 

	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG	●					●●	

DIN 6527 L



DIN 6535 HA

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

Frézování drážek $a_p \leq 0,9 \times D_c$ Rohové frézování $a_a \leq 0,3 \times D_a$

Příklad objednávky sorty WB10TG: MC388-02.0A3B050-WB10TG

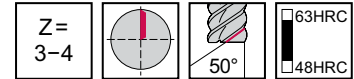
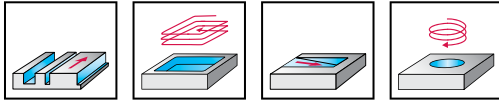
D1

WALTER
SELECT

●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

Rohové/drážkovací frézy ze slinutého karbidu

MC388 Advance inch



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG	●					●●	

PWZ-NORM L

	Označení	h10	R inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ inch	Z	WB10TG
	MC388.3.18A3L038-	0,125	0,015	0,500	2,500	1,083	0,250	3	☺
	MC388.9.53A4L076-	0,375	0,030	0,875	3,000	1,437	0,375	4	☺
	MC388.12.7A4L076-	0,500	0,030	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☺

Cylindrical shank

Frézování drážek $a_p \leq 0,9 \times D_c$

Rohové frézování $a_e \leq 0,3 \times D_a$

Příklad objednávky sorty WB10TG: MC388.12.7A4L076-WB10TG

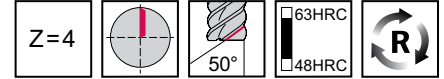
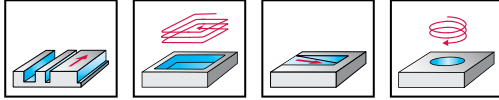
D1

**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Rohové/drážkovací frézy ze slinutého karbidu

MC388 Advance 

	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG	●					●●	

DIN 6527 L

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

Frézování drážek $a_p \leq 0,9 \times D_c$ Rohové frézování $a_e \leq 0,3 \times D_d$

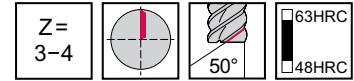
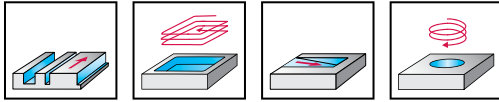
Příklad objednávky sorty WB10TG: MC388-06.0A4B-WB10TG

D1

WALTER
SELECT

●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☺ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

Rohové/drážkovací frézy ze slinutého karbidu

 MC388 Advance


	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG	●					●●	

DIN 6527 L

	Označení	h10	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WB10TG
<p>DIN 6535 HA</p>	MC388-02.0A3B-	2	7	57	21	6	3	☺
	MC388-03.0A3B-	3	8	57	21	6	3	☺
	MC388-04.0A3B-	4	11	57	21	6	3	☺
	MC388-05.0A3B-	5	13	57	21	6	3	☺
	MC388-06.0A4L-	6	13	65	29	6	4	☺
	MC388-08.0A4L-	8	19	80	44	8	4	☺
	MC388-10.0A4L-	10	22	100	60	10	4	☺
	MC388-12.0A4L-	12	26	100	55	12	4	☺

 Frézování drážek $a_p \leq 0,9 \times D_c$

 Rohové frézování $a_g \leq 0,3 \times D_a$

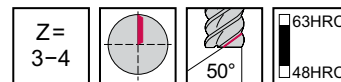
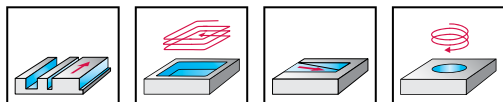
Příklad objednávky sorty WB10TG: MC388-02.0A3B-WB10TG

D1

**WALTER
SELECT**

●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

Rohové/drážkovací frézy ze slinutého karbidu

MC388 Advance inch

	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG	●					●●	

PWZ-NORM L

	Označení	h10	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ inch	Z	WB10TG
	MC388.3.18A3L-	0,125	0,500	2,500	1,083	0,250	3	☺
	MC388.6.35A4L-	0,250	0,750	2,500	1,083	0,250	4	☺
	MC388.9.53A4L-	0,375	0,875	3,000	1,437	0,375	4	☺
	MC388.12.7A4L-	0,500	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☺

Cylindrical shank

Frézování drážek $a_p \leq 0,9 \times D_c$ Rohové frézování $a_a \leq 0,3 \times D_a$

Příklad objednávky sorty WB10TG: MC388.12.7A4L-WB10TG

D1

WALTER
SELECT

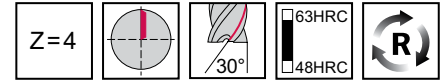
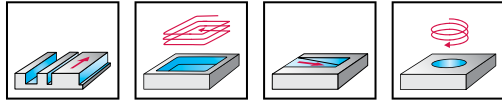
Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

 H8015828
Protostar® Ultra


- Dlouhé provedení
- Typ HSC 30



	P	M	K	N	S	H	O
TAX						●●	

PWZ-NORM L

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

Frézování drážek $a_p \leq 0,1 \times D_c$
 Rohové frézování $a_e \leq 0,1 \times D_c$

D1

**WALTER
SELECT**

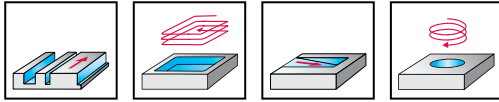
Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Rohové/drážkovací frézy ze slinutého karbidu

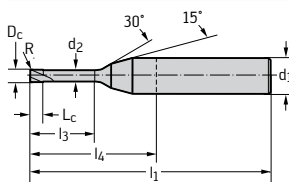
MC281 Advance 

– Dlouhé provedení



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

PWZ-NORM MINI



DIN 6535 HA

Označení	h7	R mm	Lc mm	l3 mm	d2 mm	l1 mm	l4 mm	d1 mm	Z	WB10TG
MC281-01.0A2M020B-	1	0,2	1	2	1	50	22	4	2	☺
MC281-01.0A2M020F-	1	0,2	1	6	1	50	22	4	2	☺
MC281-01.0A2M020H-	1	0,2	1	10	1	50	22	4	2	☺
MC281-1.25A2M020D-	1,25	0,2	1,25	5	1,2	50	22	4	2	☺
MC281-01.5A2M020C-	1,5	0,2	1,5	4	1,5	50	22	4	2	☺
MC281-01.5A2M020E-	1,5	0,2	1,5	8	1,5	50	22	4	2	☺
MC281-01.5A2M020G-	1,5	0,2	1,5	12	1,5	50	22	4	2	☺
MC281-02.0A2M020B-	2	0,2	2	4	2	50	22	4	2	☺
MC281-02.0A2M020C-	2	0,2	2	6	2	50	22	4	2	☺
MC281-02.0A2M020F-	2	0,2	2	12	2	50	22	4	2	☺
MC281-02.0A2M020G-	2	0,2	2	16	2	50	22	4	2	☺
MC281-03.0A2M020C-	3	0,2	3	8	3	50	22	4	2	☺
MC281-03.0A2M020E-	3	0,2	3	16	3	50	22	4	2	☺
MC281-03.0A2M020F-	3	0,2	3	20	3	60	32	4	2	☺
MC281-04.0A2M050C-	4	0,5	4	12	4	65	29	6	2	☺
MC281-04.0A2M050E-	4	0,5	4	20	4	65	29	6	2	☺

Frézování drážek $a_p \leq 0,1 \times D_c$ Rohové frézování $a_e \leq 0,1 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WB10TG: MC281-01.0A2M020B-WB10TG

D1

WALTER
SELECT

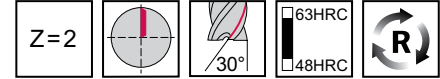
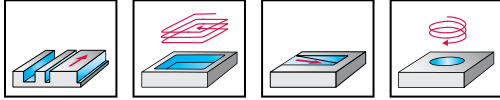
Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

H8005828
Protostar® Ultra

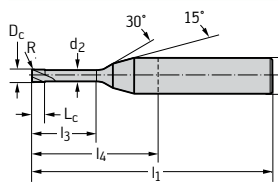

- Dlouhé provedení
- Typ HSC 30



	P	M	K	N	S	H	O
TAX						●●	

PWZ-NORM MINI

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



DIN 6535 HA

 Frézování drážek $a_p \leq 0,1 \times D_c$
 Rohové frézování $a_e \leq 0,1 \times D_c$

D1

**WALTER
SELECT**

 ●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

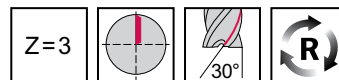
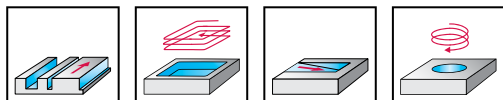
Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

H3027419

Protostar®



- Typ 30



	P	M	K	N	S	H	O
DIA							●●

PWZ-NORM L

	Označení	h10	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z
<p>DIN 6535 HA</p>	H3027419-1	1	4	38	10	3	3
	H3027419-1.5	1,5	6	38	10	3	3
	H3027419-2	2	8	38	10,5	3	3
	H3027419-3	3	12	38	12	3	3
	H3027419-4	4	14	50	22	4	3
	H3027419-5	5	16	57	21	6	3
	H3027419-6	6	22	65	29	6	3
	H3027419-8	8	28	80	44	8	3
	H3027419-10	10	32	100	60	10	3
	H3027419-12	12	38	100	55	12	3

Frézování drážek $a_p \leq 0,3 \times D_c$
 Rohové frézování $a_e \leq 0,3 \times D_c$

D1

WALTER
SELECT

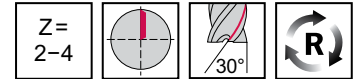
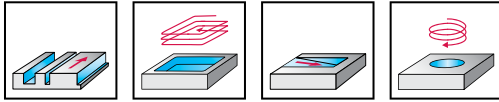
Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

H8095919
Protostar®

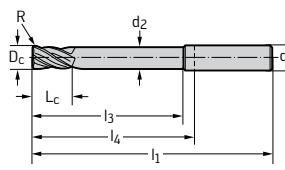

- Dlouhé provedení
- Typ HSC 30



	P	M	K	N	S	H	O
DIA							●●

PWZ-NORM XL

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



DIN 6535 HA

Frézování drážek $a_p \leq 0,3 \times D_c$
 Rohové frézování $a_e \leq 0,3 \times D_c$

D1

**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

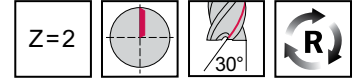
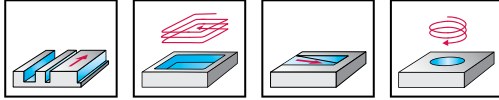
Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

H4044919

Protostar®



- Dlouhé provedení
- Typ Mini HSC 30

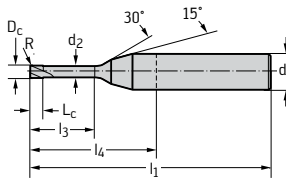


	P	M	K	N	S	H	O
DIA							●●

PWZ-NORM MINI

Označení	h8	R mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z
H4044919-0.6-9	0,6	0,05	0,6	9	0,6	38	10	3	2
H4044919-1-10	1	0,1	1	10	1	60	32	3	2
H4044919-1-15	1	0,1	1	15	1	60	32	3	2
H4044919-1.5-7.5	1,5	0,15	1,5	8	1,5	60	32	3	2
H4044919-2-10	2	0,2	2	10	2	60	32	3	2
H4044919-2-15	2	0,2	2	15	2	60	32	3	2
DIN 6535 HA									
H4044919-2-20	2	0,2	2	20	2	60	32	3	2
H4044919-2-30	2	0,2	2	30	2	60	32	3	2
H4044919-3-15	3	0,3	3	15	3	60	32	3	2
H4044919-3-30	3	0,3	3	30	3	60	32	3	2

Frézování drážek $a_p \leq 0,1 \times D_c$
 Rohové frézování $a_e \leq 0,05 \times D_c$

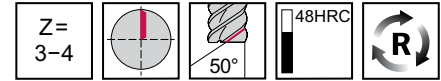
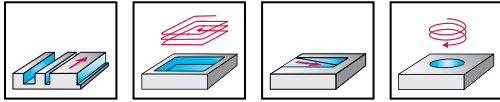


Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

MC326 Supreme

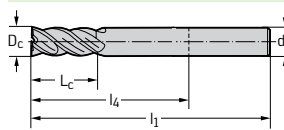


- Typ N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

PWZ-NORM L



DIN 6535 HA

Označení	h10	Lc mm	l1 mm	l4 mm	d1 mm	Z	WK40TF
MC326-02.0A3L-	2	7	57	21	6	3	☺
MC326-02.5A3L-	2,5	8	57	21	6	3	☺
MC326-03.0A3L-	3	8	57	21	6	3	☺
MC326-03.5A3L-	3,5	10	57	21	6	3	☺
MC326-04.0A3L-	4	11	57	21	6	3	☺
MC326-04.5A3L-	4,5	11	57	21	6	3	☺
MC326-05.0A3L-	5	13	57	21	6	3	☺
MC326-06.0A4L-	6	13	65	29	6	4	☺
MC326-07.0A4L-	7	16	80	44	8	4	☺
MC326-08.0A4L-	8	19	80	44	8	4	☺
MC326-09.0A4L-	9	19	100	60	10	4	☺
MC326-10.0A4L-	10	22	100	60	10	4	☺
MC326-11.0A4L-	11	26	100	55	12	4	☺
MC326-12.0A4L-	12	26	100	55	12	4	☺
MC326-14.0A4L-	14	26	104	59	14	4	☺
MC326-16.0A4L-	16	32	115	67	16	4	☺
MC326-20.0A4L-	20	38	125	75	20	4	☺

 Frézování drážek $a_p \leq 0,9 \times D_c$

 Rohové frézování $a_e \leq 0,3 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WK40TF: MC326-02.0A3L-WK40TF

D1

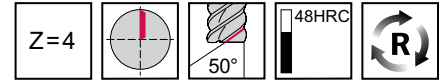
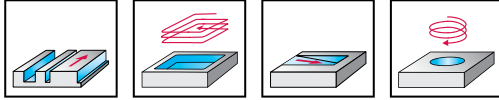
**WALTER
SELECT**

●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

MC326 Supreme 

- Typ N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

DIN 6527 L

	Označení	h9	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WK40TF
 DIN 6535 HA	MC326-06.0A4B100-	6	1	13	57	21	6	4	☺
	MC326-08.0A4B200-	8	2	19	63	27	8	4	☺
	MC326-10.0A4B200-	10	2	22	72	32	10	4	☺
	MC326-12.0A4B300-	12	3	26	83	38	12	4	☺
	MC326-14.0A4B300-	14	3	26	83	38	14	4	☺
	MC326-16.0A4B300-	16	3	32	92	44	16	4	☺
	MC326-16.0A4B400-	16	4	32	92	44	16	4	☺
	MC326-20.0A4B300-	20	3	38	104	54	20	4	☺
 DIN 6535 HB	MC326-06.0W4B100-	6	1	13	57	21	6	4	☺
	MC326-08.0W4B200-	8	2	19	63	27	8	4	☺
	MC326-10.0W4B200-	10	2	22	72	32	10	4	☺
	MC326-12.0W4B300-	12	3	26	83	38	12	4	☺
	MC326-14.0W4B300-	14	3	26	83	38	14	4	☺
	MC326-16.0W4B300-	16	3	32	92	44	16	4	☺
	MC326-16.0W4B400-	16	4	32	92	44	16	4	☺
	MC326-20.0W4B300-	20	3	38	104	54	20	4	☺
	MC326-20.0W4B400-	20	4	38	104	54	20	4	☺

Frézování drážek $a_p \leq 0,9 \times D_c$ Rohové frézování $a_e \leq 0,3 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WK40TF: MC326-06.0A4B100-WK40TF

WALTER
SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

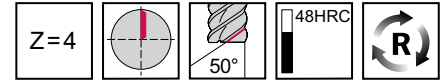
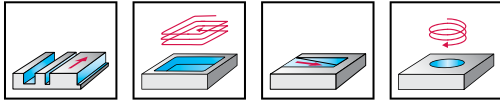
●● hlavní použití ● další použití

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

MC326 Supreme inch

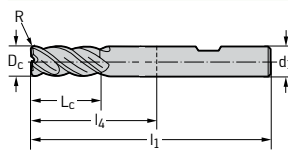


- Typ N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

STANDARD



DIN 6535 HB

Označení	h9	R inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ inch	Z	WK40TF
MC326.6.35W4D102-	0,250	0,040	0,750	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC326.7.94W4D203-	0,313	0,080	0,812	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC326.9.53W4D203-	0,375	0,080	0,875	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC326.11.1W4D203-	0,438	0,080	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☺
MC326.12.7W4D305-	0,500	0,120	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☺
MC326.15.9W4D318-	0,625	0,125	1,250	3,500	1,594	0,625	4	☺
MC326.15.9W4D406-	0,625	0,160	1,250	3,500	1,594	0,625	4	☺
MC326.19.1W4D318-	0,750	0,125	1,500	4,000	1,969	0,750	4	☺
MC326.19.1W4D406-	0,750	0,160	1,500	4,000	1,969	0,750	4	☺

 Frézování drážek $a_p \leq 0,9 \times D_c$

 Rohové frézování $a_e \leq 0,3 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WK40TF: MC326.11.1W4D203-WK40TF

D1

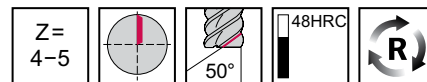
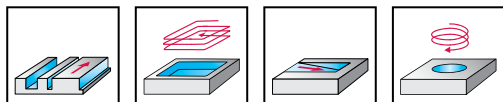
**WALTER
SELECT**

●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

MC326 Supreme 

- Typ N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

DIN 6527 L

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

Frézování drážek $a_p \leq 0,9 \times D_c$ Rohové frézování $a_a \leq 0,3 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WK40TF: MC326-06.0A4B-WK40TF

D1

WALTER
SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

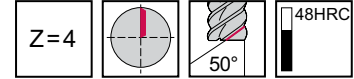
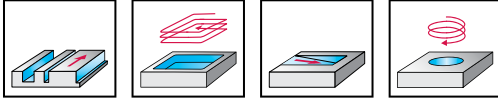
●● hlavní použití ● další použití

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

MC326 Supreme inch



- Typ N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●	●	●

STANDARD

	Označení	h10	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ inch	Z	WK40TF
<p>DIN 6535 HB</p>	MC326.6.35W4D-	0,250	0,750	3,000	1,437	0,375	4	●●
	MC326.7.94W4D-	0,313	0,812	3,000	1,437	0,375	4	●●
	MC326.9.53W4D-	0,375	0,875	3,000	1,437	0,375	4	●●
	MC326.11.1W4D-	0,438	1,000	3,500	1,717	0,500	4	●●
	MC326.12.7W4D-	0,500	1,000	3,500	1,717	0,500	4	●●
	MC326.15.9W4D-	0,625	1,250	3,500	1,594	0,625	4	●●
	MC326.19.1W4D-	0,750	1,500	4,000	1,969	0,750	4	●●

 Frézování drážek $a_p \leq 0,9 \times D_c$

 Rohové frézování $a_e \leq 0,3 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WK40TF: MC326.11.1W4D-WK40TF

D1

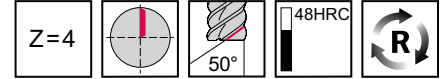
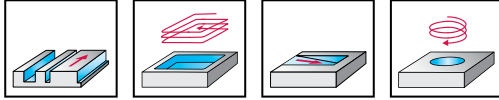
**WALTER
SELECT**

●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

MC326 Supreme 

- Dlouhé provedení
- Typ N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●	●	●	●	●		

DIN 6527 L

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

Frézování drážek $a_p \leq 0,9 \times D_c$ Rohové frézování $a_a \leq 0,3 \times D_c$

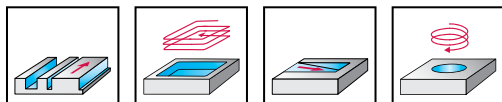
Příklad objednávky sorty WK40TF: MC326-06.0A4BC-WK40TF

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

MC326 Supreme



- Dlouhé provedení
- Typ N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

DIN 6527 L

Označení	h10	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WK40TF
MC326-06.0A4BCJ-	6	6	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC326-08.0A4BCJ-	8	8	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC326-10.0A4BCJ-	10	10	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC326-12.0A4BCJ-	12	12	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC326-16.0A4BCJ-	16	16	42	15,2	92	44	16	4	☺

DIN 6535 HA

MC326-06.0W4BCJ-	6	6	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC326-08.0W4BCJ-	8	8	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC326-10.0W4BCJ-	10	10	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC326-12.0W4BCJ-	12	12	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC326-16.0W4BCJ-	16	16	42	15,2	92	44	16	4	☺

DIN 6535 HB

Frézování drážek $a_p \leq 0,9 \times D_c$
 Rohové frézování $a_e \leq 0,3 \times D_c$
 Příklad objednávky sorty WK40TF: MC326-06.0A4BCJ-WK40TF

D1

**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☺ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

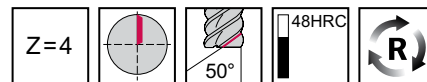
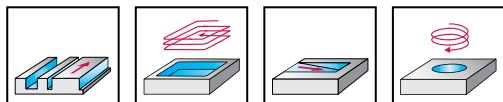
●● hlavní použití ● další použití

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

MC326 Supreme inch



- Dlouhé provedení
- Typ N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

STANDARD

	Označení	h10	L _c inch	l ₃ inch	d ₂ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ inch	Z	WK40TF
	MC326.6.35W4DCJ-	0,250	0,250	0,875	0,237	3,000	1,437	0,375	4	☺
	MC326.7.94W4DCJ-	0,313	0,313	1,000	0,297	3,000	1,437	0,375	4	☺
	MC326.9.53W4DCJ-	0,375	0,375	1,000	0,356	3,000	1,437	0,375	4	☺
	MC326.12.7W4DCJ-	0,500	0,500	1,375	0,475	3,500	1,717	0,500	4	☺
	MC326.15.9W4DCJ-	0,625	0,625	1,500	0,594	3,500	1,594	0,625	4	☺
	DIN 6535 HB	MC326.19.1W4DCJ-	0,750	0,750	2,000	0,713	4,250	2,218	0,750	4

Frézování drážek $a_p \leq 0,9 \times D_c$

Rohové frézování $a_e \leq 0,3 \times D_c$

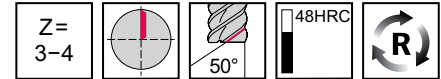
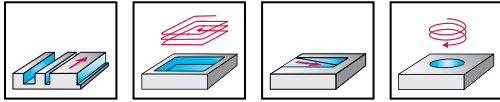
Příklad objednávky sorty WK40TF: MC326.12.7W4DCJ-WK40TF

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

MC326 Supreme

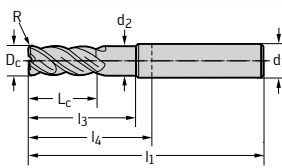


- Dlouhé provedení
- Typ N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●	●	●	●	●		

DIN 6527 L



DIN 6535 HA

Označení	h9	R mm	Lc mm	l3 mm	d2 mm	l1 mm	l4 mm	d1 mm	Z	WK40TF
MC326-02.0A3B020C-	2	0,2	7	10	1,9	57	21	6	3	☺
MC326-03.0A3B030C-	3	0,3	8	10	2,9	57	21	6	3	☺
MC326-04.0A3B050C-	4	0,5	11	15	3,8	57	21	6	3	☺
MC326-05.0A3B050C-	5	0,5	13	16	4,8	57	21	6	3	☺
MC326-06.0A4B050C-	6	0,5	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC326-06.0A4B080C-	6	0,8	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC326-06.0A4B100C-	6	1	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC326-08.0A4B050C-	8	0,5	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC326-08.0A4B080C-	8	0,8	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC326-08.0A4B100C-	8	1	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC326-08.0A4B150C-	8	1,5	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC326-08.0A4B200C-	8	2	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC326-10.0A4B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC326-10.0A4B080C-	10	0,8	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC326-10.0A4B100C-	10	1	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC326-10.0A4B150C-	10	1,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC326-10.0A4B200C-	10	2	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC326-12.0A4B050C-	12	0,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC326-12.0A4B080C-	12	0,8	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC326-12.0A4B100C-	12	1	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC326-12.0A4B150C-	12	1,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC326-12.0A4B200C-	12	2	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC326-12.0A4B250C-	12	2,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC326-12.0A4B300C-	12	3	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC326-14.0A4B100C-	14	1	26	36	13,3	83	38	14	4	☺
MC326-14.0A4B150C-	14	1,5	26	36	13,3	83	38	14	4	☺
MC326-14.0A4B200C-	14	2	26	36	13,3	83	38	14	4	☺
MC326-16.0A4B050C-	16	0,5	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC326-16.0A4B100C-	16	1	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC326-16.0A4B200C-	16	2	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC326-16.0A4B250C-	16	2,5	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC326-16.0A4B300C-	16	3	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC326-16.0A4B400C-	16	4	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC326-20.0A4B050C-	20	0,5	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC326-20.0A4B100C-	20	1	38	52	19	104	54	20	4	☺

Frézování drážek $a_p \leq 0,9 \times D_c$

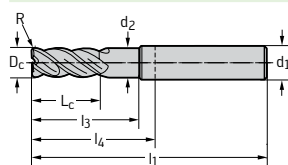
Rohové frézování $a_e \leq 0,3 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WK40TF: MC326-02.0A3B020C-WK40TF

**WALTER
SELECT**

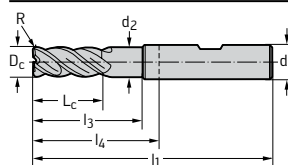
●● hlavní použití ● další použití
Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

DIN 6527 L



Označení	h9	R mm	Lc mm	l3 mm	d2 mm	l1 mm	l4 mm	d1 mm	Z	WK40TF
MC326-20.0A4B200C-	20	2	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC326-20.0A4B250C-	20	2,5	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC326-20.0A4B300C-	20	3	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC326-20.0A4B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	4	☺

DIN 6535 HA



MC326-02.0W3B020C-	2	0,2	7	10	1,9	57	21	6	3	☺
MC326-03.0W3B030C-	3	0,3	8	10	2,9	57	21	6	3	☺
MC326-04.0W3B050C-	4	0,5	11	15	3,8	57	21	6	3	☺
MC326-05.0W3B050C-	5	0,5	13	16	4,8	57	21	6	3	☺
MC326-06.0W4B050C-	6	0,5	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC326-06.0W4B100C-	6	1	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC326-08.0W4B050C-	8	0,5	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC326-08.0W4B100C-	8	1	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC326-08.0W4B150C-	8	1,5	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC326-08.0W4B200C-	8	2	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC326-10.0W4B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC326-10.0W4B100C-	10	1	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC326-10.0W4B150C-	10	1,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC326-10.0W4B200C-	10	2	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC326-12.0W4B050C-	12	0,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC326-12.0W4B100C-	12	1	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC326-12.0W4B150C-	12	1,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC326-12.0W4B200C-	12	2	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC326-12.0W4B250C-	12	2,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC326-12.0W4B300C-	12	3	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC326-14.0W4B100C-	14	1	26	36	13,3	83	38	14	4	☺
MC326-14.0W4B300C-	14	3	26	36	13,3	83	38	14	4	☺
MC326-16.0W4B050C-	16	0,5	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC326-16.0W4B100C-	16	1	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC326-16.0W4B200C-	16	2	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC326-16.0W4B250C-	16	2,5	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC326-16.0W4B300C-	16	3	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC326-16.0W4B400C-	16	4	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC326-20.0W4B050C-	20	0,5	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC326-20.0W4B100C-	20	1	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC326-20.0W4B200C-	20	2	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC326-20.0W4B250C-	20	2,5	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC326-20.0W4B300C-	20	3	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC326-20.0W4B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	4	☺

Frézování drážek $a_p \leq 0,9 \times D_c$ Rohové frézování $a_e \leq 0,3 \times D_c$

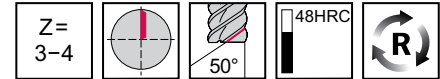
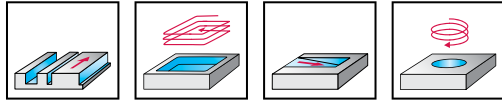
Příklad objednávky sorty WK40TF: MC326-02.0A3B020C-WK40TF

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

MC326 Supreme

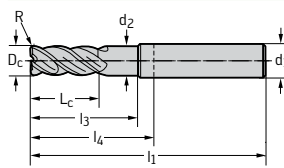


- Dlouhé provedení
- Typ N 50 dlouhá



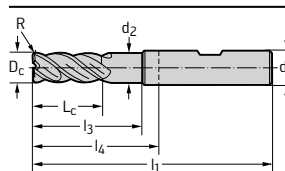
	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●	●	●	●	●	●	●

PWZ-NORM L



DIN 6535 HA

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



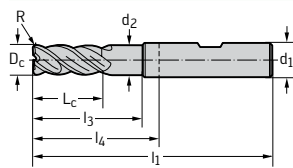
DIN 6535 HB

Frézování drážek $a_p \leq 0,9 \times D_c$
 Rohové frézování $a_e \leq 0,3 \times D_c$
 Příklad objednávky sorty WK40TF: MC326-04.0A3L100C-WK40TF

**WALTER
SELECT**

●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

PWZ-NORM L



DIN 6535 HB

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

Frézování drážek $a_p \leq 0,9 \times D_c$ Rohové frézování $a_e \leq 0,3 \times D_c$

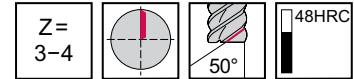
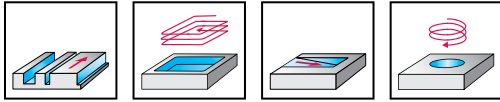
Příklad objednávky sorty WK40TF: MC326-04.0A3L100C-WK40TF

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

MC326 Supreme



- Dlouhé provedení
- Typ N 50 dlouhá



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●	●	●	●	●	●	●

PWZ-NORM L

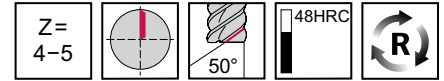
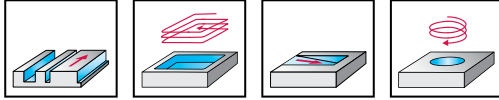
Označení	h10	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WK40TF
MC326-04.0A3LC-	4	11	15	3,8	57	21	6	3	☹
MC326-05.0A3LC-	5	13	16	4,8	57	21	6	3	☹
MC326-06.0A4LC-	6	13	27	5,7	65	29	6	4	☹
MC326-08.0A4LC-	8	19	42	7,6	80	44	8	4	☹
MC326-10.0A4LC-	10	22	58	9,5	100	60	10	4	☹
MC326-12.0A4LC-	12	26	53	11,4	100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

Frézování drážek $a_p \leq 0,9 \times D_c$
 Rohové frézování $a_e \leq 0,3 \times D_c$
 Příklad objednávky sorty WK40TF: MC326-04.0A3LC-WK40TF

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

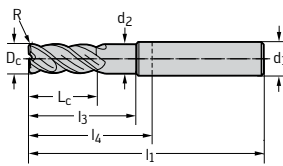
MC326 Supreme inch

- Dlouhé provedení
- Typ N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

PWZ-NORM L



Cylindrical shank

Označení	h9	R inch	L _c inch	l ₃ inch	d ₂ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ inch	Z	WK40TF
MC326.3.18A4L051C-	0,125	0,020	0,500	1,188	0,119	3,000	1,583	0,250	3	☺
MC326.4.76A4L051C-	0,188	0,020	0,625	1,125	0,178	3,000	1,583	0,250	3	☺
MC326.6.35A4L076C-	0,250	0,030	0,750	1,375	0,237	3,000	1,583	0,250	4	☺
MC326.6.35A4L102C-	0,250	0,040	0,750	1,375	0,237	3,000	1,583	0,250	4	☺
MC326.7.94A4L076C-	0,313	0,030	0,812	1,500	0,297	3,500	1,937	0,375	4	☺
MC326.7.94A4L203C-	0,313	0,080	0,812	1,500	0,297	3,500	1,937	0,375	4	☺
MC326.9.53A4L076C-	0,375	0,030	0,875	1,500	0,356	3,500	1,937	0,375	4	☺
MC326.9.53A4L152C-	0,375	0,060	0,875	1,500	0,356	3,500	1,937	0,375	4	☺
MC326.9.53A4L203C-	0,375	0,080	0,875	1,500	0,356	3,500	1,937	0,375	4	☺
MC326.12.7A4L076C-	0,500	0,030	1,000	2,875	0,475	4,750	2,967	0,500	4	☺
MC326.12.7A4L152C-	0,500	0,060	1,000	2,875	0,475	4,750	2,967	0,500	4	☺
MC326.12.7A4L305C-	0,500	0,120	1,000	2,875	0,475	4,750	2,967	0,500	4	☺
MC326.15.9A4L076C-	0,625	0,030	1,250	3,000	0,594	5,000	3,217	0,625	4	☺
MC326.15.9A4L152C-	0,625	0,060	1,250	3,000	0,594	5,000	3,217	0,625	4	☺
MC326.15.9A4L318C-	0,625	0,125	1,250	3,000	0,594	5,000	3,094	0,625	4	☺
MC326.19.1A4L152C-	0,750	0,060	1,500	3,000	0,713	5,250	3,218	0,750	4	☺
MC326.19.1A4L318C-	0,750	0,125	1,500	3,000	0,713	5,250	3,218	0,750	4	☺
MC326.19.1A4L406C-	0,750	0,160	1,500	3,000	0,713	5,250	3,218	0,750	4	☺

Frézování drážek $a_p \leq 0,9 \times D_c$ Rohové frézování $a_a \leq 0,3 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WK40TF: MC326.12.7A4L076C-WK40TF

WALTER
SELECT

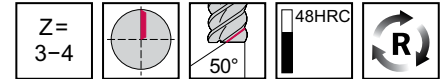
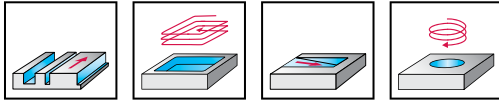
●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

MC326 Supreme inch

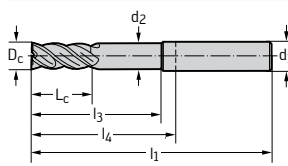


– Dlouhé provedení
– Typ N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

LONG



Cylindrical shank

Označení	h10	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ inch	Z	WK40TF
MC326.3.18A4LC-	0,125	0,500	3,000	1,583	0,250	3	☺
MC326.4.76A4LC-	0,188	0,625	3,000	1,583	0,250	3	☺
MC326.6.35A4LC-	0,250	0,750	3,000	1,583	0,250	4	☺
MC326.7.94A4LC-	0,313	0,812	3,250	1,833	0,375	4	☺
MC326.9.53A4LC-	0,375	0,875	3,250	1,833	0,375	4	☺
MC326.11.1A4LC-	0,438	1,000	4,750	2,967	0,500	4	☺
MC326.12.7A4LC-	0,500	1,000	4,750	2,967	0,500	4	☺
MC326.15.9A4LC-	0,625	1,250	5,000	3,094	0,625	4	☺
MC326.19.1A4LC-	0,750	1,500	5,250	3,218	0,750	4	☺

Frézování drážek $a_p \leq 0,9 \times D_c$

Rohové frézování $a_e \leq 0,3 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WK40TF: MC326.11.1A4LC-WK40TF

D1

**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

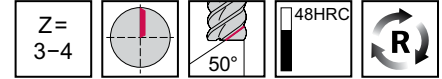
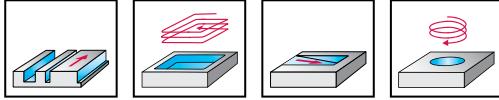
●● hlavní použití ● další použití

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

MC326 Supreme



- Typ N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

PWZ-NORM L

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

Frézování drážek $a_p \leq 0,9 \times D_c$ Rohové frézování $a_e \leq 0,3 \times D_c$

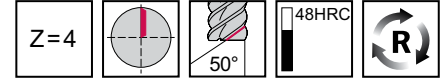
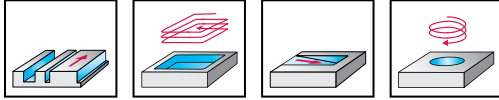
Příklad objednávky sorty WK40TF: MC326-04.0A3L100-WK40TF

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

MC326 Supreme inch



- Typ N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

	Označení	D _c inch	R inch	L _c inch	h ₁ inch	l ₄ inch	h6	Short description-	WK40TF
<p>Cylindrical shank</p>	MC326.6.35A4C038-	0,250	0,015	0,375	2,000	0,583	0,250	4	☺
	MC326.6.35A4C076-	0,250	0,030	0,375	2,000	0,583	0,250	4	☺
	MC326.7.94A4C076-	0,313	0,030	0,500	2,500	0,937	0,312	4	☺
	MC326.9.53A4C038-	0,375	0,015	0,500	2,500	0,937	0,375	4	☺
	MC326.9.53A4C076-	0,375	0,030	0,500	2,500	0,937	0,375	4	☺
	MC326.12.7A4C038-	0,500	0,015	0,625	3,000	1,217	0,500	4	☺
	MC326.12.7A4C076-	0,500	0,030	0,625	3,000	1,217	0,500	4	☺
	MC326.15.9A4C076-	0,625	0,030	0,750	3,000	1,094	0,625	4	☺
	MC326.15.9A4C152-	0,625	0,060	0,750	3,000	1,094	0,625	4	☺

 Frézování drážek $a_p \leq 0,9 \times D_c$

 Rohové frézování $a_e \leq 0,3 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WK40TF: MC326.12.7A4C038-WK40TF

D1

**WALTER
SELECT**

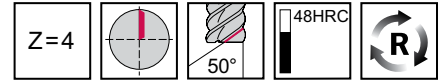
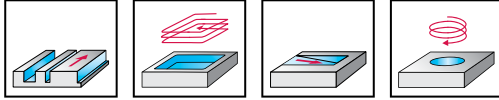
 ●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

MC326 Supreme inch



- Typ N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

	Označení	D _c inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	h6	Short description-	WK40TF
	MC326.6.35A4C-	0,250	0,375	2,000	0,583	0,250	4	☺
	MC326.7.94A4C-	0,313	0,500	2,500	0,937	0,312	4	☺
	MC326.9.53A4C-	0,375	0,500	2,500	0,937	0,375	4	☺
	MC326.12.7A4C-	0,500	0,625	3,000	1,217	0,500	4	☺
	Cylindrical shank MC326.15.9A4C-	0,625	0,750	3,000	1,094	0,625	4	☺

Frézování drážek $a_p \leq 0,9 \times D_c$ Rohové frézování $a_e \leq 0,3 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WK40TF: MC326.12.7A4C-WK40TF

D1

**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

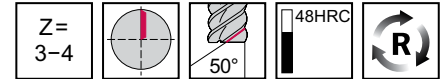
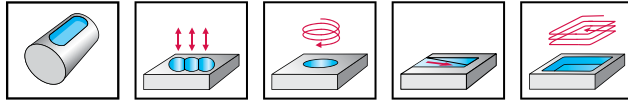
●● hlavní použití ● další použití

Drážkovací fréza ze slinutého karbidu

MC726 Supreme

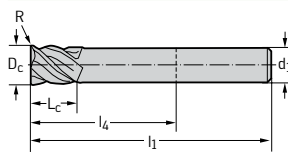


- Typ N 50



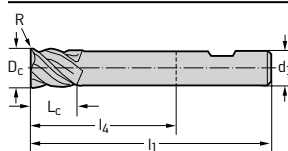
	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

DIN 6527 K



DIN 6535 HA

Označení	e8	R mm	Lc mm	l1 mm	l4 mm	d1 mm	Z	WK40TF
MC726-02.8A3A008J-	2,8	0,08	3	50	14	6	3	☺
MC726-03.0A3A008J-	3	0,08	3	50	14	6	3	☺
MC726-03.8A3A008J-	3,8	0,08	4	54	18	6	3	☺
MC726-04.0A3A008J-	4	0,08	4	54	18	6	3	☺
MC726-04.8A3A016J-	4,8	0,16	5	54	18	6	3	☺
MC726-05.0A3A016J-	5	0,16	5	54	18	6	3	☺
MC726-05.8A4A016J-	5,75	0,16	6	54	18	6	4	☺
MC726-06.0A4A016J-	6	0,16	6	54	18	6	4	☺
MC726-07.8A4A016J-	7,75	0,16	8	58	22	8	4	☺
MC726-08.0A4A016J-	8	0,16	8	58	22	8	4	☺
MC726-09.7A4A025J-	9,7	0,25	10	66	26	10	4	☺
MC726-10.0A4A025J-	10	0,25	10	66	26	10	4	☺
MC726-12.0A4A025J-	12	0,25	12	73	28	12	4	☺
MC726-14.0A4A025J-	14	0,25	14	75	30	14	4	☺
MC726-16.0A4A025J-	16	0,25	16	82	34	16	4	☺



DIN 6535 HB

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

 Frézování drážek $a_p \leq 0,9 \times D_c$

 Rohové frézování $a_g \leq 0,3 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WK40TF: MC726-02.8A3A008J-WK40TF

D1

**WALTER
SELECT**

●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

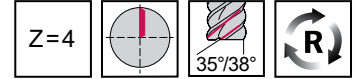
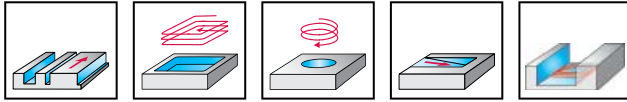
Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

MC230 Advance

Xill-tec™

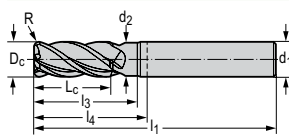


– Dlouhé provedení



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●	●	●	●	●		

DIN 6527 L



DIN 6535 HA

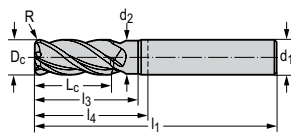
Označení	h9	R mm	Lc mm	l3 mm	d2 mm	l1 mm	l4 mm	h5	Z	WK40TF
MC230-02.0A4B020C-	2	0,2	7	11	1,9	57	21	6	4	☺
MC230-03.0A4B030C-	3	0,3	8	12	2,9	57	21	6	4	☺
MC230-03.0A4B050C-	3	0,5	8	12	2,9	57	21	6	4	☺
MC230-04.0A4B020C-	4	0,2	11	15	3,8	57	21	6	4	☺
MC230-04.0A4B050C-	4	0,5	11	15	3,8	57	21	6	4	☺
MC230-05.0A4B050C-	5	0,5	13	18	4,8	57	21	6	4	☺
MC230-05.0A4B100C-	5	1	13	18	4,8	57	21	6	4	☺
MC230-06.0A4B050C-	6	0,5	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC230-06.0A4B080C-	6	0,8	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC230-06.0A4B100C-	6	1	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC230-08.0A4B050C-	8	0,5	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC230-08.0A4B080C-	8	0,8	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC230-08.0A4B100C-	8	1	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC230-08.0A4B150C-	8	1,5	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC230-08.0A4B200C-	8	2	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC230-10.0A4B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC230-10.0A4B080C-	10	0,8	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC230-10.0A4B100C-	10	1	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC230-10.0A4B150C-	10	1,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC230-10.0A4B200C-	10	2	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC230-12.0A4B050C-	12	0,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC230-12.0A4B080C-	12	0,8	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC230-12.0A4B100C-	12	1	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC230-12.0A4B150C-	12	1,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC230-12.0A4B200C-	12	2	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC230-12.0A4B250C-	12	2,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC230-12.0A4B300C-	12	3	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC230-16.0A4B050C-	16	0,5	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC230-16.0A4B100C-	16	1	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC230-16.0A4B200C-	16	2	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC230-16.0A4B250C-	16	2,5	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC230-16.0A4B300C-	16	3	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC230-16.0A4B400C-	16	4	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC230-20.0A4B050C-	20	0,5	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC230-20.0A4B100C-	20	1	38	52	19	104	54	20	4	☺

Frézování drážek $a_p \leq 1,0 \times D_c$ Rohové frézování $a_e \leq 0,5 \times D_c$

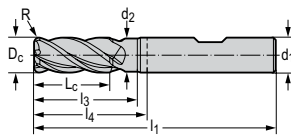
Příklad objednávky sorty WK40TF: MC230-02.0A4B020C-WK40TF

**WALTER
SELECT**

●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

DIN 6527 L


DIN 6535 HA



DIN 6535 HB

Označení	h9	R mm	Lc mm	l3 mm	d2 mm	h1 mm	l4 mm	h5	Z	WK40TF
MC230-20.0A4B200C-	20	2	38	52	19	104	54	20	4	☹
MC230-20.0A4B250C-	20	2,5	38	52	19	104	54	20	4	☹
MC230-20.0A4B300C-	20	3	38	52	19	104	54	20	4	☹
MC230-20.0A4B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	4	☹
DIN 6535 HA										
MC230-05.0W4B050C-	5	0,5	13	18	4,8	57	21	6	4	☹
MC230-06.0W4B050C-	6	0,5	13	19	5,7	57	21	6	4	☹
MC230-06.0W4B080C-	6	0,8	13	19	5,7	57	21	6	4	☹
MC230-06.0W4B100C-	6	1	13	19	5,7	57	21	6	4	☹
MC230-08.0W4B050C-	8	0,5	19	25	7,6	63	27	8	4	☹
MC230-08.0W4B080C-	8	0,8	19	25	7,6	63	27	8	4	☹
MC230-08.0W4B100C-	8	1	19	25	7,6	63	27	8	4	☹
MC230-08.0W4B150C-	8	1,5	19	25	7,6	63	27	8	4	☹
MC230-08.0W4B200C-	8	2	19	25	7,6	63	27	8	4	☹
MC230-10.0W4B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☹
MC230-10.0W4B080C-	10	0,8	22	30	9,5	72	32	10	4	☹
MC230-10.0W4B100C-	10	1	22	30	9,5	72	32	10	4	☹
MC230-10.0W4B150C-	10	1,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☹
MC230-10.0W4B200C-	10	2	22	30	9,5	72	32	10	4	☹
MC230-12.0W4B050C-	12	0,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☹
MC230-12.0W4B080C-	12	0,8	26	36	11,4	83	38	12	4	☹
MC230-12.0W4B100C-	12	1	26	36	11,4	83	38	12	4	☹
MC230-12.0W4B150C-	12	1,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☹
MC230-12.0W4B200C-	12	2	26	36	11,4	83	38	12	4	☹
MC230-12.0W4B250C-	12	2,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☹
MC230-12.0W4B300C-	12	3	26	36	11,4	83	38	12	4	☹
MC230-16.0W4B050C-	16	0,5	32	42	15,2	92	44	16	4	☹
MC230-16.0W4B100C-	16	1	32	42	15,2	92	44	16	4	☹
MC230-16.0W4B200C-	16	2	32	42	15,2	92	44	16	4	☹
MC230-16.0W4B250C-	16	2,5	32	42	15,2	92	44	16	4	☹
MC230-16.0W4B300C-	16	3	32	42	15,2	92	44	16	4	☹
MC230-16.0W4B400C-	16	4	32	42	15,2	92	44	16	4	☹
MC230-20.0W4B050C-	20	0,5	38	52	19	104	54	20	4	☹
MC230-20.0W4B100C-	20	1	38	52	19	104	54	20	4	☹
MC230-20.0W4B200C-	20	2	38	52	19	104	54	20	4	☹
MC230-20.0W4B250C-	20	2,5	38	52	19	104	54	20	4	☹
MC230-20.0W4B300C-	20	3	38	52	19	104	54	20	4	☹
MC230-20.0W4B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	4	☹
MC230-25.0W4B100C-	25	1	45	63	23,8	121	65	25	4	☹
MC230-25.0W4B200C-	25	2	45	63	23,8	121	65	25	4	☹
MC230-25.0W4B300C-	25	3	45	63	23,8	121	65	25	4	☹
MC230-25.0W4B400C-	25	4	45	63	23,8	121	65	25	4	☹

 Frézování drážek $a_p \leq 1,0 \times D_c$

 Rohové frézování $a_e \leq 0,5 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WK40TF: MC230-02.0A4B020C-WK40TF

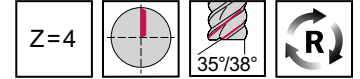
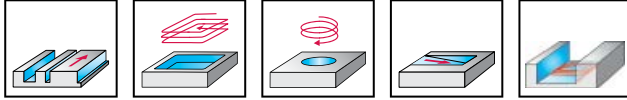
Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

MC230 Advance

Xill-tec™

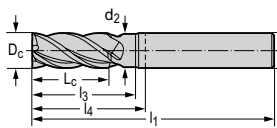


– Dlouhé provedení



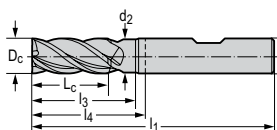
	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

DIN 6527 L



DIN 6535 HA

Označení	h10	Lc mm	l3 mm	d2 mm	l1 mm	l4 mm	h5	Z	WK40TF
MC230-02.0A4BC-	2	7	11	1,9	57	21	6	4	☺
MC230-02.5A4BC-	2,5	8	12	2,4	57	21	6	4	☺
MC230-03.0A4BC-	3	8	12	2,9	57	21	6	4	☺
MC230-03.5A4BC-	3,5	10	15	3,3	57	21	6	4	☺
MC230-04.0A4BC-	4	11	15	3,8	57	21	6	4	☺
MC230-04.5A4BC-	4,5	11	18	4,3	57	21	6	4	☺
MC230-05.0A4BC-	5	13	18	4,8	57	21	6	4	☺
MC230-05.5A4BC-	5,5	13	19	5,2	57	21	6	4	☺
MC230-06.0A4BC-	6	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC230-06.5A4BC-	6,5	16	25	6,2	63	27	8	4	☺
MC230-07.0A4BC-	7	16	25	6,7	63	27	8	4	☺
MC230-08.0A4BC-	8	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC230-09.0A4BC-	9	19	30	8,6	72	32	10	4	☺
MC230-10.0A4BC-	10	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC230-12.0A4BC-	12	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC230-14.0A4BC-	14	26	36	13,3	83	38	14	4	☺
MC230-16.0A4BC-	16	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC230-18.0A4BC-	18	32	42	17,1	92	44	18	4	☺
MC230-20.0A4BC-	20	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC230-02.0W4BC-	2	7	11	1,9	57	21	6	4	☺
MC230-02.5W4BC-	2,5	8	12	2,4	57	21	6	4	☺
MC230-03.0W4BC-	3	8	12	2,9	57	21	6	4	☺
MC230-04.0W4BC-	4	11	15	3,8	57	21	6	4	☺
MC230-05.0W4BC-	5	13	18	4,8	57	21	6	4	☺
MC230-06.0W4BC-	6	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC230-07.0W4BC-	7	16	25	6,7	63	27	8	4	☺
MC230-08.0W4BC-	8	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC230-09.0W4BC-	9	19	30	8,6	72	32	10	4	☺
MC230-10.0W4BC-	10	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC230-12.0W4BC-	12	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC230-14.0W4BC-	14	26	36	13,3	83	38	14	4	☺
MC230-16.0W4BC-	16	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC230-18.0W4BC-	18	32	42	17,1	92	44	18	4	☺
MC230-20.0W4BC-	20	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC230-25.0W4BC-	25	45	63	23,8	121	65	25	4	☺



DIN 6535 HB

Frézování drážek $a_p \leq 1,0 \times D_c$ Rohové frézování $a_e \leq 0,5 \times D_c$

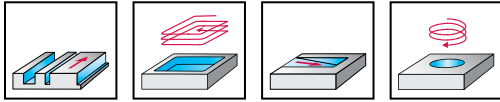
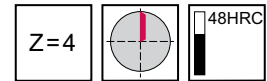
Příklad objednávky sorty WK40TF: MC230-02.0A4BC-WK40TF

**WALTER
SELECT**

●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

MC321 Advance inch



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

STUB

	Označení	h11	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ inch	Z	WJ30TF
<p>Cylindrical shank</p>	MC321.3.18A4C-	0,125	0,250	2,500	1,083	0,250	4	☺
	MC321.4.75A4C-	0,188	0,375	2,500	1,083	0,250	4	☺
	MC321.6.35A4C-	0,250	0,500	2,500	1,083	0,250	4	☺
	MC321.7.94A4C-	0,313	0,500	2,500	0,937	0,375	4	☺
	MC321.9.53A4C-	0,375	0,563	2,500	0,937	0,375	4	☺
	MC321.12.7A4C-	0,500	0,625	3,000	1,217	0,500	4	☺

Frézování drážek $a_p \leq 0,5 \times D_c$

Rohové frézování $a_e \leq 0,6 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WJ30TF: MC321.12.7A4C-WJ30TF

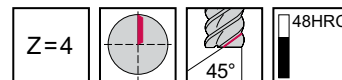
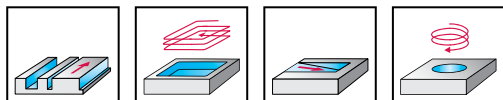
D1

**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

MC321 Advance 

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●	●	●

DIN 6527 K

	Označení	h11	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WJ30TF
<p>DIN 6535 HA</p>	MC321-02.0A4A-	2	6	50	14	6	4	☺
	MC321-03.0A4A-	3	7	50	14	6	4	☺
	MC321-04.0A4A-	4	8	54	18	6	4	☺
	MC321-05.0A4A-	5	10	54	18	6	4	☺
	MC321-06.0A4A-	6	10	54	18	6	4	☺
	MC321-08.0A4A-	8	16	58	22	8	4	☺
	MC321-10.0A4A-	10	19	66	26	10	4	☺
	MC321-12.0A4A-	12	22	73	28	12	4	☺

Frézování drážek $a_p \leq 0,5 \times D_c$ Rohové frézování $a_e \leq 0,6 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WJ30TF: MC321-02.0A4A-WJ30TF

D1

WALTER
SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

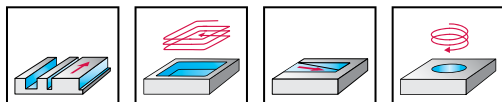
●● hlavní použití ● další použití

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

MC321 Advance



- Typ N 45



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●	●	●	●	●		

PWZ-NORM S

	Označení	h11	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WJ30TF
 DIN 6535 HA	MC321-02.0A4S-	2	3	39	7,9	6	4	☺
	MC321-03.0A4S-	3	4	39	9	6	4	☺
	MC321-04.0A4S-	4	5	39	11	6	4	☺
	MC321-05.0A4S-	5	6	39	11,9	6	4	☺
	MC321-06.0A4S-	6	7	39	12	6	4	☺
	MC321-08.0A4S-	8	9	44	17	8	4	☺
	MC321-10.0A4S-	10	11	51	20	10	4	☺
	MC321-12.0A4S-	12	13	56	22	12	4	☺

 Frézování drážek $a_p \leq 0,5 \times D_c$

 Rohové frézování $a_g \leq 0,6 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WJ30TF: MC321-02.0A4S-WJ30TF

D1

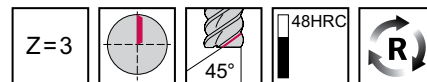
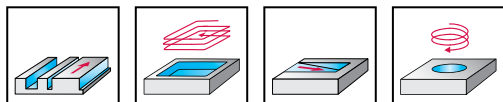
**WALTER
SELECT**

●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

MC321 Advance 

– Typ N 45



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

DIN 6527 K

	Označení	h11	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WJ30TF
 DIN 6535 HA	MC321-02.0A3A-	2	6	50	14	6	3	☺
	MC321-03.0A3A-	3	7	50	14	6	3	☺
	MC321-04.0A3A-	4	8	54	18	6	3	☺
	MC321-05.0A3A-	5	10	54	18	6	3	☺
	MC321-06.0A3A-	6	10	54	18	6	3	☺
	MC321-08.0A3A-	8	16	58	22	8	3	☺
	MC321-10.0A3A-	10	19	66	26	10	3	☺
	MC321-12.0A3A-	12	22	73	28	12	3	☺

Frézování drážek $a_p \leq 0,5 \times D_c$ Rohové frézování $a_e \leq 0,6 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WJ30TF: MC321-02.0A3A-WJ30TF

D1

WALTER
SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

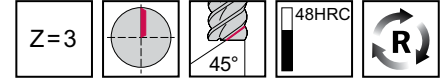
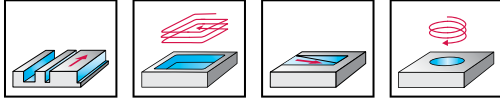
●● hlavní použití ● další použití

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

MC321 Advance



- Typ N 45



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

PWZ-NORM S

	Označení	h11	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WJ30TF
<p>DIN 6535 HA</p>	MC321-02.0A3S-	2	3	39	7,9	6	3	☺
	MC321-03.0A3S-	3	4	39	9	6	3	☺
	MC321-04.0A3S-	4	5	39	11	6	3	☺
	MC321-05.0A3S-	5	6	39	11,9	6	3	☺
	MC321-06.0A3S-	6	7	39	12	6	3	☺
	MC321-08.0A3S-	8	9	44	17	8	3	☺
	MC321-10.0A3S-	10	11	51	20	10	3	☺
	MC321-12.0A3S-	12	13	56	22	12	3	☺

 Frézování drážek $a_p \leq 0,5 \times D_c$

 Rohové frézování $a_g \leq 0,6 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WJ30TF: MC321-02.0A3S-WJ30TF

D1

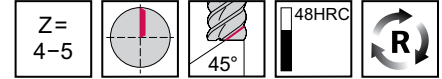
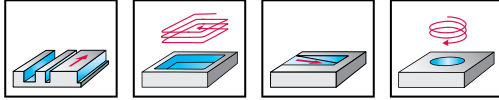
**WALTER
SELECT**

●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

MC322 Advance 

– Typ N 45 extra krátká



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

DIN 6527 K

	Označení	h10	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WJ30TF
 DIN 6535 HA	MC322-06.0A4A-	6	10	54	18	6	4	☺
	MC322-08.0A4A-	8	12	58	22	8	4	☺
	MC322-10.0A4A-	10	14	66	26	10	4	☺
	MC322-12.0A4A-	12	16	73	28	12	4	☺
	MC322-16.0A4A-	16	22	82	34	16	4	☺
	MC322-20.0A5A-	20	26	92	42	20	5	☺

Frézování drážek $a_p \leq 0,5 \times D_c$ Rohové frézování $a_e \leq 0,5 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WJ30TF: MC322-06.0A4A-WJ30TF

D1

WALTER
SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

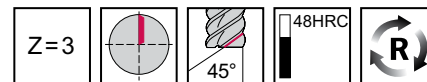
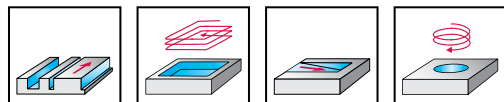
●● hlavní použití ● další použití

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

MC324 Advance

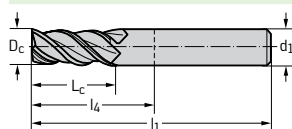


- Typ 45



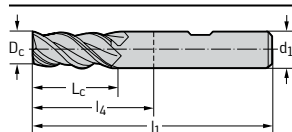
	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

DIN 6527 L



DIN 6535 HA

Označení	h10	Lc mm	l1 mm	l4 mm	d1 mm	Z	WJ30TF
MC324-01.0A3B-	1	3	57	21	6	3	☺
MC324-01.5A3B-	1,5	3	57	21	6	3	☺
MC324-02.0A3B-	2	6	57	21	6	3	☺
MC324-02.5A3B-	2,5	7	57	21	6	3	☺
MC324-03.0A3B-	3	7	57	21	6	3	☺
MC324-03.5A3B-	3,5	7	57	21	6	3	☺
MC324-04.0A3B-	4	8	57	21	6	3	☺
MC324-04.5A3B-	4,5	8	57	21	6	3	☺
MC324-05.0A3B-	5	10	57	21	6	3	☺
MC324-05.5A3B-	5,5	10	57	21	6	3	☺
MC324-06.0A3B-	6	10	57	21	6	3	☺
MC324-07.0A3B-	7	13	63	27	8	3	☺
MC324-08.0A3B-	8	16	63	27	8	3	☺
MC324-09.0A3B-	9	16	72	32	10	3	☺
MC324-10.0A3B-	10	19	72	32	10	3	☺
MC324-12.0A3B-	12	22	83	38	12	3	☺
MC324-14.0A3B-	14	22	83	38	14	3	☺
MC324-16.0A3B-	16	26	92	44	16	3	☺
MC324-18.0A3B-	18	26	92	44	18	3	☺
MC324-20.0A3B-	20	32	104	54	20	3	☺



DIN 6535 HB

MC324-01.0W3B-	1	3	57	21	6	3	☺
MC324-01.5W3B-	1,5	3	57	21	6	3	☺
MC324-02.0W3B-	2	6	57	21	6	3	☺
MC324-02.5W3B-	2,5	7	57	21	6	3	☺
MC324-03.0W3B-	3	7	57	21	6	3	☺
MC324-03.5W3B-	3,5	7	57	21	6	3	☺
MC324-04.0W3B-	4	8	57	21	6	3	☺
MC324-04.5W3B-	4,5	8	57	21	6	3	☺
MC324-05.0W3B-	5	10	57	21	6	3	☺
MC324-05.5W3B-	5,5	10	57	21	6	3	☺
MC324-06.0W3B-	6	10	57	21	6	3	☺
MC324-08.0W3B-	8	16	63	27	8	3	☺
MC324-09.0W3B-	9	16	72	32	10	3	☺
MC324-10.0W3B-	10	19	72	32	10	3	☺
MC324-12.0W3B-	12	22	83	38	12	3	☺

 Frézování drážek $a_p \leq 0,5 \times D_c$

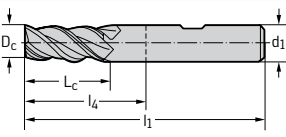
 Rohové frézování $a_e \leq 0,6 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WJ30TF: MC324-01.0A3B-WJ30TF

**WALTER
SELECT**

●● hlavní použití
 ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

DIN 6527 L

	Označení	h10	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WJ30TF
	MC324-14.0W3B-	14	22	83	38	14	3	⊕
	MC324-16.0W3B-	16	26	92	44	16	3	⊕
	MC324-20.0W3B-	20	32	104	54	20	3	⊕

DIN 6535 HB

Frézování drážek $a_p \leq 0,5 \times D_c$ Rohové frézování $a_e \leq 0,6 \times D_c$

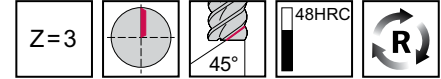
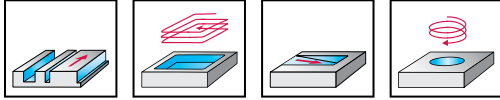
Příklad objednávky sorty WJ30TF: MC324-01.0A3B-WJ30TF

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

MC324 Advance



- Typ 45



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

DIN 6527 L

Označení	h9	R mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WJ30TF
MC324-12.0W3B150C-	12	1,5	22	36	11,4	83	38	12	3	☺
MC324-14.0W3B150C-	14	1,5	22	36	13,3	83	38	14	3	☺
MC324-16.0W3B200C-	16	2	26	42	15,2	92	44	16	3	☺
MC324-18.0W3B200C-	18	2	26	42	17,1	92	44	18	3	☺
MC324-20.0W3B200C-	20	2	32	52	19	104	54	20	3	☺

DIN 6535 HB

Příklad objednávky sorty WJ30TF: MC324-12.0W3B150C-WJ30TF

D1

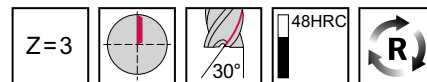
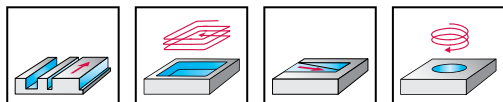
**WALTER
SELECT**

●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

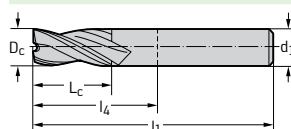
MC216 Advance 

- Typ N 30



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

DIN 6527 L



DIN 6535 HA

Označení	h10	Lc mm	l1 mm	l4 mm	d1 mm	Z	WJ30TF
MC216-02.0A3B-	2	6	57	21	6	3	☺
MC216-02.5A3B-	2,5	7	57	21	6	3	☺
MC216-03.0A3B-	3	7	57	21	6	3	☺
MC216-03.5A3B-	3,5	7	57	21	6	3	☺
MC216-04.0A3B-	4	8	57	21	6	3	☺
MC216-04.5A3B-	4,5	8	57	21	6	3	☺
MC216-05.0A3B-	5	10	57	21	6	3	☺
MC216-05.5A3B-	5,5	10	57	21	6	3	☺
MC216-06.0A3B-	6	10	57	21	6	3	☺
MC216-06.5A3B-	6,5	13	63	27	8	3	☺
MC216-07.0A3B-	7	13	63	27	8	3	☺
MC216-07.5A3B-	7,5	16	63	27	8	3	☺
MC216-08.0A3B-	8	16	63	27	8	3	☺
MC216-09.0A3B-	9	16	72	32	10	3	☺
MC216-10.0A3B-	10	19	72	32	10	3	☺
MC216-11.0A3B-	11	22	83	38	12	3	☺
MC216-12.0A3B-	12	22	83	38	12	3	☺
MC216-13.0A3B-	13	22	83	38	14	3	☺
MC216-14.0A3B-	14	22	83	38	14	3	☺
MC216-15.0A3B-	15	26	92	44	16	3	☺
MC216-16.0A3B-	16	26	92	44	16	3	☺
MC216-18.0A3B-	18	26	92	44	18	3	☺
MC216-20.0A3B-	20	32	104	54	20	3	☺

Frézování drážek $a_p \leq 0,5 \times D_c$ Rohové frézování $a_e \leq 0,6 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WJ30TF: MC216-02.0A3B-WJ30TF

D1

WALTER
SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

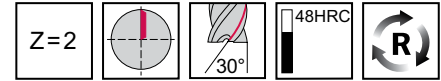
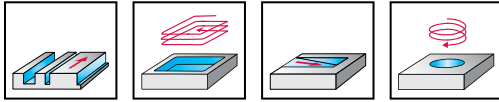
●● hlavní použití ● další použití

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

MC216 Advance

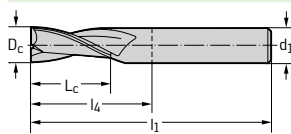


- Typ 30



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

DIN 6527 L



DIN 6535 HA

Označení	h10	Lc mm	l1 mm	l4 mm	d1 mm	Z	WJ30TF
MC216-02.0A2B-	2	6	57	21	6	2	☺
MC216-02.5A2B-	2,5	7	57	21	6	2	☺
MC216-03.0A2B-	3	7	57	21	6	2	☺
MC216-03.5A2B-	3,5	7	57	21	6	2	☺
MC216-04.0A2B-	4	8	57	21	6	2	☺
MC216-04.5A2B-	4,5	8	57	21	6	2	☺
MC216-05.0A2B-	5	10	57	21	6	2	☺
MC216-06.0A2B-	6	10	57	21	6	2	☺
MC216-07.0A2B-	7	13	63	27	8	2	☺
MC216-08.0A2B-	8	16	63	27	8	2	☺
MC216-09.0A2B-	9	16	72	32	10	2	☺
MC216-10.0A2B-	10	19	72	32	10	2	☺
MC216-11.0A2B-	11	22	83	38	12	2	☺
MC216-12.0A2B-	12	22	83	38	12	2	☺
MC216-14.0A2B-	14	22	83	38	14	2	☺
MC216-16.0A2B-	16	26	92	44	16	2	☺
MC216-18.0A2B-	18	26	92	44	18	2	☺
MC216-20.0A2B-	20	32	104	54	20	2	☺

 Frézování drážek $a_p \leq 0,5 \times D_c$

 Rohové frézování $a_e \leq 0,6 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WJ30TF: MC216-02.0A2B-WJ30TF

D1

**WALTER
SELECT**

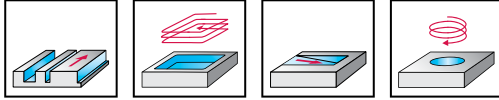
●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

MC216 Advance inch



– Typ 30



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

STANDARD

	Označení	h10	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ inch	Z	WJ30TF
	MC216.2.38A2D-	0,094	0,375	2,500	1,083	0,250	2	☺

Cylindrical shank

Frézování drážek $a_p \leq 0,5 \times D_c$ Rohové frézování $a_e \leq 0,3 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WJ30TF: MC216.2.38A2D-WJ30TF

D1

**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

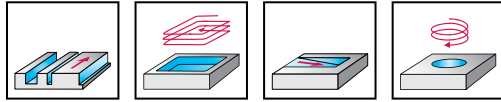
●● hlavní použití ● další použití

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

MC216 Advance

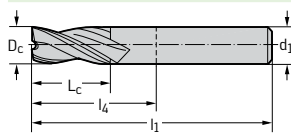


- Typ N 30



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

DIN 6527 L



DIN 6535 HA

Označení	h10	Lc mm	l1 mm	l4 mm	d1 mm	Z	WJ30TF
MC216-01.0A3BJ-	1	3	38	10	3	3	☺
MC216-01.1A3BJ-	1,1	3	38	10	3	3	☺
MC216-01.2A3BJ-	1,2	3	38	10	3	3	☺
MC216-01.3A3BJ-	1,3	3	38	10	3	3	☺
MC216-01.4A3BJ-	1,4	3	38	10	3	3	☺
MC216-01.5A3BJ-	1,5	3	38	10	3	3	☺
MC216-01.6A3BJ-	1,6	3	38	10	3	3	☺
MC216-01.7A3BJ-	1,7	3	38	10	3	3	☺
MC216-01.8A3BJ-	1,8	3	38	10	3	3	☺
MC216-01.9A3BJ-	1,9	3	38	10	3	3	☺
MC216-02.0A3BJ-	2	3	38	10	3	3	☺
MC216-02.0A3BK-	2	6	38	10	3	3	☺
MC216-02.1A3BJ-	2,1	3	38	10	3	3	☺
MC216-02.2A3BJ-	2,2	3	38	10	3	3	☺
MC216-02.3A3BJ-	2,3	3	38	10	3	3	☺
MC216-02.4A3BJ-	2,4	3	38	10	3	3	☺
MC216-02.5A3BJ-	2,5	3	38	10	3	3	☺
MC216-02.5A3BK-	2,5	7	38	10	3	3	☺
MC216-02.6A3BJ-	2,6	3	38	10	3	3	☺
MC216-02.7A3BJ-	2,7	3	38	10	3	3	☺
MC216-02.8A3BJ-	2,8	3	38	10	3	3	☺
MC216-02.9A3BJ-	2,9	3	38	10	3	3	☺
MC216-03.0A3BJ-	3	3	38	10	3	3	☺
MC216-03.0A3BK-	3	7	38	10	3	3	☺

Stopka 3 mm
 Frézování drážek $a_p \leq 0,5 \times D_c$
 Rohové frézování $a_e \leq 0,6 \times D_c$
 Příklad objednávky sorty WJ30TF: MC216-01.0A3BJ-WJ30TF

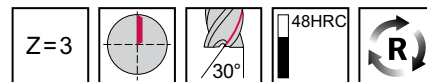
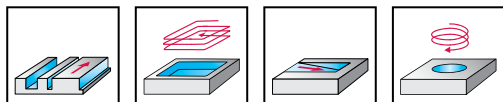
D1
**WALTER
SELECT**

●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

MC216 Advance 

– Typ 30 extra dlouhá



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

PWZ-NORM L

	Označení	h10	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WJ30TF
<p>DIN 6535 HA</p>	MC216-01.0A3L-	1	4	38	10	3	3	☺
	MC216-01.5A3L-	1,5	6	38	10	3	3	☺
	MC216-02.0A3L-	2	8	38	10,5	3	3	☺
	MC216-03.0A3L-	3	12	38	12	3	3	☺
	MC216-04.0A3L-	4	14	50	22	4	3	☺
	MC216-05.0A3L-	5	16	57	21	6	3	☺
	MC216-06.0A3L-	6	22	65	29	6	3	☺
	MC216-08.0A3L-	8	28	80	44	8	3	☺
	MC216-10.0A3L-	10	32	100	60	10	3	☺
	MC216-12.0A3L-	12	38	100	55	12	3	☺
	MC216-16.0A3L-	16	50	115	67	16	3	☺
	MC216-20.0A3L-	20	50	125	75	20	3	☺

Frézování drážek $a_p \leq 0,3 \times D_c$ Rohové frézování $a_e \leq 0,3 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WJ30TF: MC216-01.0A3L-WJ30TF

D1

WALTER
SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

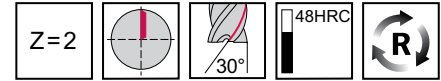
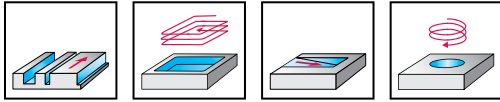
●● hlavní použití ● další použití

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

MC213 Advance



- Dlouhé provedení
- Typ HSC 30 dlouhá



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

PWZ-NORM XL

	Označení	h10	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WJ30TF
	MC213-06.3A2X-	6,3	6	100	64	6	2	●●
	MC213-08.3A2X-	8,3	8	100	64	8	2	●●
	MC213-10.3A2X-	10,3	10	150	110	10	2	●●
	MC213-14.5A2X-	14,5	14	150	105	14	2	●●

DIN 6535 HA

 Frézování drážek $a_p \leq 0,1 \times D_c$

 Rohové frézování $a_e \leq 0,1 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WJ30TF: MC213-06.3A2X-WJ30TF

D1

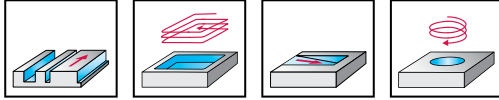
**WALTER
SELECT**

●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

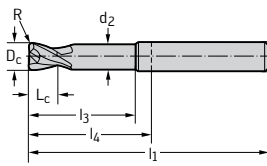
MC213 Advance 

- Dlouhé provedení
- Typ HSC 30 dlouhá



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●	●	●

PWZ-NORM L



DIN 6535 HA

Označení	h7	R mm	Lc mm	l3 mm	d2 mm	l1 mm	l4 mm	d1 mm	Z	WJ30TF
MC213-00.6A2L006C-	0,6	0,06	0,6	2	0,6	54	18	6	2	☺
MC213-00.8A2L008C-	0,8	0,08	0,8	3	0,8	54	18	6	2	☺
MC213-01.0A2L010C-	1	0,1	1	4	1	65	29	6	2	☺
MC213-01.5A2L015C-	1,5	0,15	1,5	6	1,4	65	29	6	2	☺
MC213-02.0A2L020C-	2	0,2	2	8	1,9	72	36	6	2	☺
MC213-02.0A2L050C-	2	0,5	2	8	1,9	72	36	6	2	☺
MC213-03.0A2L020C-	3	0,2	3	12	2,9	72	36	6	2	☺
MC213-03.0A2L030C-	3	0,3	3	12	2,9	72	36	6	2	☺
MC213-04.0A2L040C-	4	0,4	4	16	3,8	72	36	6	2	☺
MC213-05.0A2L050C-	5	0,5	5	20	4,8	72	36	6	2	☺
MC213-06.0A2L020C-	6	0,2	6	24	5,7	72	36	6	2	☺
MC213-06.0A2L050C-	6	0,5	6	24	5,7	72	36	6	2	☺
MC213-08.0A2L030C-	8	0,3	8	29	7,6	80	44	8	2	☺
MC213-08.0A2L050C-	8	0,5	8	29	7,6	80	44	8	2	☺
MC213-08.0A2L100C-	8	1	8	29	7,6	80	44	8	2	☺
MC213-10.0A2L030C-	10	0,3	10	35	9,5	100	60	10	2	☺
MC213-10.0A2L050C-	10	0,5	10	35	9,5	100	60	10	2	☺
MC213-10.0A2L100C-	10	1	10	35	9,5	100	60	10	2	☺
MC213-10.0A2L150C-	10	1,5	10	35	9,5	100	60	10	2	☺
MC213-12.0A2L050C-	12	0,5	12	36	11,4	100	55	12	2	☺
MC213-12.0A2L100C-	12	1	12	36	11,4	100	55	12	2	☺

Frézování drážek $a_p \leq 0,5 \times D_c$ Rohové frézování $a_e \leq 0,6 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WJ30TF: MC213-00.6A2L006C-WJ30TF

D1

WALTER
SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

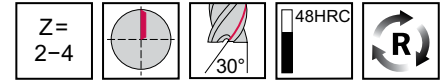
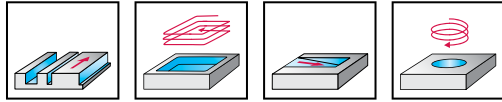
●● hlavní použití ● další použití

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

MC213 Advance

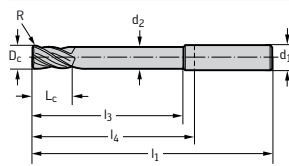


- Dlouhé provedení
- Typ HSC 30



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●	●	●

PWZ-NORM XL



DIN 6535 HA

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

 Frézování drážek $a_p \leq 0,3 \times D_c$

 Rohové frézování $a_e \leq 0,3 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WJ30TF: MC213-04.0A2X050R-WJ30TF

D1

**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹☹ podmínky obrábění

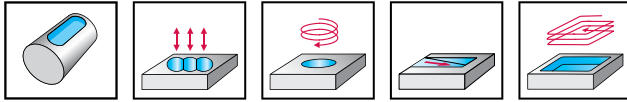
●● hlavní použití ● další použití

Drážkovací fréza ze slinutého karbidu

MC716 Advance

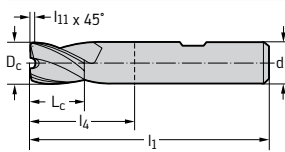


- Typ 30



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

DIN 6527 K



DIN 6535 HB

Označení	h10	h11 mm	Lc mm	l1 mm	l4 mm	d1 mm	Z	WJ30TF
MC716-01.8W3A-	1,8	0,1	3	50	14	6	3	☺
MC716-02.0W3A-	2	0,1	3	50	14	6	3	☺
MC716-02.5W3A-	2,5	0,1	3	50	14	6	3	☺
MC716-02.8W3A-	2,8	0,1	4	50	14	6	3	☺
MC716-03.0W3A-	3	0,1	4	50	14	6	3	☺
MC716-03.5W3A-	3,5	0,1	4	50	14	6	3	☺
MC716-03.8W3A-	3,8	0,1	5	54	18	6	3	☺
MC716-04.0W3A-	4	0,1	5	54	18	6	3	☺
MC716-04.8W3A-	4,8	0,2	6	54	18	6	3	☺
MC716-05.0W3A-	5	0,2	6	54	18	6	3	☺
MC716-05.75W3A-	5,75	0,2	7	54	18	6	3	☺
MC716-06.0W3A-	6	0,2	7	54	18	6	3	☺
MC716-06.75W3A-	6,75	0,2	8	58	22	8	3	☺
MC716-07.0W3A-	7	0,2	8	58	22	8	3	☺
MC716-07.75W3A-	7,75	0,2	9	58	22	8	3	☺
MC716-08.0W3A-	8	0,2	9	58	22	8	3	☺
MC716-09.0W3A-	9	0,3	10	66	26	10	3	☺
MC716-09.7W3A-	9,7	0,3	11	66	26	10	3	☺
MC716-10.0W3A-	10	0,3	11	66	26	10	3	☺
MC716-11.7W3A-	11,7	0,3	12	73	28	12	3	☺
MC716-12.0W3A-	12	0,3	12	73	28	12	3	☺
MC716-13.7W3A-	13,7	0,3	14	75	30	14	3	☺
MC716-14.0W3A-	14	0,3	14	75	30	14	3	☺
MC716-15.7W3A-	15,7	0,3	16	82	34	16	3	☺
MC716-16.0W3A-	16	0,3	16	82	34	16	3	☺
MC716-20.0W3A-	20	0,4	20	92	42	20	3	☺

Frézování drážek $a_p \leq 0,5 \times D_c$ Rohové frézování $a_e \leq 0,6 \times D_c$

* Fréza s menším rozměrem s tolerancí břitu h10

Příklad objednávky sorty WJ30TF: MC716-01.8W3A-WJ30TF

D1

**WALTER
SELECT**

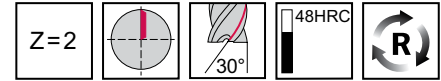
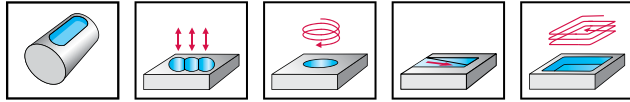
●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

Drážkovací fréza ze slinutého karbidu

MC716 Advance

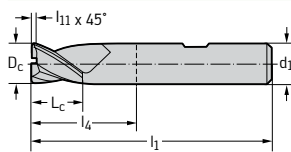


- Typ 30



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

DIN 6527 K



DIN 6535 HB

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

 Frézování drážek $a_p \leq 0,5 \times D_c$

 Rohové frézování $a_e \leq 0,6 \times D_c$

* Fréza s menším rozměrem s tolerancí břítu h10

Příklad objednávky sorty WJ30TF: MC716-02.0W2A-WJ30TF

D1

**WALTER
SELECT**

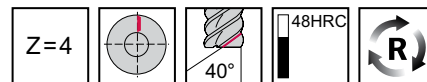
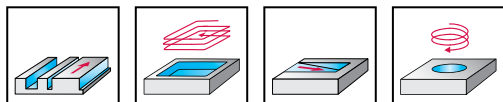
Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Rohové/drážkovací frézy ze slinutého karbidu

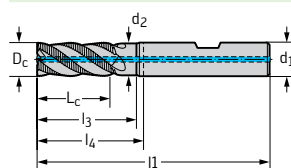
MC319 Advance 

– Dlouhé provedení



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

DIN 6527 L



DIN 6535 HB

Označení	h12	Lc mm	l3 mm	d2 mm	l1 mm	l4 mm	d1 mm	Z	WK40TF
MC319-05.0W4BC-	5	13	16	4,8	57	21	6	4	☺
MC319-06.0W4BC-	6	13	13	5,6	57	21	6	4	☺
MC319-07.0W4BC-	7	16	26	6,5	63	27	8	4	☺
MC319-08.0W4BC-	8	19	25	7,5	63	27	8	4	☺
MC319-09.0W4BC-	9	19	31	8,8	72	32	10	4	☺
MC319-10.0W4BC-	10	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC319-11.0W4BC-	11	26	35	10,5	83	38	12	4	☺
MC319-12.0W4BC-	12	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC319-13.0W4BC-	13	26	35	12,4	83	38	14	4	☺
MC319-14.0W4BC-	14	26	36	13,3	83	38	14	4	☺
MC319-16.0W4BC-	16	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC319-18.0W4BC-	18	32	42	17,1	92	44	18	4	☺
MC319-20.0W4BC-	20	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC319-25.0W4BC-	25	45	63	23,8	121	65	25	4	☺

Frézování drážek $a_p \leq 2,0 \times D_c$ Rohové frézování $a_e \leq 0,6 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WK40TF: MC319-05.0W4BC-WK40TF

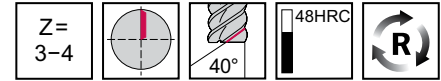
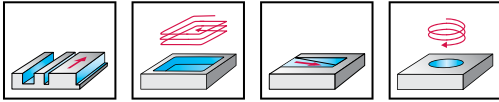
WALTER
SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

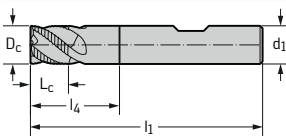
Rohové/drážkovací frézy ze slinutého karbidu

MC320 Advance



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

DIN 6527 K



DIN 6535 HB

Označení	h12	Lc mm	l1 mm	l4 mm	d1 mm	Z	WK40TF
MC320-06.0W3A-	6	7	54	18	6	3	☺
MC320-06.0W4A-	6	7	54	18	6	4	☺
MC320-08.0W3A-	8	9	58	18	8	3	☺
MC320-08.0W4A-	8	9	58	18	8	4	☺
MC320-10.0W3A-	10	11	66	26	10	3	☺
MC320-10.0W4A-	10	11	66	26	10	4	☺
MC320-12.0W3A-	12	12	73	28	12	3	☺
MC320-12.0W4A-	12	12	73	28	12	4	☺
MC320-16.0W3A-	16	16	82	34	16	3	☺
MC320-16.0W4A-	16	16	82	34	16	4	☺
MC320-20.0W3A-	20	20	92	42	20	3	☺
MC320-20.0W4A-	20	20	92	42	20	4	☺

 Frézování drážek $a_p \leq 1,0 \times D_c$

 Rohové frézování $a_g \leq 0,6 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WK40TF: MC320-06.0W3A-WK40TF

D1

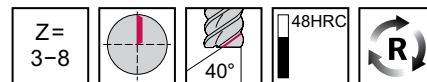
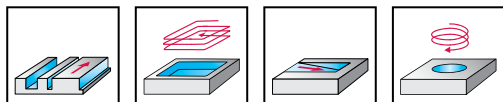
**WALTER
SELECT**

●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

Rohové/drážkovací frézy ze slinutého karbidu

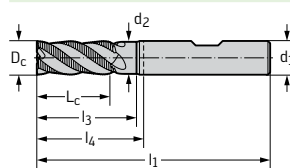
MC320 Advance 

– Dlouhé provedení



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●	●	●	●	●		

DIN 6527 L



DIN 6535 HB

Označení	h12	Lc mm	l3 mm	d2 mm	l1 mm	l4 mm	d1 mm	Z	WK40TF
MC320-04.0W3BC-	4	8	15	3,8	57	21	6	3	☺
MC320-04.0W4BC-	4	11	15	3,8	57	21	6	4	☺
MC320-05.0W3BC-	5	10	16	4,8	57	21	6	3	☺
MC320-05.0W4BC-	5	13	16	4,8	57	21	6	4	☺
MC320-06.0W3BC-	6	10	19	5,5	57	21	6	3	☺
MC320-06.0W4BC-	6	13	19	5,5	57	21	6	4	☺
MC320-06.0W5BC-	6	13	19	5,5	57	21	6	5	☺
MC320-08.0W4BC-	8	19	25	7,5	63	27	8	4	☺
MC320-08.0W5BC-	8	19	25	7,5	63	27	8	5	☺
MC320-10.0W4BC-	10	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC320-10.0W5BC-	10	22	30	9,5	72	32	10	5	☺
MC320-12.0W4BC-	12	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC320-12.0W5BC-	12	26	36	11,4	83	38	12	5	☺
MC320-14.0W4BC-	14	26	36	13,3	83	38	14	4	☺
MC320-14.0W5BC-	14	26	36	13,3	83	38	14	5	☺
MC320-16.0W4BC-	16	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC320-16.0W6BC-	16	32	42	15,2	92	44	16	6	☺
MC320-18.0W4BC-	18	32	42	17,1	92	44	18	4	☺
MC320-18.0W6BC-	18	32	42	17,1	92	44	18	6	☺
MC320-20.0W4BC-	20	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC320-20.0W6BC-	20	38	52	19	104	54	20	6	☺
MC320-20.0W8BC-	20	38	52	19	104	54	20	8	☺
MC320-25.0W4BC-	25	45	63	23,8	121	65	25	4	☺
MC320-25.0W6BC-	25	45	63	23,8	121	65	25	6	☺
MC320-25.0W8BC-	25	45	63	23,8	121	65	25	8	☺

Frézování drážek $a_p \leq 1,5 \times D_c$ Rohové frézování $a_a \leq 0,6 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WK40TF: MC320-04.0W3BC-WK40TF

D1

WALTER
SELECT

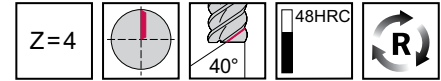
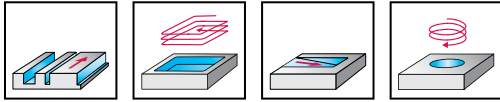
●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

Rohové/drážkovací frézy ze slinutého karbidu

MC320 Advance inch



– Dlouhé provedení



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●	●	●	●	●		

STANDARD

	Označení	h12	L _c inch	l ₃ inch	d ₂ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ inch	Z	WK40TF
	MC320.6.35W4DC-	0,250	0,750	0,875	0,23	3,000	1,437	0,375	4	☺
	MC320.9.52W4DC-	0,375	0,875	1,000	0,355	3,000	1,437	0,375	4	☺
	MC320.12.7W4DC-	0,500	1,000	1,374	0,475	3,500	1,717	0,500	4	☺
	MC320.19.1W4DC-	0,750	1,500	2,000	0,713	4,000	1,969	0,750	4	☺

DIN 6535 HB

 Frézování drážek $a_p \leq 1,5 \times D_c$

 Rohové frézování $a_e \leq 0,6 \times D_c$

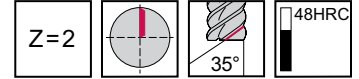
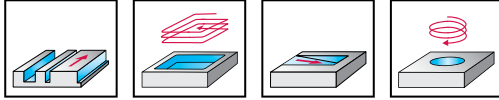
Příklad objednávky sorty WK40TF: MC320.12.7W4DC-WK40TF

D1

**WALTER
SELECT**

●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

MC232 Perform 

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

DIN 6527 L

	Označení	h12	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WJ30ED	
	MC232-02.0A2B-	2	6	57	29	4	2	☺	
	MC232-02.5A2B-	2,5	7	57	29	4	2	☺	
	MC232-03.0A2B-	3	7	57	29	4	2	☺	
	MC232-03.5A2B-	3,5	7	57	29	4	2	☺	
DIN 6535 HA	MC232-04.0A2B-	4	8	57	29	4	2	☺	
	MC232-05.0W2B-	5	10	57	21	6	2	☺	
	MC232-06.0W2B-	6	10	57	21	6	2	☺	
	MC232-08.0W2B-	8	16	63	27	8	2	☺	
	MC232-10.0W2B-	10	19	72	32	10	2	☺	
	DIN 6535 HB	MC232-12.0W2B-	12	22	83	38	12	2	☺
	MC232-16.0W2B-	16	26	92	44	16	2	☺	
MC232-20.0W2B-	20	32	104	54	20	2	☺		

Frézování drážek $a_p \leq 0,5 \times D_c$ Rohové frézování $a_e \leq 0,5 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WJ30ED: MC232-02.0A2B-WJ30ED

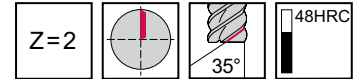
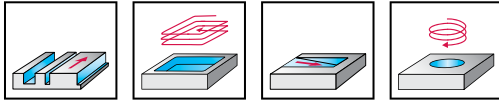
D1

WALTER
SELECT

●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

MC232 Perform inch



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

STANDARD

	Označení	h12	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ inch	Z	WJ30ED
	MC232.3.18A2D-	0,125	0,500	2,500	1,083	0,250	2	☺
	MC232.6.35A2D-	0,250	0,750	2,500	1,083	0,250	2	☺
Cylindrical shank								
	MC232.9.53W2D-	0,375	0,875	3,000	1,437	0,375	2	☺
	MC232.12.7W2D-	0,500	1,000	3,500	1,717	0,500	2	☺
	MC232.15.9W2D-	0,625	1,250	3,500	1,594	0,625	2	☺
	MC232.19.1W2D-	0,750	1,500	4,000	1,969	0,750	2	☺
DIN 6535 HB								

Frézování drážek $a_p \leq 0,5 \times D_c$

Rohové frézování $a_e \leq 0,5 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WJ30ED: MC232.3.18A2D-WJ30ED

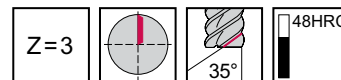
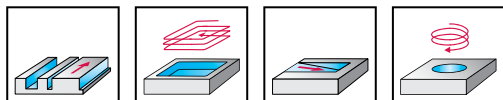
D1

**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

MC232 Perform 

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

DIN 6527 L

	Označení	h12	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WJ30ED
	MC232-02.0A3B-	2	6	57	29	4	3	☺
	MC232-02.5A3B-	2,5	7	57	29	4	3	☺
	MC232-03.0A3B-	3	7	57	29	4	3	☺
	MC232-03.5A3B-	3,5	7	57	29	4	3	☺
DIN 6535 HA	MC232-04.0A3B-	4	8	57	29	4	3	☺
	MC232-05.0W3B-	5	10	57	21	6	3	☺
	MC232-06.0W3B-	6	10	57	21	6	3	☺
	MC232-08.0W3B-	8	16	63	27	8	3	☺
	MC232-10.0W3B-	10	19	72	32	10	3	☺
DIN 6535 HB	MC232-12.0W3B-	12	22	83	38	12	3	☺
	MC232-16.0W3B-	16	26	92	44	16	3	☺
	MC232-20.0W3B-	20	32	104	54	20	3	☺

Frézování drážek $a_p \leq 0,5 \times D_c$ Rohové frézování $a_e \leq 0,5 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WJ30ED: MC232-02.0A3B-WJ30ED

D1

WALTER
SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

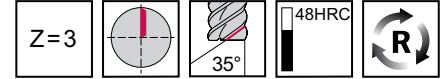
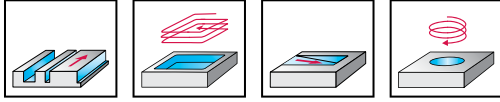
●● hlavní použití ● další použití

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

MC232 Perform



– Dlouhé provedení



	P	M	K	N	S	H	0
WJ30ED	●	●	●	●	●		

DIN 6527 L

Označení	h12	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WJ30ED
MC232-02.0A3BC-	2	6	11	1,9	57	29	4	3	☺
MC232-02.5A3BC-	2,5	7	12	2,4	57	29	4	3	☺
MC232-03.0A3BC-	3	7	12	2,9	57	29	4	3	☺
MC232-03.5A3BC-	3,5	7	15	3,3	57	29	4	3	☺
MC232-04.0A3BC-	4	8	15	3,8	57	29	4	3	☺
DIN 6535 HA									
MC232-05.0W3BC-	5	10	18	4,8	57	21	6	3	☺
MC232-06.0W3BC-	6	10	19	5,7	57	21	6	3	☺
MC232-08.0W3BC-	8	16	25	7,6	63	27	8	3	☺
MC232-10.0W3BC-	10	19	30	9,5	72	32	10	3	☺
MC232-12.0W3BC-	12	22	36	11,4	83	38	12	3	☺
DIN 6535 HB									
MC232-16.0W3BC-	16	26	42	15,2	92	44	16	3	☺
MC232-20.0W3BC-	20	32	52	19	104	54	20	3	☺

 Frézování drážek $a_p \leq 0,5 \times D_c$

 Rohové frézování $a_e \leq 0,5 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WJ30ED: MC232-02.0A3BC-WJ30ED

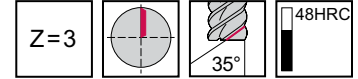
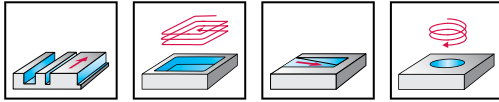
D1

**WALTER
SELECT**

●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

MC232 Perform inch



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

STANDARD

	Označení	h12	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ inch	Z	WJ30ED
	MC232.3.18A3D-	0,125	0,500	2,500	1,083	0,250	3	☺
	MC232.6.35A3D-	0,250	0,750	2,500	1,083	0,250	3	☺
Cylindrical shank								
	MC232.9.53W3D-	0,375	0,875	3,000	1,437	0,375	3	☺
	MC232.12.7W3D-	0,500	1,000	3,500	1,717	0,500	3	☺
	MC232.15.9W3D-	0,625	1,250	3,500	1,594	0,625	3	☺
	MC232.19.1W3D-	0,750	1,500	4,000	1,969	0,750	3	☺
DIN 6535 HB								

Frézování drážek $a_p \leq 0,5 \times D_c$ Rohové frézování $a_e \leq 0,5 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WJ30ED: MC232.3.18A3D-WJ30ED

D1

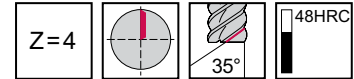
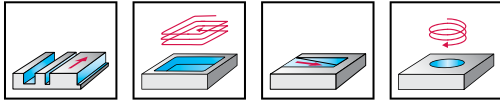
**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

MC232 Perform



	P	M	K	N	S	H	0
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

DIN 6527 L

	Označení	h12	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WJ30ED
	MC232-02.0A4B-	2	7	57	29	4	4	☺
	MC232-02.5A4B-	2,5	8	57	29	4	4	☺
	MC232-03.0A4B-	3	8	57	29	4	4	☺
	MC232-03.5A4B-	3,5	10	57	29	4	4	☺
DIN 6535 HA	MC232-04.0A4B-	4	11	57	29	4	4	☺
	MC232-05.0W4B-	5	13	57	21	6	4	☺
	MC232-06.0W4B-	6	13	57	21	6	4	☺
	MC232-08.0W4B-	8	19	63	27	8	4	☺
	MC232-10.0W4B-	10	22	72	32	10	4	☺
	MC232-12.0W4B-	12	26	83	38	12	4	☺
	MC232-16.0W4B-	16	32	92	44	16	4	☺
	MC232-20.0W4B-	20	38	104	54	20	4	☺

Frézování drážek $a_p \leq 0,5 \times D_c$

Rohové frézování $a_g \leq 0,5 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WJ30ED: MC232-02.0A4B-WJ30ED

D1

WALTER
SELECT

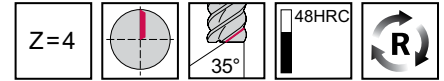
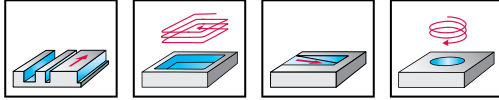
Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

MC232 Perform 

– Dlouhé provedení



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●	●	●	●	●		

DIN 6527 L

	Označení	h12	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WJ30ED
	MC232-02.0A4BC-	2	7	11	1,9	57	29	4	4	☺
	MC232-02.5A4BC-	2,5	8	12	2,4	57	29	4	4	☺
	MC232-03.0A4BC-	3	8	12	2,9	57	29	4	4	☺
	MC232-03.5A4BC-	3,5	10	15	3,3	57	29	4	4	☺
	MC232-04.0A4BC-	4	11	15	3,8	57	29	4	4	☺
DIN 6535 HA										
	MC232-05.0W4BC-	5	13	18	4,8	57	21	6	4	☺
	MC232-06.0W4BC-	6	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
	MC232-08.0W4BC-	8	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
	MC232-10.0W4BC-	10	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
	MC232-12.0W4BC-	12	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
DIN 6535 HB										
	MC232-16.0W4BC-	16	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
	MC232-20.0W4BC-	20	38	52	19	104	54	20	4	☺

Frézování drážek $a_p \leq 0,5 \times D_c$ Rohové frézování $a_e \leq 0,5 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WJ30ED: MC232-02.0A4BC-WJ30ED

D1

WALTER
SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

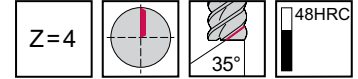
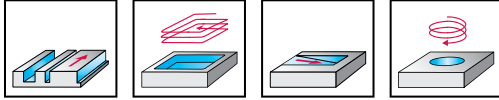
●● hlavní použití ● další použití

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

MC232 Perform



– Dlouhé provedení



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

DIN 6527 L

Označení	h12	R mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WJ30ED
MC232-02.0A4B020C-	2	0,2	7	11	1,9	57	29	4	4	●●
MC232-03.0A4B030C-	3	0,3	8	12	2,9	57	29	4	4	●●
MC232-04.0A4B050C-	4	0,5	11	15	3,8	57	29	4	4	●●

DIN 6535 HA

 Frézování drážek $a_p \leq 0,5 \times D_c$

 Rohové frézování $a_e \leq 0,5 \times D_c$

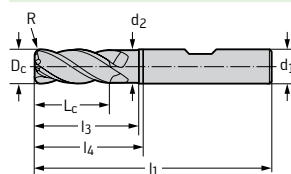
Příklad objednávky sorty WJ30ED: MC232-02.0A4B020C-WJ30ED

D1

**WALTER
SELECT**

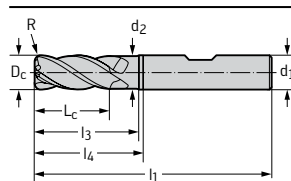
●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

DIN 6527 L



DIN 6535 HB

Označení	h12	R mm	Lc mm	l3 mm	d2 mm	l1 mm	l4 mm	d1 mm	Z	WJ30ED
MC232-05.0W4B050C-	5	0,5	13	18	4,8	57	21	6	4	☺
MC232-06.0W4B050C-	6	0,5	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC232-06.0W4B080C-	6	0,8	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC232-06.0W4B100C-	6	1	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC232-08.0W4B050C-	8	0,5	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC232-08.0W4B080C-	8	0,8	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC232-08.0W4B100C-	8	1	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC232-08.0W4B150C-	8	1,5	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC232-08.0W4B200C-	8	2	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC232-10.0W4B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC232-10.0W4B080C-	10	0,8	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC232-10.0W4B100C-	10	1	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC232-10.0W4B150C-	10	1,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC232-10.0W4B200C-	10	2	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC232-12.0W4B050C-	12	0,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC232-12.0W4B080C-	12	0,8	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC232-12.0W4B100C-	12	1	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC232-12.0W4B150C-	12	1,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC232-12.0W4B200C-	12	2	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC232-12.0W4B250C-	12	2,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC232-12.0W4B300C-	12	3	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC232-16.0W4B050C-	16	0,5	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC232-16.0W4B100C-	16	1	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC232-16.0W4B200C-	16	2	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC232-16.0W4B250C-	16	2,5	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC232-16.0W4B300C-	16	3	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC232-16.0W4B400C-	16	4	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC232-20.0W4B050C-	20	0,5	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC232-20.0W4B100C-	20	1	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC232-20.0W4B200C-	20	2	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC232-20.0W4B250C-	20	2,5	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC232-20.0W4B300C-	20	3	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC232-20.0W4B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	4	☺



DIN 6535 HB

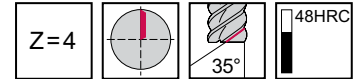
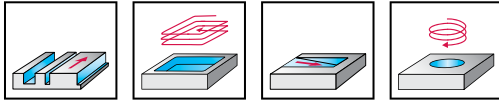
Frézování drážek $a_p \leq 0,5 \times D_c$ Rohové frézování $a_e \leq 0,5 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WJ30ED: MC232-02.0A4B020C-WJ30ED

D1

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

MC232 Perform inch



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

STANDARD

	Označení	h12	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ inch	Z	WJ30ED
<p>Cylindrical shank</p>	MC232.3.18A4D-	0,125	0,500	2,500	1,083	0,250	4	☺
	MC232.6.35A4D-	0,250	0,750	2,500	1,083	0,250	4	☺
<p>DIN 6535 HB</p>	MC232.9.53W4D-	0,375	0,875	3,000	1,437	0,375	4	☺
	MC232.12.7W4D-	0,500	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☺
	MC232.15.9W4D-	0,625	1,250	3,500	1,594	0,625	4	☺
	MC232.19.1W4D-	0,750	1,500	4,000	1,969	0,750	4	☺

Frézování drážek $a_p \leq 0,5 \times D_c$

Rohové frézování $a_e \leq 0,5 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WJ30ED: MC232.3.18A4D-WJ30ED

D1

**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

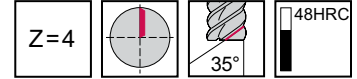
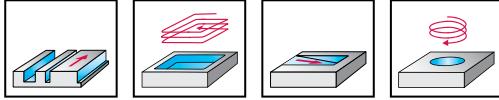
●● hlavní použití ● další použití

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

MC232 Perform inch



– Dlouhé provedení



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

STANDARD

Označení	h12	R inch	L _c inch	l ₃ inch	d ₂ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ inch	Z	WJ30ED
MC232.3.18A4D038C-	0,125	0,015	0,500	0,625	0,119	2,500	1,083	0,250	4	☺
MC232.6.35A4D038C-	0,250	0,015	0,750	1,000	0,237	2,500	1,083	0,250	4	☺
MC232.6.35A4D076C-	0,250	0,030	0,750	1,000	0,237	2,500	1,083	0,250	4	☺
Cylindrical shank										
MC232.9.53W4D038C-	0,375	0,015	0,875	1,125	0,356	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC232.9.53W4D076C-	0,375	0,030	0,875	1,125	0,356	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC232.12.7W4D038C-	0,500	0,015	1,000	1,500	0,475	3,500	1,717	0,500	4	☺
MC232.12.7W4D076C-	0,500	0,030	1,000	1,500	0,475	3,500	1,717	0,500	4	☺
MC232.12.7W4D152C-	0,500	0,060	1,000	1,500	0,475	3,500	1,717	0,500	4	☺
DIN 6535 HB										
MC232.12.7W4D318C-	0,500	0,125	1,000	1,500	0,475	3,500	1,717	0,500	4	☺
MC232.15.9W4D318C-	0,625	0,125	1,250	1,563	0,594	3,500	1,594	0,625	4	☺
MC232.19.1W4D076C-	0,750	0,030	1,500	1,875	0,713	4,000	1,969	0,750	4	☺
MC232.19.1W4D318C-	0,750	0,125	1,500	1,875	0,713	4,000	1,969	0,750	4	☺

Frézování drážek $a_p \leq 0,5 \times D_c$ Rohové frézování $a_e \leq 0,5 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WJ30ED: MC232.3.18A4D038C-WJ30ED

**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

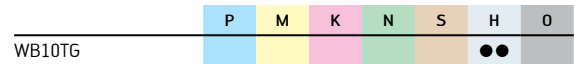
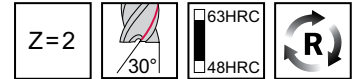
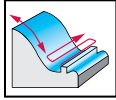
●● hlavní použití ● další použití

Rádiusové kopírovací frézy ze slinutého karbidu

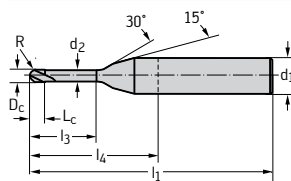
MC480 Advance



– Dlouhé provedení



Nástroj



DIN 6535 HA

Označení	h7	R mm	Lc mm	d2 mm	l3 mm	l4 mm	l1 mm	Z	h5	WB10TG
MC480-00.4A2MC-	0,4	0,2	0,32	0,37	1	12	38	2	4	☺
MC480-00.5A2MC-	0,5	0,25	0,4	0,47	1,5	12	38	2	4	☺
MC480-00.6A2MC-	0,6	0,3	0,48	0,57	2	12	38	2	4	☺
MC480-00.8A2MC-	0,8	0,4	0,64	0,77	2	12	38	2	4	☺
MC480-01.0A2MB-	1	0,5	0,8	0,97	2	22	50	2	4	☺
MC480-01.0A2ME-	1	0,5	0,8	0,97	5	22	50	2	4	☺
MC480-01.0A2MG-	1	0,5	0,8	0,97	8	22	50	2	4	☺
MC480-01.5A2MC-	1,5	0,75	1,2	1,47	4	22	50	2	4	☺
MC480-01.5A2ME-	1,5	0,75	1,2	1,47	8	22	50	2	4	☺
MC480-01.5A2MG-	1,5	0,75	1,2	1,47	12	22	50	2	4	☺
MC480-02.0A2MB-	2	1	1,6	1,97	3	22	50	2	4	☺
MC480-02.0A2MC-	2	1	1,6	1,97	6	22	50	2	4	☺
MC480-02.0A2ME-	2	1	1,6	1,97	10	22	50	2	4	☺
MC480-02.0A2MG-	2	1	1,6	1,97	16	22	50	2	4	☺
MC480-03.0A2MC-	3	1,5	2,4	2,97	8	22	50	2	4	☺
MC480-03.0A2ME-	3	1,5	2,4	2,97	16	22	50	2	4	☺
MC480-03.0A2MG-	3	1,5	2,4	2,97	25	32	60	2	4	☺
MC480-04.0A2MC-	4	2	3,2	3,97	10	29	65	2	6	☺
MC480-04.0A2ME-	4	2	3,2	3,97	20	29	65	2	6	☺
MC480-05.0A2MD-	5	2,5	4	4,97	20	29	65	2	6	☺

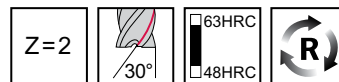
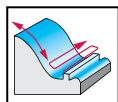
Příklad objednávky sorty WB10TG: MC480-00.4A2MC-WB10TG

D1

**WALTER
SELECT**

●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

Rádusové kopírovací frézy ze slinutého karbidu

MC482 Advance 

	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

Nástroj

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

DIN 6535 HA

Příklad objednávky sorty WB10TG: MC482-03.0A2B-WB10TG

D1

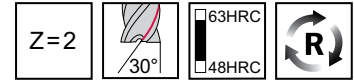
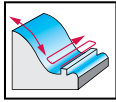
WALTER
SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Rádiusové kopírovací frézy ze slinutého karbidu

MC482 Advance



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

Nástroj

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

DIN 6535 HA

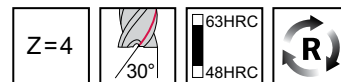
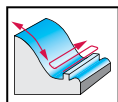
Příklad objednávky sorty WB10TG: MC482-06.0A2L-WB10TG

D1

WALTER
SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění ●● hlavní použití ● další použití

Rádiusové kopírovací frézy ze slinutého karbidu

MC482 Advance 

	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

Nástroj

	Označení	h7	R mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ mm	Z	WB10TG
	MC482-06.0A4B-	6	3	4,8	21	57	6	4	☺
	MC482-08.0A4B-	8	4	6,4	27	63	8	4	☺
	MC482-10.0A4B-	10	5	8	32	72	10	4	☺
	MC482-12.0A4B-	12	6	9,6	38	83	12	4	☺
	MC482-16.0A4B-	16	8	12,8	44	92	16	4	☺

DIN 6535 HA

Příklad objednávky sorty WB10TG: MC482-06.0A4B-WB10TG

D1

WALTER
SELECT

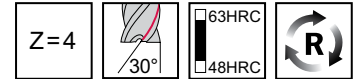
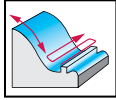
●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

Rádiusové kopírovací frézy ze slinutého karbidu

MC482 Advance



– Dlouhé provedení



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

Nástroj

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

DIN 6535 HA

Příklad objednávky sorty WB10TG: MC482-06.0A4BC-WB10TG

D1

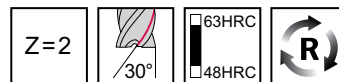
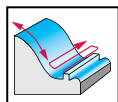
**WALTER
SELECT**

●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

Rádiusové kopírovací frézy ze slinutého karbidu

MC482 Advance 

– Dlouhé provedení



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

Nástroj

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

DIN 6535 HA

Příklad objednávky sorty WB10TG: MC482-01.0A2PV-WB10TG

D1

WALTER
SELECT

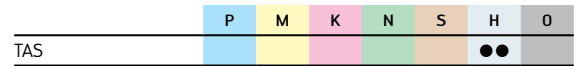
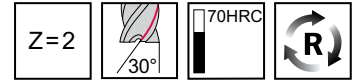
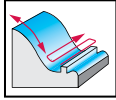
Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Rádiusová kopírovací fréza ze slinutého karbidu

 H8004788
Proto-max™ Ultra


– Dlouhé provedení



Nástroj

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

D1

**WALTER
SELECT**

●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

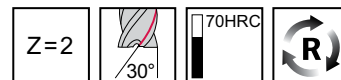
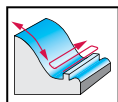
Rádiusová kopírovací minifréza VHM

H4046988

Proto-max™ Ultra

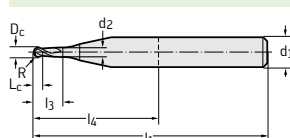


– Dlouhé provedení



	P	M	K	N	S	H	O
TAS						●●	

Nástroj



DIN 6535 HA

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

D1

WALTER
SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

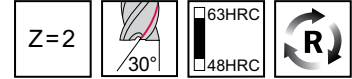
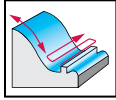
Rádiová kopírovací fréza ze slinutého karbidu

H8004028

Protostar® Ultra



- Dlouhé provedení
- Typ HSC 30



	P	M	K	N	S	H	O
TAX						●●	

Nástroj

Označení	R mm	h7	L _c mm	l ₃ mm	l ₄ mm	d ₂ mm	d ₁ mm	l ₁ mm	Z
H8004028-5	2,5	5	5	20	21	4,9	6	57	2
H8004028-6	3	6	6	24	27	5,9	8	63	2
H8004028-8	4	8	8	29	32	7,6	10	72	2
H8004028-10	5	10	10	35	38	9,5	12	83	2

DIN 6535 HA

D1

**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

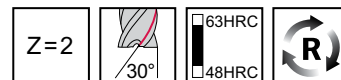
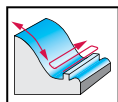
Rádiová kopírovací fréza ze slinutého karbidu

H8006428

Protostar® Ultra



- Dlouhé provedení
- Typ HSC 30

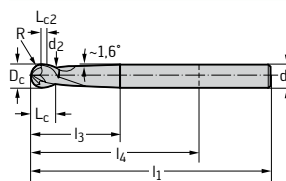


	P	M	K	N	S	H	O
TAX						●●	

Nástroj

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

Se zadním břitem



D1

WALTER
SELECT

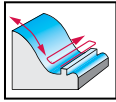
Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Rádiusová kopírovací fréza ze slinutého karbidu

 H602111
Protostar®


- Typ Al 30



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated				●●			

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

 Tolerance stopky h6 při průměru stopky d₁ <gt;/> 10 mm

D1

**WALTER
SELECT**

●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

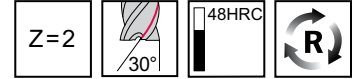
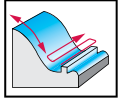
Rádiusová kopírovací minifréza VHM

H4046918

Protostar®

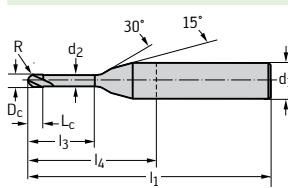


- Dlouhé provedení
- Typ HSC 30



	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●			●			

Nástroj



DIN 6535 HA

Označení	R mm	h7	Lc mm	l3 mm	l4 mm	d2 mm	d1 mm	l1 mm	Z
H4046918-0.3-1.5	0,15	0,3	0,3	1,5	10	0,27	3	38	2
H4046918-0.4-1	0,2	0,4	0,4	1	10	0,37	3	38	2
H4046918-0.4-2	0,2	0,4	0,4	2	10	0,37	3	38	2
H4046918-0.4-4	0,2	0,4	0,4	4	10	0,37	3	38	2
H4046918-0.5-1.25	0,25	0,5	0,5	1,25	10	0,47	3	38	2
H4046918-0.5-5	0,25	0,5	0,5	5	10	0,47	3	38	2
H4046918-0.6-1.5	0,3	0,6	0,6	1,5	10	0,57	3	38	2
H4046918-0.6-3	0,3	0,6	0,6	3	10	0,57	3	38	2
H4046918-0.6-6	0,3	0,6	0,6	6	10	0,57	3	38	2
H4046918-0.6-9	0,3	0,6	0,6	9	13	0,57	3	38	2
H4046918-0.8-12	0,4	0,8	0,8	12	32	0,77	3	60	2
H4046918-0.8-2	0,4	0,8	0,8	2	10	0,77	3	38	2
H4046918-0.8-4	0,4	0,8	0,8	4	10	0,77	3	38	2
H4046918-1-10	0,5	1	1	10	32	0,97	3	60	2
H4046918-1-15	0,5	1	1	15	32	0,97	3	60	2
H4046918-1-2.5	0,5	1	1	2,5	10	0,97	3	38	2
H4046918-1-5	0,5	1	1	5	32	0,97	3	60	2
H4046918-1-7.5	0,5	1	1	7,5	32	0,97	3	60	2
H4046918-1.5-15	0,75	1,5	1,5	15	32	1,47	3	60	2
H4046918-1.5-7.5	0,75	1,5	1,5	7,5	32	1,47	3	60	2
H4046918-2-10	1	2	2	10	32	1,97	3	60	2
H4046918-2-15	1	2	2	15	32	1,97	3	60	2
H4046918-2-20	1	2	2	20	32	1,97	3	60	2
H4046918-2-30	1	2	2	30	32	1,97	3	60	2
H4046918-2.5-12.5	1,25	2,5	2,5	12,5	32	2,47	3	60	2
H4046918-3-15	1,5	3	3	15	32	2,97	3	60	2

D1

WALTER
SELECT

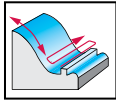
Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Rádiusová kopírovací minifréza VHM

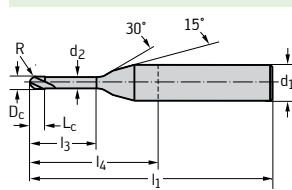
 H4046919
Protostar®


- Dlouhé provedení
- Typ HSC 30



	P	M	K	N	S	H	O
DIA							●●

Nástroj



DIN 6535 HA

Označení	R mm	h8	Lc mm	l3 mm	l4 mm	d2 mm	d1 mm	l1 mm	Z
H4046919-0.3-3	0,15	0,3	0,3	3	10	0,27	3	38	2
H4046919-0.4-2	0,2	0,4	0,4	2	10	0,37	3	38	2
H4046919-0.5-5	0,25	0,5	0,5	5	10	0,47	3	38	2
H4046919-0.6-3	0,3	0,6	0,6	3	10	0,57	3	38	2
H4046919-0.6-9	0,3	0,6	0,6	9	13	0,57	3	38	2
H4046919-0.8-8	0,4	0,8	0,8	8	12	0,77	3	38	2
H4046919-1-10	0,5	1	1	10	32	0,97	3	60	2
H4046919-1-15	0,5	1	1	15	32	0,97	3	60	2
H4046919-1-20	0,5	1	1	20	32	0,97	3	60	2
H4046919-1-5	0,5	1	1	5	32	0,97	3	60	2
H4046919-1.5-15	0,75	1,5	1,5	15	32	1,47	3	60	2
H4046919-1.5-7.5	0,75	1,5	1,5	7,5	32	1,47	3	60	2
H4046919-2-10	1	2	2	10	32	1,97	3	60	2
H4046919-2-20	1	2	2	20	32	1,97	3	60	2
H4046919-2-30	1	2	2	30	32	1,97	3	60	2
H4046919-3-15	1,5	3	3	15	32	2,97	3	60	2
H4046919-3-30	1,5	3	3	30	32	2,97	3	60	2

D1

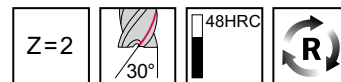
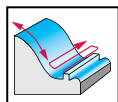
**WALTER
SELECT**

●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

Rádiusová kopírovací fréza ze slinutého karbidu

MC413 Advance 

- Dlouhé provedení
- Typ HSC 30



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Nástroj

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

DIN 6535 HA

Se zadním břitem

Exemplo de pedido para a classe WJ30TF: MC413-01.0A2L-WJ30TF

D1

WALTER
SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

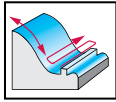
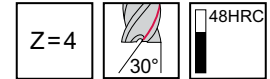
●● hlavní použití ● další použití

Rádiusová kopírovací fréza ze slinutého karbidu

MC413 Advance



- Dlouhé provedení
- Typ HSC 30



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Nástroj

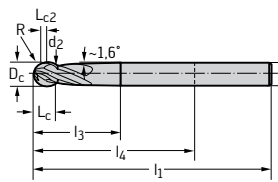
Označení	R mm	h7	L _c mm	l ₄ mm	d ₂ mm	l ₃ mm	l ₁ mm	Z	h5	WJ30TF
MC413-05.0A4L-	2,5	5	7	44	4,1	43	80	4	6	☺
MC413-06.0A4L-	3	6	7	64	4,7	30	100	4	6	☺
MC413-08.0A4L-	4	8	9	64	6,5	36	100	4	8	☺
MC413-10.0A4L-	5	10	11	60	8,2	43	100	4	10	☺
MC413-12.0A4L-	6	12	13	55	9,8	52	100	4	12	☺
MC413-16.0A4L-	8	16	15	102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

DIN 6535 HA

Se zadním břitem

 Tolerance stopky h6 při průměru stopky d₁ <gt;/> 10 mm

Exemplo de pedido para a classe WJ30TF: MC413-05.0A4L-WJ30TF



D1

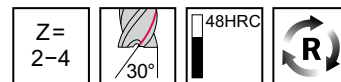
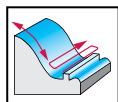
**WALTER
SELECT**

●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

Rádiusová kopírovací fréza ze slinutého karbidu

MC413 Advance 

- Dlouhé provedení
- Typ HSC 30



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Nástroj

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

DIN 6535 HA

Tolerance stopky h6 při průměru stopky d₁ <gt;/> 10 mm
 Exemplo de pedido para a classe WJ30TF: MC413-04.0A2XC-WJ30TF

D1

**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

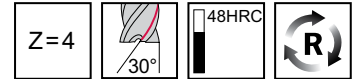
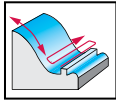
●● hlavní použití ● další použití

Rádiusová kopírovací fréza ze slinutého karbidu

MC416 Advance



- Typ 30



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Nástroj

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

Exemplo de pedido para a classe WJ30TF: MC416-03.0A4L-WJ30TF

D1

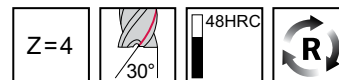
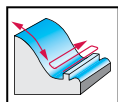
**WALTER
SELECT**

●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

Rádiusová kopírovací fréza ze slinutého karbidu

MC416 Advance **inch**

- Typ 30



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Nástroj

	Označení	R inch	h9	L _c inch	l ₄ inch	d ₁ inch	l ₁ inch	Z	WJ30TF
<p>Cylindrical shank</p>	MC416.1.59A4D-	0,031	0,063	0,187	0,583	0,250	2,000	4	☺
	MC416.3.18A4D-	0,063	0,125	0,500	1,083	0,250	2,500	4	☺
	MC416.4.75A4D-	0,094	0,187	0,625	1,083	0,250	2,500	4	☺
	MC416.6.35A4D-	0,125	0,250	0,750	1,083	0,250	2,500	4	☺
	MC416.7.94A4D-	0,156	0,313	0,813	1,437	0,375	3,000	4	☺
	MC416.9.53A4D-	0,188	0,375	0,875	1,437	0,375	3,000	4	☺
	MC416.11.1A4D-	0,219	0,437	1,000	1,717	0,500	3,500	4	☺
	MC416.12.7A4D-	0,250	0,500	1,000	1,717	0,500	3,500	4	☺

Exemplo de pedido para a classe WJ30TF: MC416.1.59A4D-WJ30TF

D1

WALTER
SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

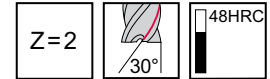
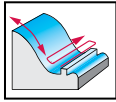
●● hlavní použití ● další použití

Rádiusová kopírovací fréza ze slinutého karbidu

MC416 Advance

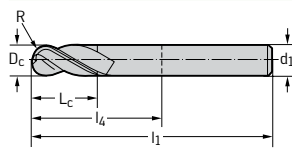


- Typ 30



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Nástroj



DIN 6535 HA

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

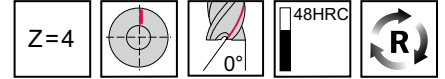
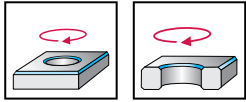
Exemplo de pedido para a classe WJ30TF: MC416-01.0A2B-WJ30TF

D1

**WALTER
SELECT**

●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

Fréza na srážení hran ze slinutého karbidu 60°

MC500 Advance 

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Nástroj

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

Rohové frézování $a_e \leq 0,3 \times D_a$

Příklad objednávky sorty WJ30TF: MC500-06.0A4L-WJ30TF

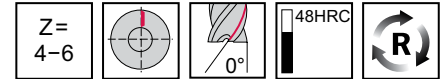
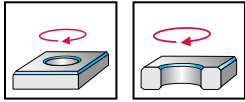
D1

WALTER
SELECT

●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

Fréza na srážení hran ze slinutého karbidu 90°

MC501 Advance



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

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

Rohové frézování $a_e \leq 0,3 \times D_a$

Příklad objednávky sorty WJ30TF: MC501-06.0A4L-WJ30TF

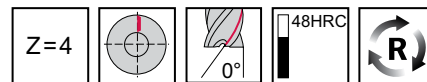
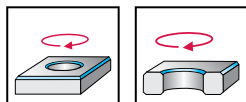
D1

**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

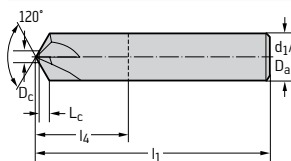
Fréza na srážení hran ze slinutého karbidu 120°

MC502 Advance 

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Nástroj

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



DIN 6535 HA

Rohové frézování $a_e \leq 0,3 \times D_a$

Příklad objednávky sorty WJ30TF: MC502-10.0A4L-WJ30TF

D1

WALTER
SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

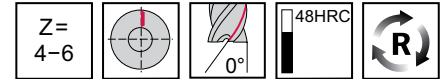
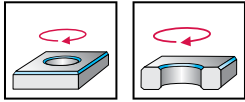
●● hlavní použití ● další použití

Fréza pro čelní a zpětné odjehlování ze slinutého karbidu

MC504 Advance



- Dlouhé provedení
- Typ: fréza pro čelní a zpětné odjehlování



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

PWZ-NORM L

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

DIN 6535 HA

Příklad objednávky sorty WJ30TF: MC504-06.0A4LB-WJ30TF

D1

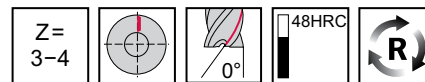
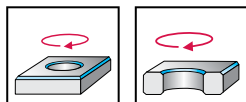
WALTER
SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

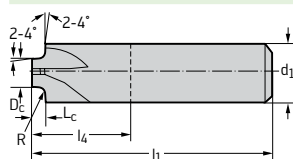
Profilová fréza pro čtvrtkruhový profil ze slinutého karbidu

MC503 Advance



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Nástroj



DIN 6535 HA

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

Příklad objednávky sorty WJ30TF: MC503-04.0A3B050-WJ30TF

D1

**WALTER
SELECT**

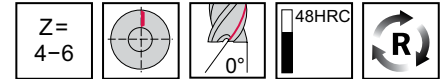
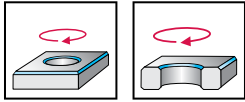
Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Frézy na srážení hran ze slinutého karbidu 90°

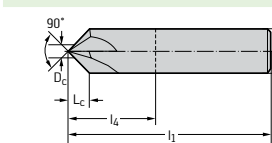
AH3058318 inch

Protostar®



	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●	●	●	●		

Nástroj



Označení	D _c inch	D _a inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ inch	Z
AH3058318-1/4	0,039	0,250	0,105	2,500	1,063	0,250	4
AH3058318-3/8	0,059	0,375	0,158	2,500	0,906	0,375	4
AH3058318-1/2	0,118	0,500	0,191	3,000	1,157	0,500	6

Cylindrical shank

Rohové frézování $a_e \leq 0,3 \times D_c$

D1

**WALTER
SELECT**

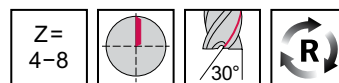
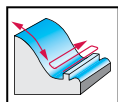
Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Kruhové segmentové frézy ze slinutého karbidu

MD838 Supreme 

– Kónický



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

Nástroj

Označení	$\alpha/2$	D_a mm	R_w mm	R_3 mm	R mm	L_c mm	h_5	l_1 mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD838-06A4P050250-	20°	6	250	3	0,5	7,79	6	65	4	☺	☺
MD838-06A4P100250-	20°	6	250	3	1	6,83	6	65	4	☺	☺
MD838-08A4P050300-	20°	8	300	3	0,5	10,55	8	80	4	☺	☺
MD838-08A4P100300-	20°	8	300	3	1	9,57	8	80	4	☺	☺
MD838-10A4P200400-	20°	10	400	3	2	10,42	10	90	4	☺	☺
MD838-10A8P200400-	20°	10	400	3	2	10,42	10	90	8	☺	☺
MD838-12A4P200500-	20°	12	500	3	2	13,15	12	100	4	☺	☺
MD838-12A4P300500-	20°	12	500	3	3	11,23	12	100	4	☺	☺
MD838-12A8P200500-	20°	12	500	3	2	13,15	12	100	8	☺	☺
MD838-12A8P300500-	20°	12	500	3	3	11,23	12	100	8	☺	☺
MD838-16A4P301000-	20°	16	1.000	5	3	17,07	16	115	4	☺	☺
MD838-16A4P401000-	20°	16	1.000	5	4	15,17	16	115	4	☺	☺

DIN 6535 HA

Příklad objednávky sorty WJ30RA: MD838-06A4P050250-WJ30RA

WALTER
SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

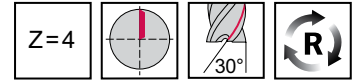
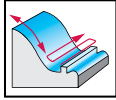
●● hlavní použití ● další použití

Kruhové segmentové frézy ze slinutého karbidu

MD839 Supreme



– Tangenciální



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

Nástroj

Označení	D_a mm	R mm	R_w mm	L_c mm	d_1 mm	l_1 mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD839-06A4P10100-	6	1	100	20,8	6	65	4	☺	☺
MD839-08A4P15100-	8	1,5	100	23,55	8	80	4	☺	☺
MD839-10A4P20100-	10	2	100	26,06	10	90	4	☺	☺
MD839-12A4P20100-	12	2	100	29,71	12	100	4	☺	☺
MD839-12A4P30100-	12	3	100	26,94	12	100	4	☺	☺
MD839-16A4P30100-	16	3	100	33,74	16	115	4	☺	☺
MD839-16A4P40100-	16	4	100	31,42	16	115	4	☺	☺

DIN 6535 HA

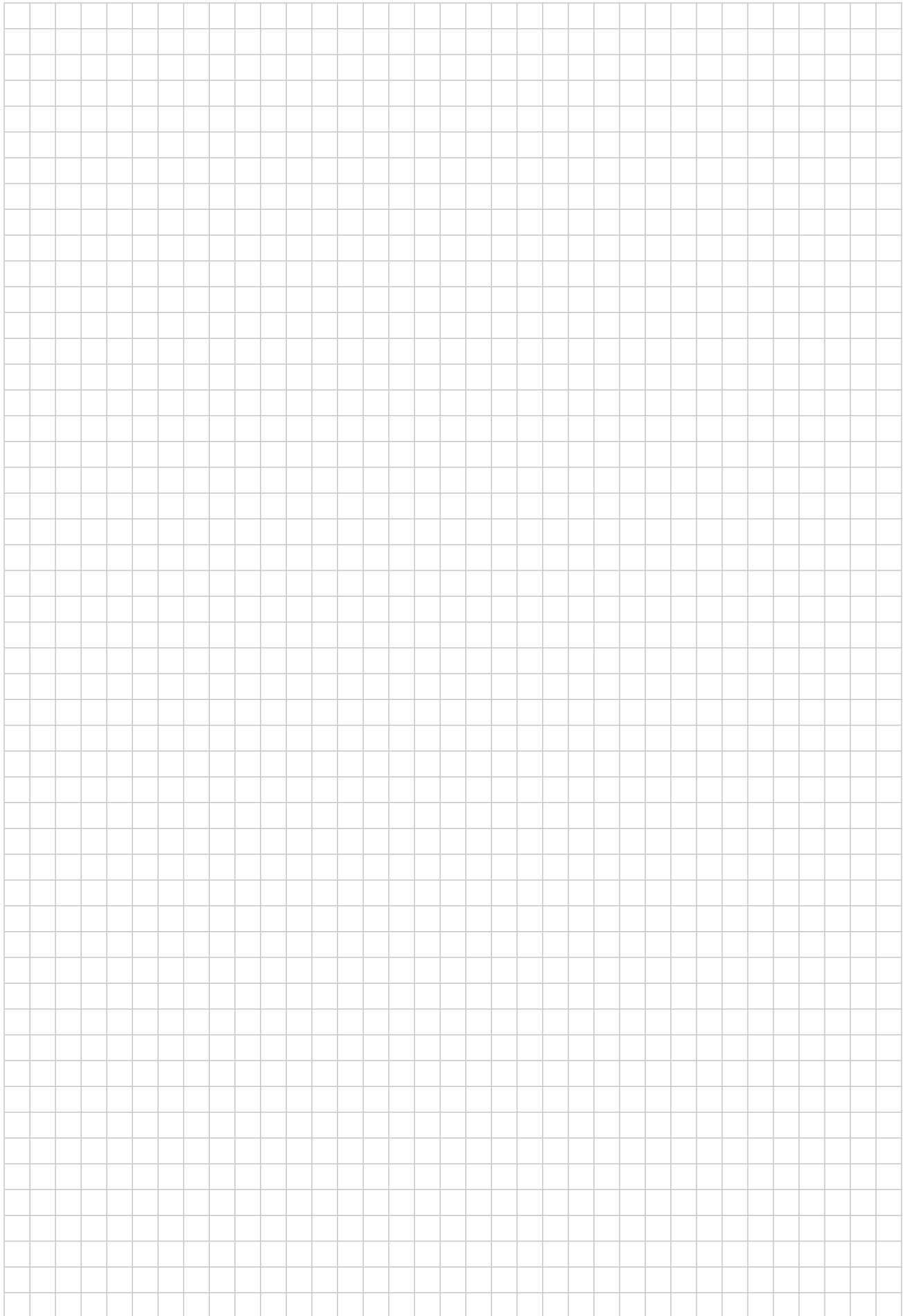
Příklad objednávky sorty WJ30RA: MD839-06A4P10100-WJ30RA

D1

**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití



D1

Frézy pro vysoké posuvy



Označení	MC025 Advance	Protostar® Flash	MD025	MD025	Protostar® Flash
Rozsah Ø	10–25,4	10–16	10–25	10–25	10–25
Počet zubů	4	3	5–6	5–6	4–5
Rohový rádius	1,5–3,18	1,5–2	1,5–3	1,5–3	1,5–3
Rozsah Ø	0,375–0,750	—	0,375–1,000	0,375–1,000	—
Počet zubů	4	—	5–6	5–6	—
Rohový rádius	0,060–0,080	—	0,060–0,125	0,060–0,125	—
Norma	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM

Stopka	ConeFit	ConeFit	ConeFit	ConeFit	ConeFit
--------	---------	---------	---------	---------	---------

P Ocel	●●	●●	●●		
M Nerezová ocel	●	●		●●	●●
K Litina	●	●	●		
N Neželezné kovy				●	
S Těžko obrobitelné materiály	●	●		●●	●
H Tvrdé materiály					
O Jiné					

Strana v katalogu	D 228	D 227	D 225	D 225	D 224
-------------------	-------	-------	-------	-------	-------

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

MC025

protostar-flash

MD025

MD025

protostar-flash

Rohová fréza



Označení	MC128	MC128	MD128	MD128	MD128
Rozsah Ø	12–16	10–25	10–12	10–25	12–25
Počet zubů	6	6–8	6	6–8	6–8
Rohový rádius	0,5–2	0,5–4	0,5–1	0,5–4	0,5–4
Rozsah Ø	—	—	—	—	—
Počet zubů	—	—	—	—	—
Rohový rádius	—	—	—	—	—
Norma	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM
Stopka	ConeFit	ConeFit	ConeFit	ConeFit	ConeFit
P Ocel	●●	●●	●●	●●	
M Nerezová ocel	●	●			●●
K Lítina	●	●	●	●	
N Neželezné kovy					
S Těžko obrobitelné materiály	●	●			●●
H Tvrdé materiály					
O Jiné					
Strana v katalogu	D 223	D 222	D 221	D 220	D 220
QR kód					
www.walter-tools.com/woc/	MC128	MC128	MD128	MD128	MD128

D1

Rohová fréza



Označení	MD128
Rozsah Ø	10–25
Počet zubů	6–8
Rohový rádius	0,5–4
Rozsah Ø	—
Počet zubů	—
Rohový rádius	—
Norma	PWZ-NORM

Stopka ConeFit

P Ocel	
M Nerezová ocel	●●
K Litina	
N Neželezné kovy	
S Těžko obrobitelné materiály	●●
H Tvrdé materiály	
O Jiné	

Strana v katalogu D 220

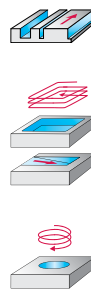
QR kód



www.walter-tools.com/woc/

MD128

Rohová/drážkovací fréza



Označení	MC326	MC320	MC320	Proto-max™ _{ST}	Protostar®
Rozsah Ø	10–25	12–25	10	10–20	10–25
Počet zubů	4–5	4–8	4–5	4	3
Rohový rádius	0,5–4	0,35–0,4	0,35	0,5–4	—
Rozsah Ø	0,375–1,000	—	—	—	—
Počet zubů	4–5				
Rohový rádius	0,015–0,125				
Norma	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM

Stopka ConeFit ConeFit ConeFit ConeFit ConeFit

P Ocel	●●	●●	●●	●●	●●
M Nerezová ocel	●	●	●	●	●
K Litina	●	●	●	●	●
N Neželezné kovy					
S Těžko obrobitelné materiály	●	●	●		
H Tvrdé materiály					
O Jiné					

Strana v katalogu D 216 D 215 D 215 D 212 D 214

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

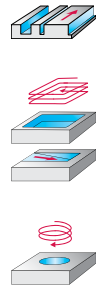
MC326

MC320

MC320

protomax-st

Rohová/drážkovací fréza



Označení	Proto-max™Inox	Protostar®
Rozsah Ø	10–25	10–25
Počet zubů	4–5	2–3
Rohový rádius	0,5–4	—
Rozsah Ø	—	—
Počet zubů		
Rohový rádius		
Norma	PWZ-NORM	PWZ-NORM

Stopka	ConeFit	ConeFit
--------	---------	---------

P Ocel		
M Nerezová ocel	●●	
K Litina		
N Neželezné kovy		●●
S Těžko obrobitelné materiály	●	
H Tvrdé materiály		
O Jiné		

Strana v katalogu	D 208	D 210
-------------------	-------	-------



www.walter-tools.com/woc/	protomax-inox	protostar
---------------------------	---------------	-----------

D1

Kopírovací frézy



Označení	Protostar®
Rozsah Ø	10–25
Počet zubů	2–4
Rohový rádius	5–12,5
Rozsah Ø	0,375–1,000
Počet zubů	4
Rohový rádius	0,187–0,500
Norma	PWZ-NORM

Stopka ConeFit

P Ocel	●●
M Nerezová ocel	●●
K Litina	●
N Neželezné kovy	●
S Těžko obrobitelné materiály	
H Tvrdé materiály	
O Jiné	

Strana v katalogu D 230

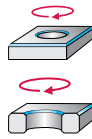
QR kód



www.walter-tools.com/woc/

protostar

Profilové frézy



Označení	Protostar®
Rozsah Ø	10–20
Počet zubů	2–8
Rohový rádius	
Rozsah Ø	0,500–0,625
Počet zubů	6–8
Rohový rádius	
Norma	PWZ-NORM

Stopka ConeFit

P Ocel	●●
M Nerezová ocel	●
K Litina	●
N Neželezné kovy	●
S Těžko obrobitelné materiály	●
H Tvrdé materiály	
O Jiné	

Strana v katalogu D 235

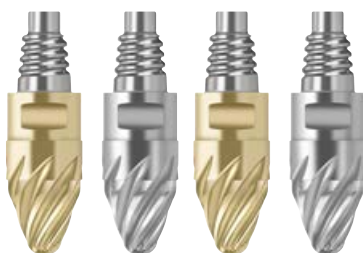
QR kód



www.walter-tools.com/woc/

protostar

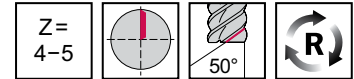
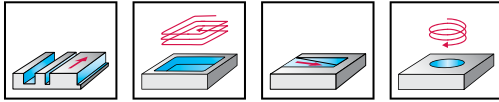
Kruhová segmentová fréza



Označení	MD838	MD838
Rozsah Ø	16	16
Počet zubů	8	8
Rohový rádius	2-4	2-4
Rozsah Ø	—	—
Počet zubů		
Rohový rádius		
Norma	PWZ-NORM	PWZ-NORM
Stopka	ConeFit	ConeFit
P Ocel	●●	
M Nerezová ocel		●●
K Litina	●	
N Neželezné kovy		●
S Těžko obrobitelné materiály		●●
H Tvrdé materiály		
O Jiné		
Strana v katalogu	D 234	D 234
QR kód		
www.walter-tools.com/woc/	MD838	MD838

D1

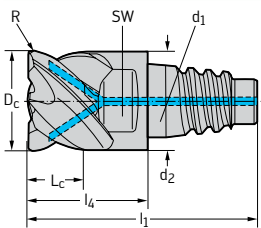
Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

 H2EC38217
Proto-max™_{Inox}


	P	M	K	N	S	H	O
TAA		●●			●		

PWZ-NORM

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



ConeFit

Frézování drážek $a_p \leq 0,4 \times D_c$
 Rohové frézování $a_e \leq 0,5 \times D_c$

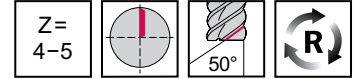
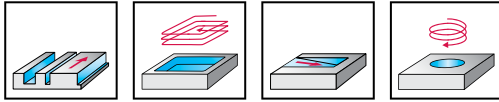
D1

**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

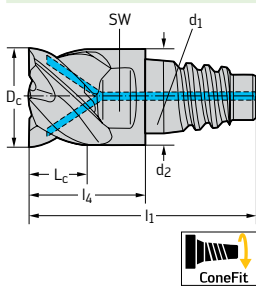
●● hlavní použití ● další použití

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

H2EC34217 Proto-max™_{Inox}

	P	M	K	N	S	H	O
TAA		●●			●		

PWZ-NORM



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

ConeFit

Frézování drážek $a_p \leq 0,4 \times D_c$
 Rohové frézování $a_e \leq 0,5 \times D_c$

D1

WALTER
SELECT

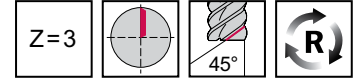
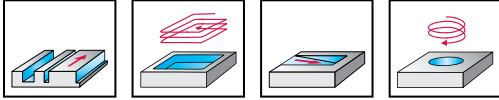
Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

 H6E2211
Protostar®

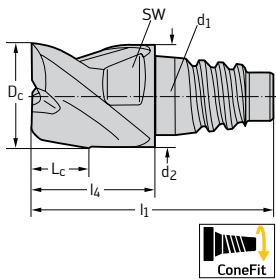

- Typ Al 45



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated				●●			

PWZ-NORM

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



ConeFit

 Frézování drážek $a_p \leq 0,5 \times D_c$
 Rohové frézování $a_e \leq 0,3 \times D_c$

D1

**WALTER
SELECT**

 ●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

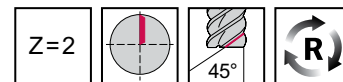
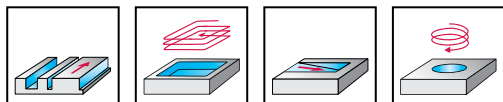
Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

H6E2511

Protostar®

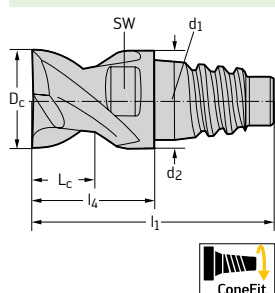


– Typ AI 45



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated				●●			

PWZ-NORM



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

ConeFit

Frézování drážek $a_p \leq 0,5 \times D_c$
 Rohové frézování $a_a \leq 0,5 \times D_c$
 Footnote-105046_x_

D1

**WALTER
SELECT**

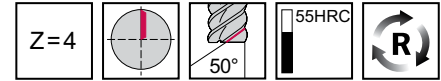
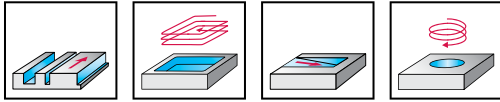
Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

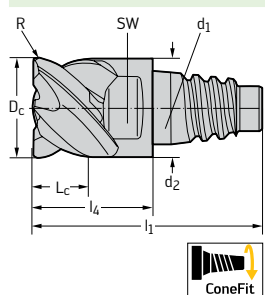
 H4E38217
Proto-max™_{ST}


– Dlouhé provedení



	P	M	K	N	S	H	O
TAZ	●●		●				

PWZ-NORM



ConeFit



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

 Frézování drážek $a_p \leq 0,47 \times D_c$
 Rohové frézování $a_e \leq 0,5 \times D_c$

D1

**WALTER
SELECT**

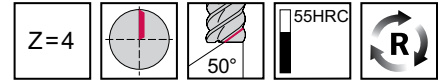
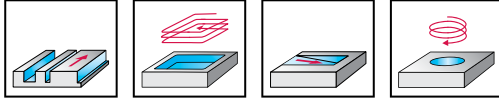
 Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

 ●● hlavní použití ● další použití

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

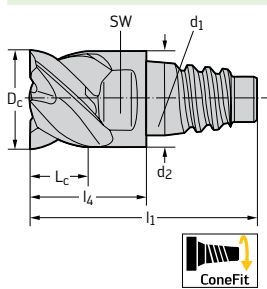
H4E34217 Proto-max™_{ST}

– Dlouhé provedení



	P	M	K	N	S	H	O
TAZ	●●		●				

PWZ-NORM



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

ConeFit

Frézování drážek $a_p \leq 0,47 \times D_c$
 Rohové frézování $a_e \leq 0,5 \times D_c$

D1

**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

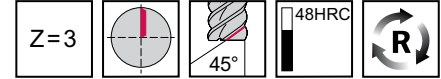
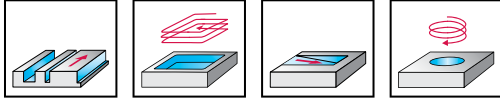
Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

H3E29148

Protostar®

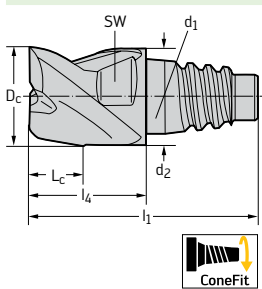


- Typ 45



	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●		●				

PWZ-NORM



Označení	h10	Lc mm	d2 mm	l1 mm	l4 mm	d1	SW mm	Z
H3E29148-E10-10	10	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	3
H3E29148-E12-12	12	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	3
H3E29148-E16-16	16	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	3
H3E29148-E20-20	20	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	3
H3E29148-E25-25	25	13,5	24,2	49,6	25,6	E25	20	3

ConeFit

Frézování drážek $a_p \leq 0,5 \times D_c$
 Rohové frézování $a_e \leq 0,6 \times D_c$
 Footnote-105046 _x_

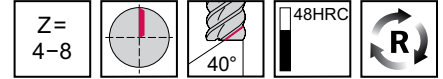
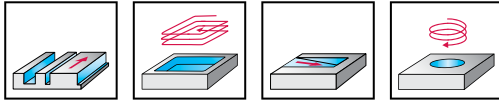
D1

WALTER
SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Rohové/drážkovací frézy ze slinutého karbidu

MC320 

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

PWZ-NORM

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

ConeFit

Frézování drážek $a_p \leq 0,5 \times D_c$ Rohové frézování $a_a \leq 0,5 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WJ30TF: MC320-10.0E4P-WJ30TF

D1

WALTER
SELECT

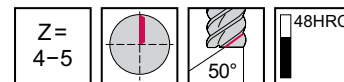
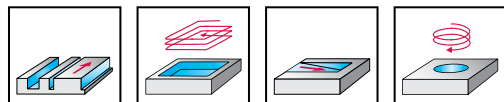
Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

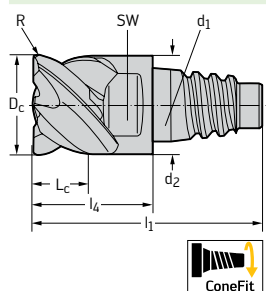
 MC326


- Typ N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●	●	●

PWZ-NORM



ConeFit



Označení	h9	R mm	Lc mm	d2 mm	l1 mm	l4 mm	d1	SW mm	Z	WJ30TF
MC326-10.0E4P050-	10	0,5	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	4	☹
MC326-10.0E4P100-	10	1	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	4	☹
MC326-10.0E4P150-	10	1,5	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	4	☹
MC326-10.0E4P200-	10	2	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	4	☹
MC326-10.0E4P300-	10	3	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	4	☹
MC326-12.0E4P050-	12	0,5	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4	☹
MC326-12.0E4P100-	12	1	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4	☹
MC326-12.0E4P150-	12	1,5	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4	☹
MC326-12.0E4P200-	12	2	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4	☹
MC326-12.0E4P300-	12	3	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4	☹
MC326-12.0E4P400-	12	4	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4	☹
MC326-16.0E4P050-	16	0,5	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	4	☹
MC326-16.0E4P100-	16	1	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	4	☹
MC326-16.0E4P150-	16	1,5	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	4	☹
MC326-16.0E4P200-	16	2	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	4	☹
MC326-16.0E4P300-	16	3	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	4	☹
MC326-16.0E4P400-	16	4	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	4	☹
MC326-20.0E4P050-	20	0,5	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	4	☹
MC326-20.0E4P100-	20	1	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	4	☹
MC326-20.0E4P150-	20	1,5	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	4	☹
MC326-20.0E4P200-	20	2	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	4	☹
MC326-20.0E4P300-	20	3	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	4	☹
MC326-20.0E4P400-	20	4	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	4	☹
MC326-25.0E5P100-	25	1	13,5	24,2	49,6	25,6	E25	20	5	☹
MC326-25.0E5P150-	25	1,5	13,5	24,2	49,6	25,6	E25	20	5	☹
MC326-25.0E5P200-	25	2	13,5	24,2	49,6	25,6	E25	20	5	☹
MC326-25.0E5P300-	25	3	13,5	24,2	49,6	25,6	E25	20	5	☹
MC326-25.0E5P400-	25	4	13,5	24,2	49,6	25,6	E25	20	5	☹

 Frézování drážek $a_p \leq 0,4 \times D_c$

 Rohové frézování $a_e \leq 0,5 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WJ30TF: MC326-10.0E4P050-WJ30TF

D1

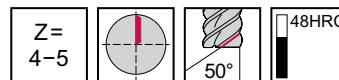
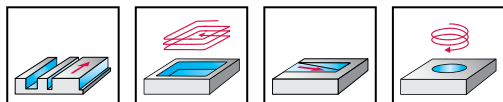
**WALTER
SELECT**

 ●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

MC326 inch

– Typ N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

PWZ-NORM

Označení	h9	R inch	L _c inch	d ₂ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁	SW inch	Z	WJ30TF
MC326.9.53E4P038-	0,375	0,015	0,209	0,364	0,929	0,488	E10	0,315	4	☺
MC326.9.53E4P076-	0,375	0,030	0,209	0,364	0,929	0,488	E10	0,315	4	☺
MC326.12.7E4P038-	0,500	0,015	0,276	0,484	1,114	0,575	E12	0,394	4	☺
MC326.12.7E4P076-	0,500	0,030	0,276	0,484	1,114	0,575	E12	0,394	4	☺
MC326.12.7E4P152-	0,500	0,060	0,276	0,484	1,114	0,575	E12	0,394	4	☺
MC326.15.9E4P152-	0,625	0,060	0,335	0,61	1,406	0,736	E16	0,472	4	☺
MC326.19.1E4P152-	0,750	0,060	0,413	0,728	1,606	0,839	E20	0,630	4	☺
MC326.19.1E4P318-	0,750	0,125	0,413	0,728	1,606	0,839	E20	0,630	4	☺
MC326.25.4E5P152-	1,000	0,060	0,551	0,965	1,953	1,008	E25	0,787	5	☺
MC326.25.4E5P318-	1,000	0,125	0,551	0,965	1,953	1,008	E25	0,787	5	☺

ConeFit

Frézování drážek $a_p \leq 0,4 \times D_c$ Rohové frézování $a_e \leq 0,5 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WJ30TF: MC326.12.7E4P038-WJ30TF

D1

WALTER
SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

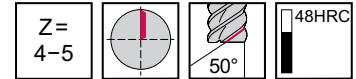
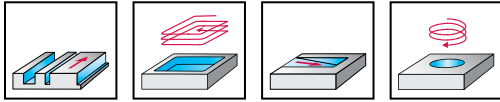
●● hlavní použití ● další použití

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

MC326 inch

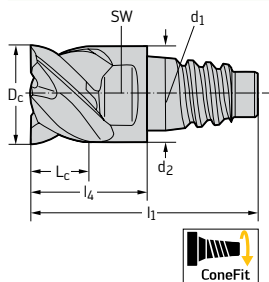


- Typ N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●	●	●

PWZ-NORM



Označení	h9	L _c inch	d ₂ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁	SW inch	Z	WJ30TF
MC326.9.53E4P-	0,375	0,209	0,364	0,929	0,488	E10	0,315	4	☹
MC326.12.7E4P-	0,500	0,276	0,484	1,114	0,575	E12	0,394	4	☹
MC326.15.9E4P-	0,625	0,335	0,61	1,406	0,736	E16	0,472	4	☹
MC326.19.1E4P-	0,750	0,413	0,728	1,606	0,839	E20	0,630	4	☹
MC326.25.4E5P-	1,000	0,551	0,965	1,953	1,008	E25	0,787	5	☹

ConeFit

 Frézování drážek $a_p \leq 0,4 \times D_c$

 Rohové frézování $a_e \leq 0,5 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WJ30TF: MC326.12.7E4P-WJ30TF

D1

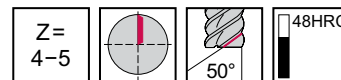
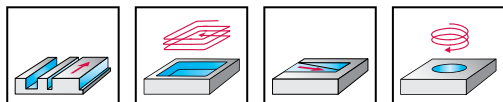
**WALTER
SELECT**

●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

MC326 

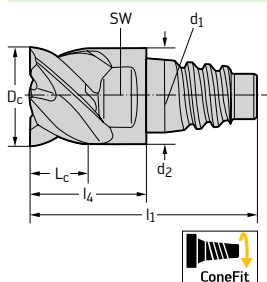
– Typ N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

PWZ-NORM

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



ConeFit

Frézování drážek $a_p \leq 0,4 \times D_c$ Rohové frézování $a_e \leq 0,5 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WJ30TF: MC326-10.0E4P-WJ30TF

D1

WALTER
SELECT

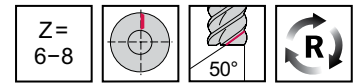
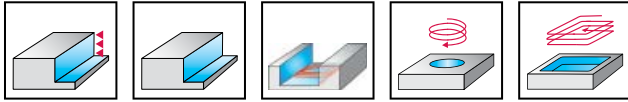
Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Rohové frézy ze slinutého karbidu

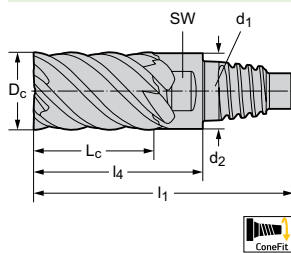
MD128 mm


– Typ N 50



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

PWZ-NORM



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

ConeFit

Rohové frézování $a_e \leq 0,05 \times D_c$ pro ISO-P
 Rohové frézování $a_e \leq 0,03 \times D_c$ pro ISO-M a ISO-S
 Příklad objednávky sorty WJ30RA: MD128-10.0E6X-WJ30RA

D1

**WALTER
SELECT**

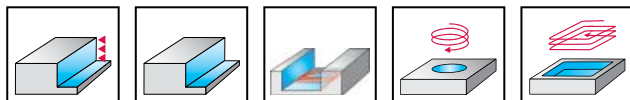
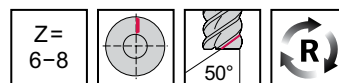
Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Rohové frézy ze slinutého karbidu

MD128 

– Typ N 50



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

PWZ-NORM

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

Rohové frézování $a_e \leq 0,05 \times D_c$ pro ISO-PRohové frézování $a_e \leq 0,03 \times D_c$ pro ISO-M a ISO-S

Příklad objednávky sorty WJ30RA: MD128-10.0E6X050-WJ30RA



ConeFit

WALTER
SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

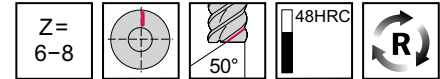
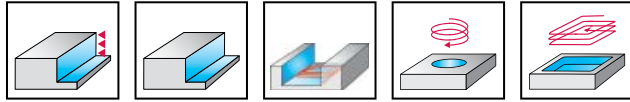
●● hlavní použití ● další použití

Rohové frézy ze slinutého karbidu

MC128

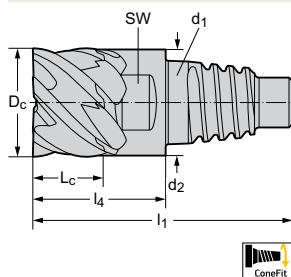


- Typ N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

PWZ-NORM



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

ConeFit

Rohové frézování $a_e \leq 0,1 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WJ30TF: MC128-10.0E6P-WJ30TF

D1

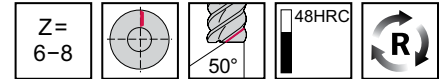
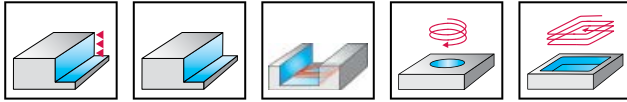
WALTER
SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění ●● hlavní použití ● další použití

Rohové frézy ze slinutého karbidu

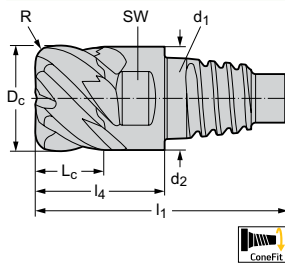
MC128 

– Typ N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●	●	●	●	●		

PWZ-NORM



ConeFit

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

Rohové frézování $a_a \leq 0,1 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WJ30TF: MC128-10.0E6P050-WJ30TF

WALTER
SELECT

●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

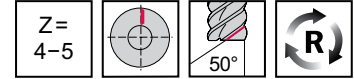
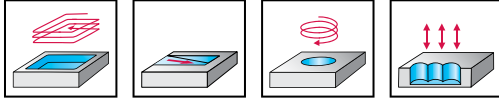
Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

H2EC94717 mm

Protostar® Flash

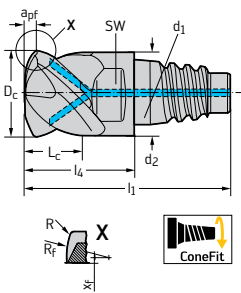


- Typ Flash N 50



	P	M	K	N	S	H	O
TAA		●●			●		

Nástroj



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

ConeFit

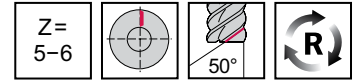
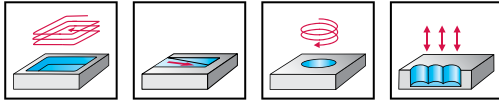
 Rohové frézování $a_g \leq 0,5 \times D_c$

D1

**WALTER
SELECT**

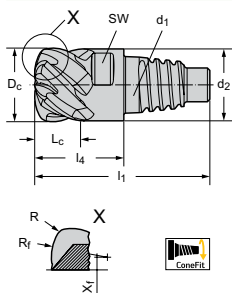
●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

Fréza pro vysoké posuvy ze slinutého karbidu

MD025 

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

Nástroj



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

ConeFit

Rohové frézování $a_e \leq 0,5 \times D_c$

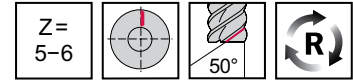
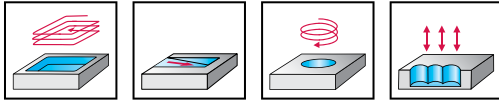
Příklad objednávky sorty WJ30RA: MD025-10.0E5P150-WJ30RA

D1

WALTER
SELECT

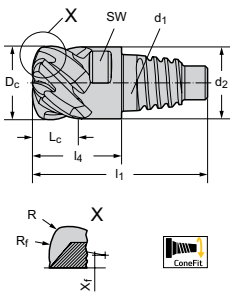
●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

Fréza pro vysoké posuvy ze slinutého karbidu

MD025 inch


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

Nástroj



Označení	h9	L _c inch	x _f inch	R _f inch	R _{grs} inch	R inch	l ₁ inch	l ₄ inch	SW inch	d ₁	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD025.9.53E5P152-	0,375	0,209	0,067	0,181	0,076	0,060	0,929	0,488	0,315	E10	5	☺	☺
MD025.12.7E6P152-	0,500	0,276	0,098	0,236	0,086	0,060	1,114	0,571	0,394	E12	6	☺	☺
MD025.15.9E6P203-	0,625	0,335	0,118	0,315	0,110	0,080	1,406	0,736	0,472	E16	6	☺	☺
MD025.19.1E6P203-	0,750	0,413	0,157	0,354	0,117	0,080	1,606	0,839	0,630	E20	6	☺	☺
MD025.25.4E6P318-	1,000	0,551	0,197	0,472	0,174	0,125	1,953	1,008	0,787	E25	6	☺	☺

ConeFit

 Rohové frézování $a_e \leq 0,5 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WJ30RA: MD025.12.7E6P152-WJ30RA

D1

**WALTER
SELECT**

●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

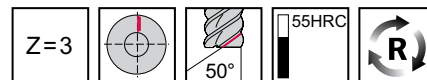
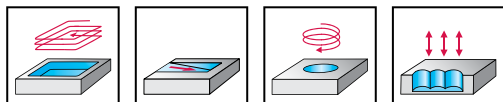
Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

H3E93718

Protostar® Flash



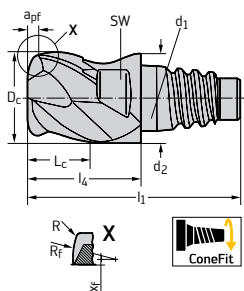
– Typ Flash N 50



	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●	●	●	●		

Nástroj

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



ConeFit

Rohové frézování a_e ≤ 0,5 × D_c

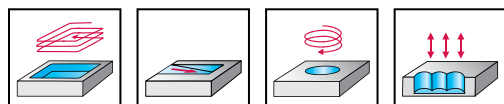
D1

WALTER
SELECT

●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

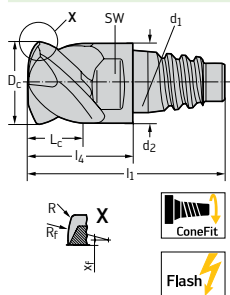
Fréza pro vysoké posuvy ze slinutého karbidu

MC025 Advance



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Nástroj



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

ConeFit

 Rohové frézování $a_e \leq 0,5 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WJ30TF: MC025-10.0E4P150-WJ30TF

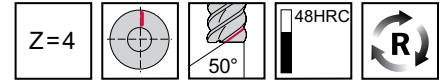
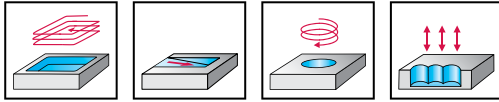
D1

**WALTER
SELECT**

●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

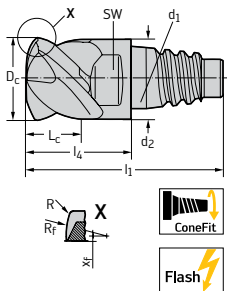
Fréza pro vysoké posuvy ze slinutého karbidu

MC025 Advance inch



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●	●	●	●	●		

Nástroj



Označení	h9	apf mm	x _f mm	R _f mm	R _{ers} mm	R mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁	Z	SW mm	WJ30TF
MC025.9.53E4P152-	10,000	5,3	1,7	4,6	1,936	1,500	23,6	12,4	E10	4	8	☺
MC025.12.7E4P152-	13	7	2,5	6	2,176	1,500	28,3	14,5	E12	4	10	☺
MC025.15.9E4P203-	16,000	8,5	3	8	2,787	2,000	35,7	18,7	E16	4	12	☺
MC025.19.1E4P203-	19	10,5	4	9	2,971	2,000	40,8	21,3	E20	4	16	☺
MC025.25.4E4P318-	25	14	5	12	4,423	3,2	49,6	25,6	E25	4	20	☺

ConeFit

Rohové frézování $a_e \leq 0,5 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WJ30TF: MC025.12.7E4P152-WJ30TF

D1

**WALTER
SELECT**

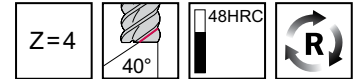
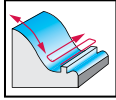
Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Rádiusová kopírovací fréza ze slinutého karbidu

 H8E11118
Protostar®

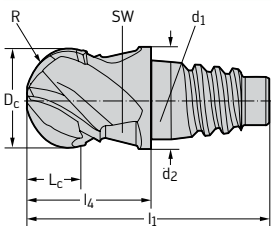

- Typ N 40



	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●●	●	●			

Nástroj

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



ConeFit

D1

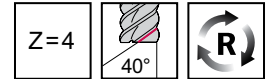
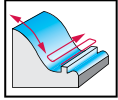
**WALTER
SELECT**

●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

Rádiusové kopírovací frézy ze slinutého karbidu

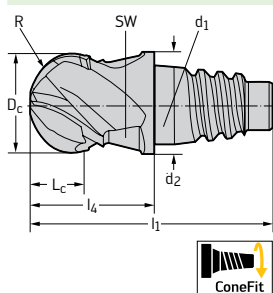
AH8E11118 inch

Protostar®



	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●●	●	●			

Nástroj



ConeFit

Označení	R inch	h9	L _c inch	l ₄ inch	d ₂ inch	d ₁	l ₁ inch	Z	SW inch
AH8E11118-E10-3/8	0,187	0,375	0,209	0,488	0,364	E10	0,929	4	0,315
AH8E11118-E12-1/2	0,250	0,500	0,276	0,575	0,484	E12	1,114	4	0,394
AH8E11118-E16-5/8	0,312	0,625	0,335	0,736	0,61	E16	1,406	4	0,472
AH8E11118-E20-3/4	0,375	0,750	0,413	0,839	0,728	E20	1,606	4	0,630
AH8E11118-E25-1	0,500	1,000	0,551	1,008	0,965	E25	1,953	4	0,787

D1

WALTER
SELECT

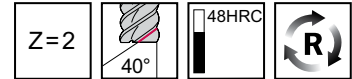
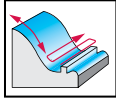
Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Rádiusová kopírovací fréza ze slinutého karbidu

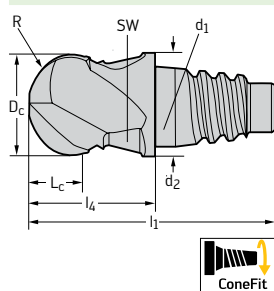
 H8E01118
Protostar®


- Typ N 40



	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●●	●	●			

Nástroj



ConeFit

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

D1

**WALTER
SELECT**

●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

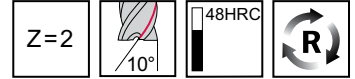
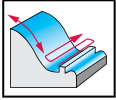
Rádiusová kopírovací fréza ze slinutého karbidu

H1E01118

Protostar®

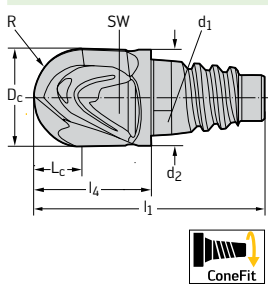


- Typ N 10



	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●●	●	●			

Nástroj



ConeFit

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

D1

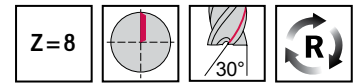
WALTER
SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

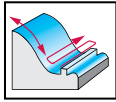
●● hlavní použití ● další použití

Kruhové segmentové frézy ze slinutého karbidu

MD838 mm



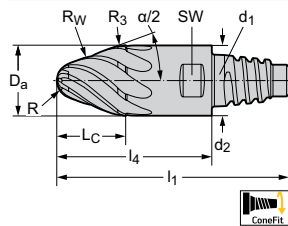
- Kónický



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

Nástroj

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



ConeFit

Příklad objednávky sorty WJ30RA: MD838-16E8P201000-WJ30RA

D1

**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

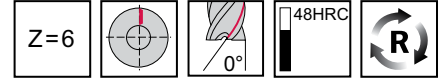
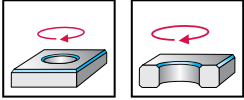
Fréza na srážení hran ze slinutého karbidu 120°

H3E58118

Protostar®

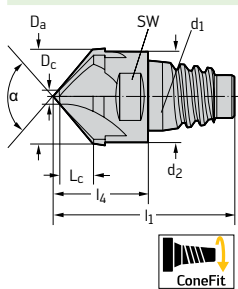


– Typ: fréza na srážení hran 120°



	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●	●	●	●		

Nástroj



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

ConeFit

Rohové frézování $a_e \leq 0,3 \times D_a$

D1

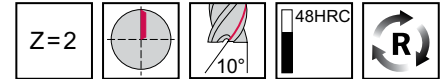
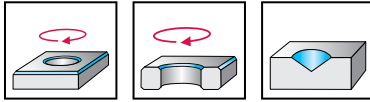
WALTER
SELECT

●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

Fréza na srážení hran ze slinutého karbidu 120°

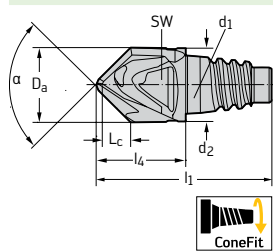
 H1E58118
Protostar®


– Typ: fréza na srážení hran 120°



	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●	●	●	●	●		

Nástroj



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

ConeFit

 Rohové frézování $a_e \leq 0,5 \times D_a$

D1

**WALTER
SELECT**

●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

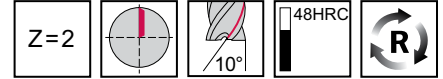
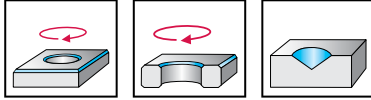
Fréza na srážení hran ze slinutého karbidu 150°

H1E58018

Protostar®

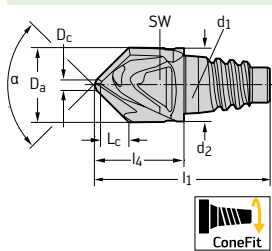


– Typ: fréza na srážení hran 150°



	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●	●	●	●		

Nástroj



Označení

H1E58018-E12-12

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

ConeFit

Rohové frézování $a_e \leq 0,5 \times D_a$

D1

WALTER
SELECT

●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

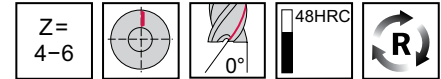
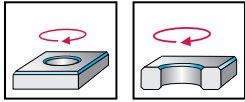
Fréza na srážení hran ze slinutého karbidu 60°

H3E58518

Protostar®

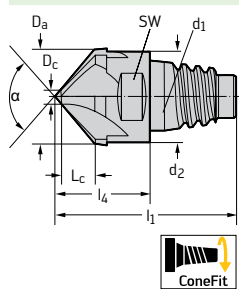


- Typ: fréza na srážení hran 60°



	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●	●	●	●	●		

Nástroj



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

ConeFit

Rohové frézování $a_e \leq 0,3 \times D_a$

D1

WALTER
SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

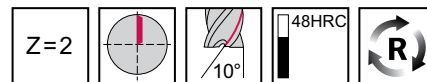
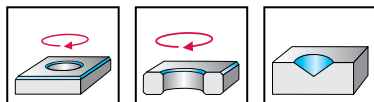
Fréza na srážení hran ze slinutého karbidu 60°

H1E58518

Protostar®

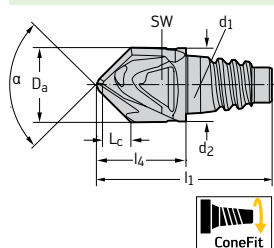


– Typ: fréza na srážení hran 60°



	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●	●	●	●		

Nástroj



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

ConeFit

Rohové frézování $a_e \leq 0,5 \times D_a$

D1

WALTER
SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

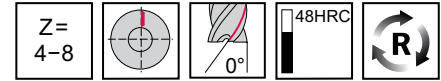
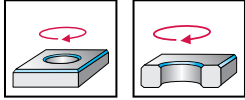
Fréza na srážení hran ze slinutého karbidu 90°

H3E58318

Protostar®

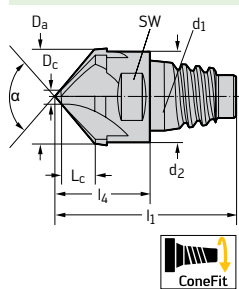


- Typ: fréza na srážení hran 90°



	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●	●	●	●	●		

Nástroj



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

ConeFit

Rohové frézování $a_e \leq 0,3 \times D_a$

D1

WALTER
SELECT

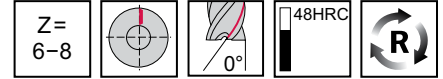
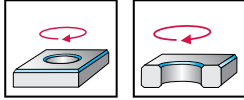
Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Frézy na srážení hran ze slinutého karbidu 90°

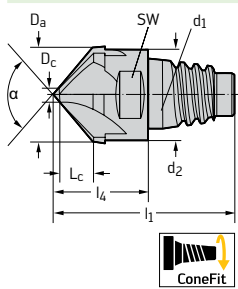
AH3E58318 **inch**

Protostar®



	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●	●	●	●		

Nástroj



Označení	D _c inch	D _a inch	L _c inch	d ₂ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	SW inch	d ₁ inch	Z
AH3E58318-E12-1/2	0,118	0,500	0,191	0,484	1,114	0,512	0,394	E12	6
AH3E58318-E16-5/8	0,256	0,625	0,256	0,61	1,406	0,677	0,472	E16	8

ConeFit

Rohové frézování $a_e \leq 0,3 \times D_c$

D1

WALTER
SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

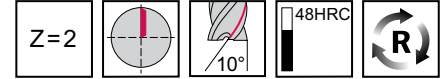
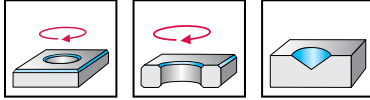
Fréza na srážení hran ze slinutého karbidu 90°

H1E58318

Protostar®

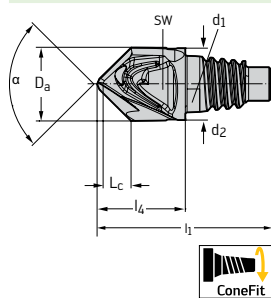


- Typ: fréza na srážení hran 90°



	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●	●	●	●	●		

Nástroj



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

ConeFit

Rohové frézování $a_g \leq 0,5 \times D_a$

D1

**WALTER
SELECT**

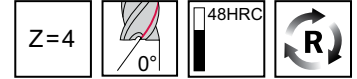
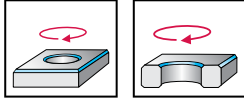
Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Profilová fréza pro čtvrtkruhový profil ze slinu-tého karbidu

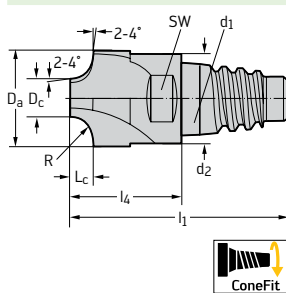
H3E68118

Protostar®



	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●	●	●	●		

Nástroj



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

ConeFit

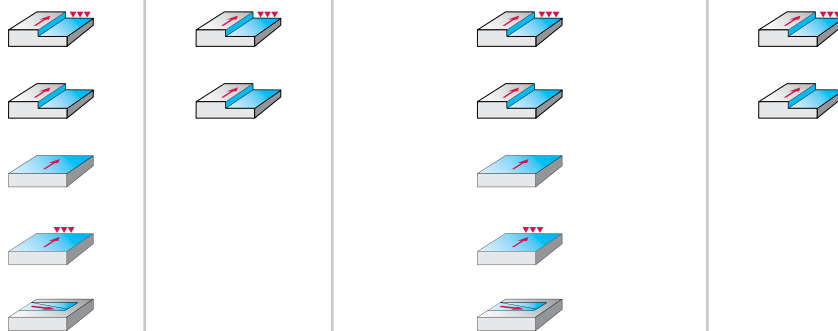
D1

**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Rohová fréza



Označení

Rozsah Ø	40–63	32–40	50–80	40–63	25–40
Počet zubů	6	4–6	6–8	6	4–6
Rohový rádius	—	—	—	—	—
Rozsah Ø	—	—	—	—	—
Počet zubů					
Rohový rádius					
Norma					

Stopka	Modulární upínač NCT	DIN 1835 B	Válcový otvor Příčný unášec DIN 138	Modulární upínač NCT	DIN 1835 B
---------------	----------------------	------------	-------------------------------------	----------------------	------------

P Ocel	●●	●●	●●		
M Nerezová ocel					
K Litina				●●	●●
N Neželezné kovy					
S Těžko obrobitelné materiály					
H Tvrdé materiály					
O Jiné					

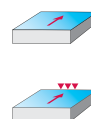
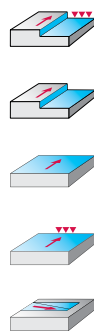
Strana v katalogu	D 249	D 248	D 250	D 249	D 248
--------------------------	-------	-------	-------	-------	-------

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

F1682	F1678	F1675	F1682	F1678
-------	-------	-------	-------	-------

Rohová fréza



Označení

MP260

MP160

MP060

Rozsah Ø	50–80	4–20	16–40	40,6–125,6
Počet zubů	6–8	2–3	3–4	10–22
Rohový rádius	—	0,1–0,2	0,2	—
Rozsah Ø	—	—	—	—
Počet zubů	—	—	—	—
Rohový rádius	—	—	—	—
Norma				

Stopka

Válcový otvor Příčný
unášeč DIN 138ScrewFit
Válcová stopkaScrewFit
Válcová stopkaVálcový otvor Příčný
unášeč DIN 138

P Ocel				
M Nerezová ocel				
K Litina	●●			
N Neželezné kovy		●●	●●	●●
S Těžko obrobitelné materiály				
H Tvrdé materiály				
O Jiné		●	●	●

Strana v katalogu

D 250

D 254

D 252

D 251

QR kód



www.walter-tools.com/woc/

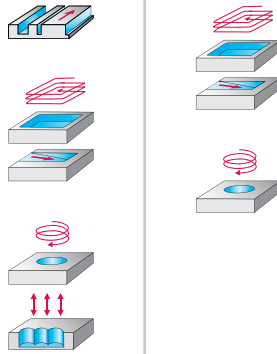
F1675

MP260

MP160

MP060

Pájené frézy



Označení	MC275	MC075
Rozsah Ø	8–12	8–12
Počet zubů	4–6	4
Rohový rádius	1	1–1,5
Rozsah Ø	—	—
Počet zubů		
Rohový rádius		
Norma	PWZ-NORM	PWZ-NORM

Stopka	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
--------	-------------	-------------

P	M	K	N	S	H	O
Ocel						
Nerezová ocel						
Litina						
Neželezné kovy						
Těžko obrobitelné materiály	●●	●●				
Tvrdé materiály						
Jiné						

Strana v katalogu	D 256	D 257
-------------------	-------	-------

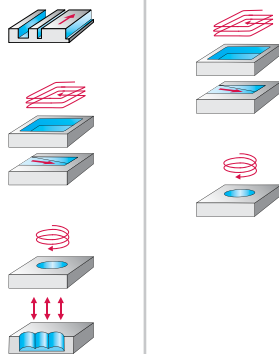
QR kód


www.walter-tools.com/woc/

MC275

MC075

Pájené frézy



Označení	MC275	MC075
Rozsah Ø	12–25	16–25
Počet zubů	4–8	4
Rohový rádius	1–1,5	2–3
Rozsah Ø	—	—
Počet zubů		
Rohový rádius		
Norma	PWZ-NORM	PWZ-NORM

Stopka	ConeFit	ConeFit
--------	---------	---------

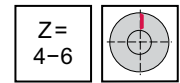
P Ocel		
M Nerezová ocel		
K Litina		
N Neželezné kovy		
S Těžko obrobitelné materiály	● ●	● ●
H Tvrdé materiály		
O Jiné		

Strana v katalogu	D 258	D 259
-------------------	-------	-------

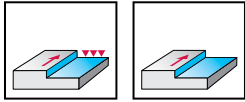
QR kód		
--------	--	--

www.walter-tools.com/woc/	MC275	MC075
--	-------	-------

Pájené rohové frézy Heli

F1678 mm


- Pájené břity



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

Nástroj

	Označení	D_c js16 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	kg
	F1678.W.025.Z04.50.K	25	0,5	50	68	125	25	4	0,42
	F1678.W.032.Z04.50.K	32	0,5	50	69	130	32	4	0,71
	F1678.W.032.Z04.50.P	32	0,5	50	69	130	32	4	0,68
	F1678.W.040.Z06.63.K	40	0,8	63	84	145	32	6	1,03
	F1678.W.040.Z06.63.P	40	0,8	63	84	145	32	6	1,02

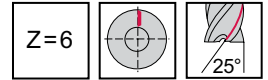
DIN 1835 B

D1

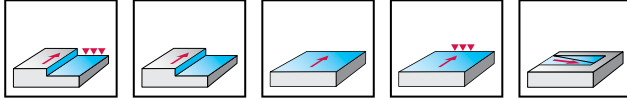
**WALTER
SELECT**

●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

Pájené rohové frézy Heli

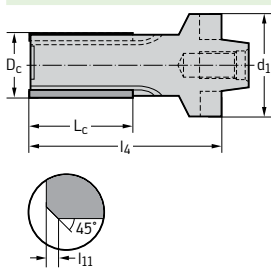
F1682 

– Pájené břity



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

Nástroj

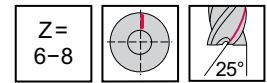


Modular NCT adaptor

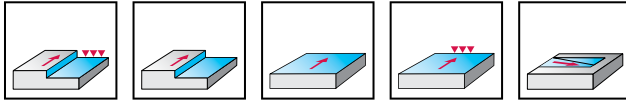
Označení	D _c js16 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ mm	Z	kg
F1682.N6.040.Z06.63.K	40	0,8	63	120	136	63	6	1,34
F1682.N6.040.Z06.63.P	40	0,8	63	120	136	63	6	1,35
F1682.N8.050.Z06.80.P	50	0,8	80	135	153	80	6	2,45
F1682.N8.063.Z06.100.K	63	0,8	100	150	168	80	6	3,31
F1682.N8.063.Z06.100.P	63	0,8	100	150	168	80	6	3,43

Pájené rohové frézy Heli

F1675

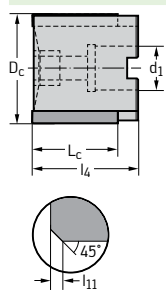


- Pájené břity



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

Nástroj



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

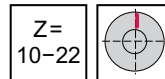
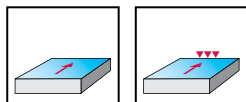
Označení	D _c js16 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₁ mm	d ₁ mm	Z	kg
F1675.B.050.Z06.40.K	50	0,8	40	50	22	6	0,53
F1675.B.050.Z06.40.P	50	0,8	40	50	22	6	0,51
F1675.B.063.Z06.50.K	63	0,8	50	63	27	6	1
F1675.B.063.Z06.50.P	63	0,8	50	63	27	6	0,99
F1675.B.080.Z08.50.K	80	1	50	63	32	8	1,53
F1675.B.080.Z08.50.P	80	1	50	63	32	8	1,49

D1

**WALTER
SELECT**

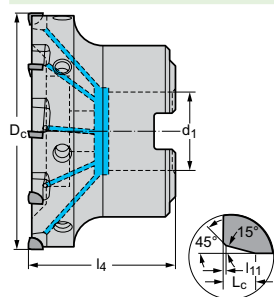
●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

Rovinné frézy PKD

MP060 mm- $\kappa = 75^\circ$ do $L_c = 1,1$ mm

	P	M	K	N	S	H	O
WDN20							

Nástroj



Označení	D _c mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	kg	WDN20
MP060-040B10P	40	0,1	1,1	40	16	10	0,3	☺
MP060-050B12P	50	0,1	1,1	40	22	12	0,4	☺
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	1,4	☺
MP060-125B22P	125	0,1	1,1	63	40	22	3,2	☺

Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Předběžně vyváženo na G6,3 při $n = 16\,000$ min⁻¹
 Příklad objednávky sorty WDN20: MP060-040B10P WDN20

D1

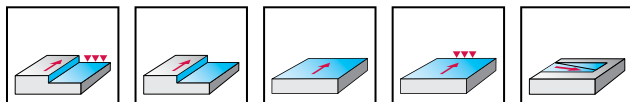
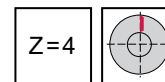
WALTER
SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

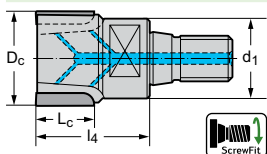
Rohová fréza PKD

MP160



	P	M	K	N	S	H	O
WDN20				●●			●

Nástroj



ScrewFit

Označení	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	☺

Předběžně vyváženo na G6,3 při n = 16 000 min⁻¹

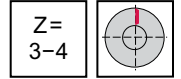
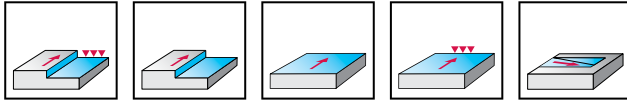
Příklad objednávky sorty WDN20: MP160-020T04P WDN20

D1

WALTER
SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹☹ podmínky obrábění ●● hlavní použití ● další použití

Rohová fréza PKD

MP160 

	P	M	K	N	S	H	O
WDN20				●●			●

Nástroj

	Označení	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	41	16	3	0,22	☺
	MP160-020A04P	20	0,2	20	100	49	20	4	0,39	☺
	MP160-025A04P	25	0,2	20	100	43	25	4	0,62	☺

Cylindrical shank

Příklad objednávky sorty WDN20: MP160-016A03P WDN20

D1

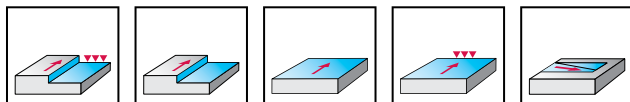
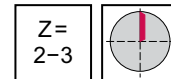
WALTER
SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

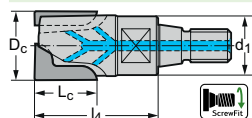
Drážkovací frézy PKD

MP260 mm



	P	M	K	N	S	H	0
WDN20				●●			●

Nástroj



ScrewFit

Označení	D _c mm	R mm	L _c mm	l ₄ mm	d ₁	Z	kg	WDN20
MP260-016T02P	16	0,2	15	30	T14	2	0,04	☺
MP260-016T03P	16	0,2	15	30	T14	3	0,03	☺
MP260-020T03P	20	0,2	18	30	T18	3	0,05	☺

Předběžně vyváženo na G6.3 při n = 16 000 min⁻¹
 Příklad objednávky sorty WDN20: MP260-016T02P WDN20

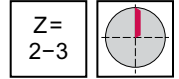
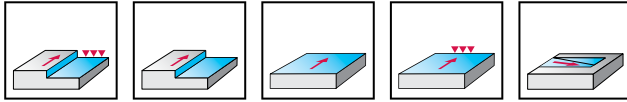
D1

**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹☹ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Drážkovací frézy PKD

MP260 

	P	M	K	N	S	H	O
WDN20				●●			●

Nástroj

	Označení	D _c mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	kg	WDN20
<p>Cylindrical shank</p>	MP260-004A02P	4	0,1	6	52	15	4	2	0,02	☺
	MP260-005A02P	5	0,1	8	55	18	6	2	0,02	☺
	MP260-006A02P	6	0,2	8	60	23	6	2	0,02	☺
	MP260-008A02P	8	0,2	10	70	33	8	2	0,04	☺
	MP260-010A02P	10	0,2	12	80	39	10	2	0,08	☺
	MP260-012A02P	12	0,2	16	80	34	12	2	0,11	☺
	MP260-016A02P	16	0,2	20	90	41	16	2	0,22	☺
	MP260-016A03P	16	0,2	20	90	41	16	3	0,22	☺
	MP260-020A03P	20	0,2	20	100	49	20	3	0,4	☺

Příklad objednávky sorty WDN20: MP260-004A02P WDN20

D1

**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

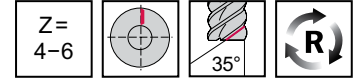
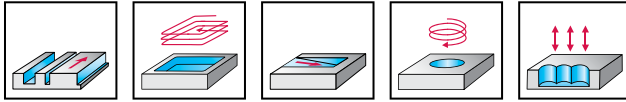
●● hlavní použití ● další použití

Keramické rohové/drážkovací frézy

MC275 mm



– Dlouhé provedení



	P	M	K	N	S	H	O
WIS10					●●		

PWZ-NORM

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

DIN 6535 HA

 Rohové frézování $a_p \leq 0,1 \times D_c$

 Frézování drážek $a_p \leq 0,1 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WIS10: MC275-08.0A4P100C-WIS10

D1

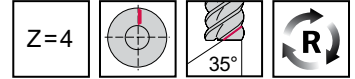
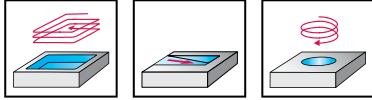
**WALTER
SELECT**

●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

Keramické rohové/drážkovací frézy

MC075 

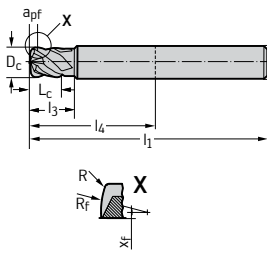
– Dlouhé provedení



	P	M	K	N	S	H	O
WIS10					●●		

Nástroj

Označení	a_{pf} mm	h_{12}	x_f mm	R_f mm	R_{ers} mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WIS10
MC075-08.0A4P100C-	0,25	8	0,78	12	1,226	1	7	19	67	31	8	4	☺
MC075-10.0A4P150C-	0,3	10	0,8	15	1,773	1,5	7	22	75	35	10	4	☺
MC075-12.0A4P150C-	0,4	12	1	18	1,875	1,5	7	26	82	37	12	4	☺



DIN 6535 HA

Rohové frézování $a_g \leq 0,5 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WIS10: MC075-08.0A4P100C-WIS10

D1

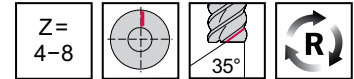
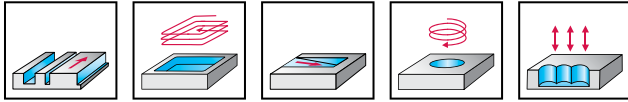
WALTER
SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

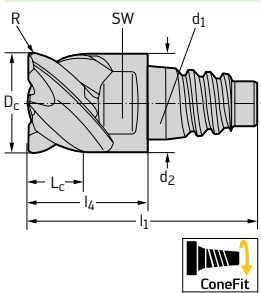
Keramické rohové/drážkovací frézy

MC275 mm



	P	M	K	N	S	H	O
WIS10					●●		

PWZ-NORM



Označení	h12	R mm	d2 mm	l1 mm	l4 mm	d1	SW mm	Z	WIS10
MC275-12.0E4P100-	12	1	11,7	32,6	18,8	E12	10	4	☺
MC275-12.0E6P100-	12	1	11,7	32,6	18,8	E12	10	6	☺
MC275-16.0E6P150-	16	1,5	15,5	42,7	25,7	E16	12	6	☺
MC275-16.0E8P150-	16	1,5	15,5	42,7	25,7	E16	12	8	☺
MC275-20.0E6P150-	20	1,5	19,3	47,8	28,3	E20	16	6	☺
MC275-20.0E8P150-	20	1,5	19,3	47,8	28,3	E20	16	8	☺
MC275-25.0E6P150-	25	1,5	24,2	56,6	32,6	E25	20	6	☺
MC275-25.0E8P150-	25	1,5	24,2	56,6	32,6	E25	20	8	☺

ConeFit

Rohové frézování $a_e \leq 0,1 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WIS10: MC275-12.0E4P100-WIS10

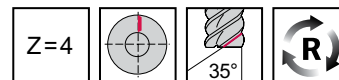
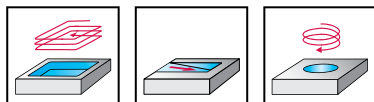
D1

WALTER
SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹☹ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

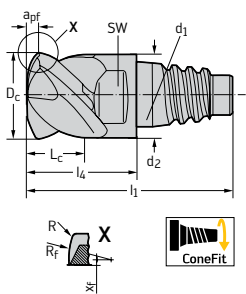
Keramické rohové/drážkovací frézy

MC075 

	P	M	K	N	S	H	O
WIS10					●●		

Nástroj

Označení	a_{pf} mm	h12	x_f mm	R_f mm	R_{ers} mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	SW mm	d_1	Z	WIS10
MC075-16.0E4P200-	0,5	16	1,5	24	2,465	2	9	42,7	25,7	12	E16	4	☺
MC075-20.0E4P200-	0,65	20	2,2	30	2,607	2	9	47,8	28,3	16	E20	4	☺
MC075-25.0E4P300-	0,75	25	2,8	36	3,687	3	9	56,6	32,6	20	E25	4	☺



ConeFit

Rohové frézování $a_e \leq 0,5 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WIS10: MC075-16.0E4P200-WIS10

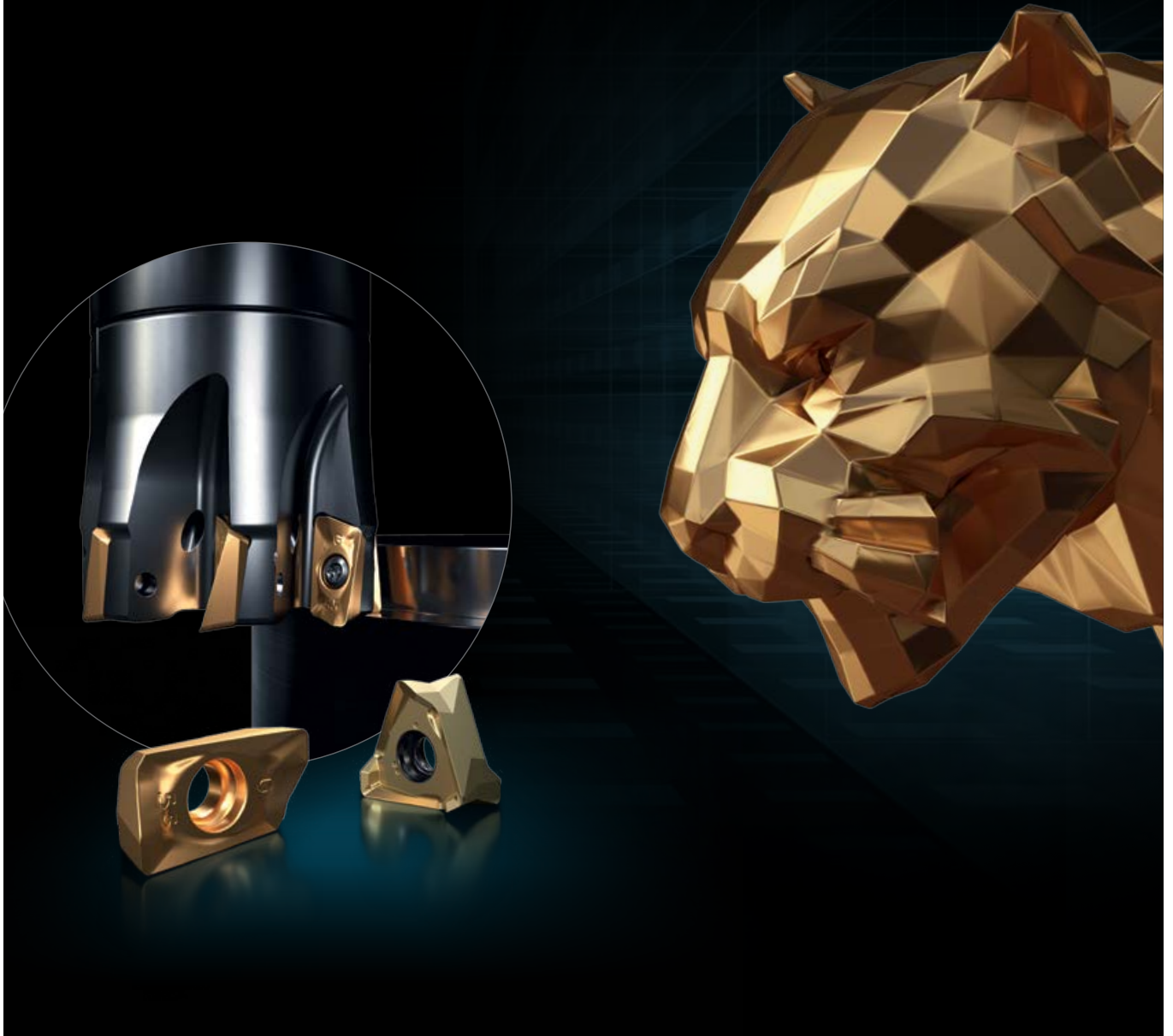
D1

WALTER
SELECT


Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Tiger-tec[®] Gold



tigertec-gold.walter

 **WALTER**
Engineering Kompetenz

D – Frézování

D2: Frézy s vyměnitelnými břitovými destičkami

Page

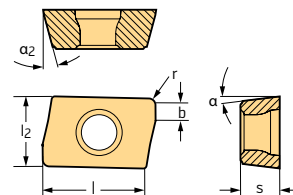
Vyměnitelné břitové destičky pro frézování

Stránky pro objednání	
Pozitivní vyměnitelné břitové destičky	262
Negativní vyměnitelné břitové destičky	297
Vyměnitelné břitové destičky pro tangenciální montáž	313

Frézy s vyměnitelnými břitovými destičkami

Přehled sortimentu	
Rovinné frézy	326
Frézy pro vysoké posuvy	331
Rohové frézy	333
Drážkovací frézy	340
Kopírovací frézy	344
Profilové frézy	346
Stránky pro objednání	
Rovinné frézy	348
Rohové frézy	420
Frézy pro vysoké posuvy	538
Drážkovací frézy	562
Kopírovací frézy	610
Profilové frézy	656

Kosočtvercové pozitivní ACGT / ACMT Tiger-tec® Gold



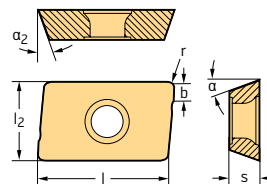
Vyměnitelné břitové destičky

											P				M				K				N		S				
											HC				HC				HC				HC	HW	HC				
											WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WKN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSP45G	
	ACGT060204R-G65	G	2	2,38	6,7	4,4	0,4	7°	15°	0,9	☺	☺	☺	☺	☹	☹	☹					☺	☺	☺			☹	☹	☹
	ACGT060204R-M85	G	2	2,38	6,7	4,4	0,4	7°	15°	0,9														☺	☺				
	ACMT060202R-G55	M	2	2,38	6,7	4,4	0,2	7°	15°	1																			☹
	ACMT060204R-G55	M	2	2,38	6,7	4,4	0,4	7°	15°	0,9	☺	☺	☺	☺	☹	☹	☹	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☹	☹	☹	
	ACMT060208R-G55	M	2	2,38	6,7	4,4	0,8	7°	15°	0,8																			☹
	ACMT060212R-G55	M	2	2,38	6,7	4,4	1,2	7°	15°	0,6																			☹
	ACMT060216R-G55	M	2	2,38	6,7	4,4	1,6	7°	15°	0,1																			☹
	ACMT060204R-K55	M	2	2,38	6,7	4,4	0,4	7°	15°	0,9	☺	☺	☺	☹	☹	☹					☺	☺				☹	☹	☹	

Příklad objednávky sorty WKP25S: ACGT060204R-G65 WKP25S

 HC = Coated carbide
 HW = Uncoated carbide

**Kosočtvercové pozitivní
ADGT / ADHT / ADKT
Tiger-tec® Gold**



Vyměnitelné břitové destičky

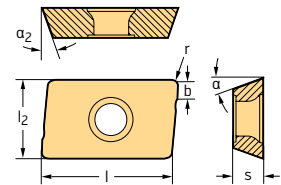
Obrazek	Typ	G	Z	D	W	h	α	β	r	P					M				K					N		S					
										HC					HC				HC					HC	HW	HC					
										WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WSP45S	
	ADGT0803PER-D51	6	2	3,35	9,52	0,4	15°	20°	1,2	☉	☉	☉	☉	☉						☉	☉	☉	☉						☉	☉	
	ADGT1204PER-D51	6	2	4,76	13,6	0,8	15°	20°	1,2	☉	☉	☉	☉	☉								☉	☉						☉	☉	
	ADGT1606PER-D51	6	2	6,15	17,5	0,8	15°	20°	1,6	☉	☉	☉	☉	☉								☉	☉						☉	☉	
	ADGT1807PER-D51	6	2	7,94	19	1,2	15°	17°	1,8	☉	☉																				
	ADGT1204PER-D56	6	2	4,76	13,6	0,8	15°	20°	1,2	☉		☉	☉	☉																☉	☉
	ADGT1606PER-D56	6	2	6,15	17,5	0,8	15°	20°	1,6	☉	☉	☉	☉	☉								☉	☉						☉	☉	
	ADGT1807PER-D56	6	2	7,94	19	1,2	15°	17°	1,8	☉	☉																			☉	☉
	ADGT10T330R-D67	6	2	3,8	11,3	3	15°	15°	0,8				☉																☉	☉	
	ADGT10T3PER-D67	6	2	3,8	11,3	0,8	15°	15°	1,2			☉	☉	☉	☉														☉	☉	
	ADGT120416R-D67	6	2	4,76	13,6	1,6	15°	20°	1																				☉	☉	
	ADGT1204PER-D67	6	2	4,76	13,6	0,8	15°	20°	1,2				☉	☉															☉	☉	
	ADGT160616R-D67	6	2	6,15	17,5	1,6	15°	20°	1																				☉	☉	
	ADGT1606PER-D67	6	2	6,15	17,5	0,8	15°	20°	1,6			☉	☉																☉	☉	
	ADGT0803PER-F56	6	2	3,35	9,52	0,4	15°	20°	1,2																				☉	☉	
	ADGT120404R-F56	6	2	4,76	13,6	0,4	15°	20°	1,2																				☉	☉	
	ADGT120430R-F56	6	2	4,76	13,6	3	15°	20°	0,8																				☉	☉	
	ADGT120440R-F56	6	2	4,76	13,6	4	15°	20°	0,4																				☉	☉	
	ADGT1204PER-F56	6	2	4,76	13,6	0,8	15°	20°	1,2																				☉	☉	
	ADGT160612R-F56	6	2	6,15	17,5	1,2	15°	20°	1,6																				☉	☉	
	ADGT160616R-F56	6	2	6,15	17,5	1,6	15°	20°	1,4																				☉	☉	
	ADGT160620R-F56	6	2	6,15	17,5	2	15°	20°	1,4																				☉	☉	
	ADGT160632R-F56	6	2	6,15	17,5	3,2	15°	20°	1,2																				☉	☉	
	ADGT160640R-F56	6	2	6,15	17,5	4	15°	20°	1																				☉	☉	
	ADGT1606PER-F56	6	2	6,15	17,5	0,8	15°	20°	1,6																				☉	☉	
	ADGT10T3PER-G77	6	2	3,8	11,3	0,8	15°	15°	1,2				☉	☉															☉	☉	
	ADGT1204PER-G77	6	2	4,76	13,6	0,8	15°	20°	1,2																				☉	☉	
	ADGT1606PER-G77	6	2	6,15	17,5	0,8	15°	20°	1,2																				☉	☉	
	ADHT0803PER-G88	H	2	3,35	9,52	0,4	15°	20°	1,2																				☉	☉	
	ADHT0803PER-G88	H	2	3,35	9,52	0,4	15°	20°	1,2																				☉	☉	
	ADHT10T3PER-G88	H	2	3,8	11,3	0,8	15°	15°	1,2																				☉	☉	
	ADHT120416L-G88	H	2	4,76	13,6	1,6	15°	20°	1																				☉	☉	
	ADHT120416R-G88	H	2	4,76	13,6	1,6	15°	20°	1																				☉	☉	
	ADHT120430L-G88	H	2	4,76	13,6	3	15°	20°	0,8																				☉	☉	
	ADHT120440L-G88	H	2	4,76	13,6	4	15°	20°	0,4																				☉	☉	
	ADHT120440R-G88	H	2	4,76	13,6	4	15°	20°	0,4																				☉	☉	
	ADHT1204PER-G88	H	2	4,76	13,6	0,8	15°	20°	1,2																				☉	☉	
	ADHT1204PER-G88	H	2	4,76	13,6	0,8	15°	20°	1,2																				☉	☉	
	ADHT160616L-G88	H	2	6,15	17,5	1,6	15°	20°	1,4																				☉	☉	
	ADHT160616R-G88	H	2	6,15	17,5	1,6	15°	20°	1,4																				☉	☉	
	ADHT1606PER-G88	H	2	6,15	17,5	0,8	15°	20°	1,6																				☉	☉	
	ADHT1606PER-G88	H	2	6,15	17,5	0,8	15°	20°	1,6																				☉	☉	

Příklad objednávky sorty WKP25S: ADGT0803PER-D51 WKP25S


HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

D2

Kosočtvercové pozitivní ADGT / ADHT / ADKT Tiger-tec® Gold



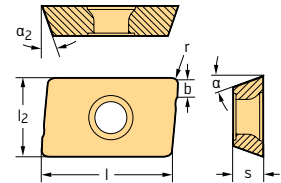
Vyměnitelné břitové destičky

									P					M				K					N		S													
									HC					HC				HC					HC	HW	HC													
									WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WSP45S									
	ADKT0803PEL-F56	K	2	3,35	9,52	0,4	15°	20°	1,2			⊕	⊕	⊕	⊕																							
	ADKT0803PER-F56	K	2	3,35	9,52	0,4	15°	20°	1,2	⊕		⊕	⊕	⊕																								
	ADKT10T3PER-F56	K	2	3,8	11,3	0,8	15°	15°	1,2			⊕	⊕	⊕																								
	ADKT1204PEL-F56	K	2	4,76	13,6	0,8	15°	20°	1,2			⊕	⊕	⊕																								
	ADKT1204PER-F56	K	2	4,76	13,6	0,8	15°	20°	1,2	⊕		⊕	⊕	⊕																								
	ADKT1606PEL-F56	K	2	6,15	17,5	0,8	15°	20°	1,6			⊕	⊕	⊕																								
	ADKT1606PER-F56	K	2	6,15	17,5	0,8	15°	20°	1,6	⊕		⊕	⊕	⊕																								


Příklad objednávky sorty WKP25S: ADGT0803PER-D51 WKP25S

 HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

Kosočtvercové pozitivní ADMT Tiger-tec® Gold



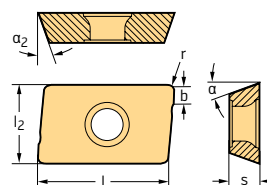
Vyměnitelné břitové destičky

										P					M				K					S															
										HC					HC				HC					HC															
										WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S									
	ADMT080304R-D56	M	2	3,35	9,52	0,4	15°	20°	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕																								
	ADMT120408R-D56	M	2	4,76	13,6	0,8	15°	20°	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕																									
	ADMT160608R-D56	M	2	6,15	17,5	0,8	15°	20°	1,6	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕																									
	ADMT180712R-D56	M	2	7,04	19	1,2	15°	17°	1,8	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕																									



Příklad objednávky sorty WAK15: ADMT080304R-D56 WAK15

HC = Coated carbide

Kosočtvercové pozitivní ADMT Tiger-tec® Gold



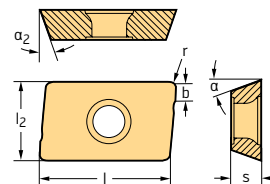
Vyměnitelné břitové destičky

									P					M					K					S				
									HC					HC					HC					HC				
									WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G
	ADMT080302R-F56	M	2	3,35	9,52	0,2	15°	20°	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕														
	ADMT080304L-F56	M	2	3,35	9,52	0,4	15°	20°	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕														
	ADMT080304R-F56	M	2	3,35	9,52	0,4	15°	20°	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕														
	ADMT080308L-F56	M	2	3,35	9,52	0,8	15°	20°	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕														
	ADMT080308R-F56	M	2	3,35	9,52	0,8	15°	20°	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕														
	ADMT080312R-F56	M	2	3,35	9,52	1,2	15°	20°	1																			
	ADMT080316R-F56	M	2	3,35	9,52	1,6	15°	20°	1																			
	ADMT080320R-F56	M	2	3,35	9,52	2	15°	20°	1																			
	ADMT10T304R-F56	M	2	3,8	11,3	0,4	15°	15°	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕														
	ADMT10T308R-F56	M	2	3,8	11,3	0,8	15°	15°	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕														
	ADMT10T312R-F56	M	2	3,8	11,3	1,2	15°	15°	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕														
	ADMT10T316R-F56	M	2	3,8	11,3	1,6	15°	15°	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕														
	ADMT10T320R-F56	M	2	3,8	11,3	2	15°	15°	1	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕														
	ADMT10T325R-F56	M	2	3,8	11,3	2,5	15°	15°	1	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕														
	ADMT10T330R-F56	M	2	3,8	11,3	3	15°	15°	0,8	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕														
	ADMT10T332R-F56	M	2	3,8	11,3	3,2	15°	15°	0,8	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕														
	ADMT120404R-F56	M	2	4,76	13,6	0,4	15°	20°	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕														
	ADMT120408L-F56	M	2	4,76	13,6	0,8	15°	20°	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕														
	ADMT120408R-F56	M	2	4,76	13,6	0,8	15°	20°	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕														
	ADMT120412R-F56	M	2	4,76	13,6	1,2	15°	20°	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕														
	ADMT120416L-F56	M	2	4,76	13,6	1,6	15°	20°	1	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕														
	ADMT120416R-F56	M	2	4,76	13,6	1,6	15°	20°	1	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕														
	ADMT120420R-F56	M	2	4,76	13,6	2	15°	20°	1	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕														
	ADMT120425L-F56	M	2	4,76	13,6	2,5	15°	20°	0,8	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕														
	ADMT120425R-F56	M	2	4,76	13,6	2,5	15°	20°	0,8	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕														
	ADMT120430L-F56	M	2	4,76	13,6	3	15°	20°	0,8	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕														
	ADMT120430R-F56	M	2	4,76	13,6	3	15°	20°	0,8	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕														
	ADMT120432R-F56	M	2	4,76	13,6	3,2	15°	20°	0,8	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕														
	ADMT120440L-F56	M	2	4,76	13,6	4	15°	20°	0,4	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕														
	ADMT120440R-F56	M	2	4,76	13,6	4	15°	20°	0,4	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕														
	ADMT160608L-F56	M	2	6,15	17,5	0,8	15°	20°	1,6	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕														
	ADMT160608R-F56	M	2	6,15	17,5	0,8	15°	20°	1,6	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕														
	ADMT160612R-F56	M	2	6,15	17,5	1,2	15°	20°	1,6	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕														
	ADMT160616L-F56	M	2	6,15	17,5	1,6	15°	20°	1,4	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕														
	ADMT160616R-F56	M	2	6,15	17,5	1,6	15°	20°	1,4	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕														
	ADMT160620R-F56	M	2	6,15	17,5	2	15°	20°	1,4	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕														
	ADMT160625L-F56	M	2	6,15	17,5	2,5	15°	20°	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕														
	ADMT160625R-F56	M	2	6,15	17,5	2,5	15°	20°	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕														
	ADMT160630L-F56	M	2	6,15	17,5	3	15°	20°	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕														
	ADMT160630R-F56	M	2	6,15	17,5	3	15°	20°	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕														
	ADMT160632R-F56	M	2	6,15	17,5	3,2	15°	20°	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕														
	ADMT160640L-F56	M	2	6,15	17,5	4	15°	20°	1	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕														
	ADMT160640R-F56	M	2	6,15	17,5	4	15°	20°	1	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕														
	ADMT160650R-F56	M	2	6,15	17,5	5	15°	20°		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕														
	ADMT160660R-F56	M	2	6,15	17,5	6	15°	20°		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕														
	ADMT180712R-F56	M	2	7,04	19	1,2	15°	17°	1,8	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕														

Příklad objednávky sorty WAK15: ADMT080304R-D56 WAK15

HC = Coated carbide

Kosočtvercové pozitivní ADMT Tiger-tec® Gold



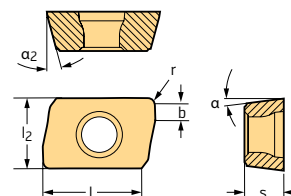
Vyměnitelné břitové destičky

Obrazek	Typ	D	W	L	H	R	α	β	L2	P					M					K					S						
										HC					HC					HC					HC						
										WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	
	ADMT080304R-G56	M	2	3,35	9,52	0,4	15°	20°	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕				⊕	⊕						⊕	⊕					
	ADMT10T308R-G56	M	2	3,8	11,3	0,8	15°	15°	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕				⊕	⊕						⊕	⊕					
	ADMT120408R-G56	M	2	4,76	13,6	0,8	15°	20°	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕				⊕	⊕					⊕	⊕	⊕					
	ADMT160608R-G56	M	2	6,15	17,5	0,8	15°	20°	1,6	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕				⊕	⊕					⊕	⊕	⊕					

Příklad objednávky sorty WAK15: ADMT080304R-D56 WAK15

HC = Coated carbide

Kosočtvercové pozitivní BCGT / BCHT / BCMT Tiger-tec® Gold



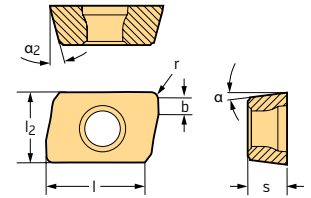
Vyměnitelné břitové destičky

Obrazek	Typ	D	W	L	H	R	α	β	L2	P					M					K					N		S					
										HC					HC					HC					HC	HW	HC					
										WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WKN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G		
	BCGT090304R-G55	G	2	3,21	10,3	0,4	7°	15°	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕													
	BCGT120408R-G55	G	2	4,8	13,8	0,8	7°	15°	1,3	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕													
	BCGT160508R-G55	G	2	5,75	17,3	0,8	7°	15°	2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕													
	BCGT090304R-K85	G	2	3,21	10,3	0,4	7°	15°	1,2																⊕	⊕						





Příklad objednávky sorty WAK15: BCGT090304R-G55 WAK15

 HC = Coated carbide
 HW = Uncoated carbide

Kosočtvercové pozitivní BCGT / BCHT / BCMT Tiger-tec® Gold



Vyměnitelné břitové destičky

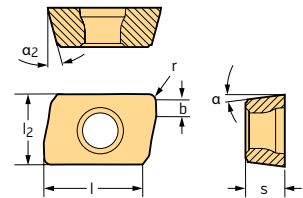
									P				M				K				N		S				
									HC				HC				HC				HC	HW	HC				
									WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X
	BCGT120404R-K85	H	2	4,8	13,8	0,4	7°	15°	1,7													☉	☉				
	BCGT120408R-K85	H	2	4,8	13,8	0,8	7°	15°	1,3													☉	☉				
	BCGT120412R-K85	H	2	4,8	13,8	1,2	7°	15°	1,2													☉	☉				
	BCGT120416R-K85	H	2	4,8	13,8	1,6	7°	15°	1,1													☉	☉				
	BCGT120420R-K85	H	2	4,8	13,8	2	7°	15°	1,2													☉	☉				
	BCGT120425R-K85	H	2	4,8	13,8	2,5	7°	15°	1													☉	☉				
	BCGT120430R-K85	H	2	4,8	13,8	3	7°	15°	0,7													☉	☉				
	BCGT120440R-K85	H	2	4,8	13,8	4	7°	15°	0,4													☉	☉				
	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													☉	☉				
	BCMT090304R-F55	M	2	3,21	10,3	0,4	7°	15°	1,2	☉	☉	☉	☉					☉	☉	☉	☉						☉
	BCMT120408R-F55	M	2	4,8	13,8	0,8	7°	15°	1,3	☉	☉	☉	☉					☉	☉	☉	☉						☉
	BCMT160508R-F55	M	2	5,75	17,3	0,8	7°	15°	2	☉	☉	☉	☉					☉	☉	☉	☉						☉
	BCMT090302R-G55	M	2	3,21	10,3	0,2	7°	15°	1,4		☉	☉	☉														☉
	BCMT090304R-G55	M	2	3,21	10,3	0,4	7°	15°	1,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉									☉	☉		☉
	BCMT090308R-G55	M	2	3,21	10,3	0,8	7°	15°	0,8		☉	☉	☉														☉
	BCMT090312R-G55	M	2	3,21	10,3	1,2	7°	15°	0,4		☉	☉	☉														☉
	BCMT090316R-G55	M	2	3,21	10,3	1,6	7°	15°	0,4		☉	☉	☉														☉
	BCMT090320R-G55	M	2	3,21	10,3	2	7°	15°	0,4		☉	☉	☉														☉
	BCMT120404R-G55	M	2	4,8	13,8	0,4	7°	15°	1,3		☉	☉	☉														☉
	BCMT120408R-G55	M	2	4,8	13,8	0,8	7°	15°	1,3	☉	☉	☉	☉	☉	☉									☉	☉		☉
	BCMT120412R-G55	M	2	4,8	13,8	1,2	7°	15°	1,2		☉	☉	☉														☉
	BCMT120416R-G55	M	2	4,8	13,8	1,6	7°	15°	1,1		☉	☉	☉														☉
	BCMT120420R-G55	M	2	4,8	13,8	2	7°	15°	1,2		☉	☉	☉														☉
	BCMT120425R-G55	M	2	4,8	13,8	2,5	7°	15°	1		☉	☉	☉														☉
	BCMT120430R-G55	M	2	4,8	13,8	3	7°	15°	0,7		☉	☉	☉														☉
	BCMT120432R-G55	M	2	4,8	13,8	3,2	7°	15°	0,5		☉	☉	☉														☉
	BCMT120440R-G55	M	2	4,8	13,8	4	7°	15°	0,4		☉	☉	☉														☉
	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		☉	☉	☉														☉

Příklad objednávky sorty WAK15: BCGT090304R-G55 WAK15

HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

D2

Kosočtvercové pozitivní BCGT / BCHT / BCMT Tiger-tec® Gold



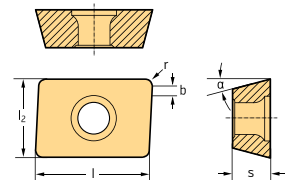
Vyměnitelné břitové destičky

										P				M				K				N		S							
										HC				HC				HC				HC	HW	HC							
										WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G		
	BCMT090304R-K55	M	2	3,21	10,3	0,4	7°	15°	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	BCMT120408R-K55	M	2	4,8	13,8	0,8	7°	15°	1,3	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	BCMT160508R-K55	M	2	5,75	17,3	0,8	7°	15°	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

Příklad objednávky sorty WAK15: BCGT090304R-G55 WAK15

 HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

Kosočtvercové pozitivní LDMT / LDMW Tiger-tec® Gold



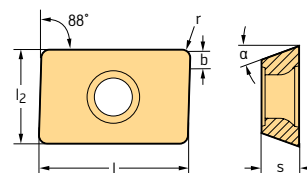
Vyměnitelné břitové destičky

										P				M		K				S												
										HC				HC		HC				HC	HC											
										WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35S	WSP45G	WSP45S								
	LDMT08T204R-D51	M	2	2,58	8,88	6,1	0,4	15°	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		
	LDMT14T308R-D51	M	2	4,08	14,1	9,68	0,8	15°	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		
	LDMT170408R-D51	M	2	4,92	17,24	11,78	0,8	15°	1,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
	LDMT170412R-D51	M	2	4,92	17,24	11,78	1,2	15°	1,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
	LDMT08T204R-D57	M	2	2,58	8,88	6,1	0,4	15°	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
	LDMT14T308R-D57	M	2	4,08	14,1	9,68	0,8	15°	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
	LDMT170408R-D57	M	2	4,92	17,24	11,78	0,8	15°	1,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
	LDMT08T204R-F57	M	2	2,58	8,88	6,1	0,4	15°	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
	LDMT14T308R-F57	M	2	4,08	14,1	9,68	0,8	15°	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	LDMT170408R-F57	M	2	4,92	17,24	11,78	0,8	15°	1,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	LDMW08T204R-A57	M	2	2,58	8,88	6,1	0,4	15°	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
	LDMW14T308R-A57	M	2	4,08	14,1	9,68	0,8	15°	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	LDMW170408R-A57	M	2	4,92	17,24	11,78	0,8	15°	1,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺





Příklad objednávky sorty WKP25S: LDMT08T204R-D51 WKP25S

HC = Coated carbide

Kosočtvercové pozitivní LPGT / LPMT / LPMW Tiger-tec® Gold



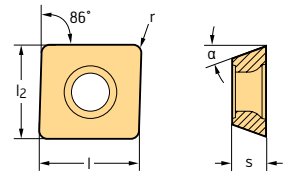
Vyměnitelné břitové destičky

										P		M	K	S	
										HC	HC	HC	HC	HC	
										WKP25S	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSP45G	WSP45S
	LPGT15T308R-F55	G	2	3,97				11°							
	LPMT070304R-D51	M	2	3,18	7,94	6,35	0,4	11°	1,2	☺	☺			☺	☺
	LPMT15T308R-D51	M	2	3,97	15	9,52	0,8	11°	1,4	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	LPMT150412R-D51	M	2	4,76	15,88	12,7	1,2	11°	1,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	LPMT150612R-D51	M	2	6,35	15,88	12,7	1,2	11°		☺	☺		☺	☺	
	LPMT150612R-D57	M	2	6,35	15,88	12,7	1,2	11°		☺	☺		☺	☺	
	LPMW150412TR-A27	M	2	4,76	15,88	12,7	1,2	11°		☺	☺		☺	☺	

Příklad objednávky sorty WSP45G: LPGT15T308R-F55 WSP45G

HC = Coated carbide

Kosočtvercové pozitivní MPHT / MPHW / MPHX / MPMT / MPMX Tiger-tec® Gold



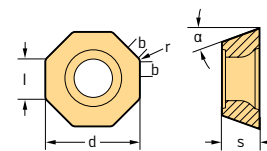
Vyměnitelné břitové destičky

									P				M			K			N	S		
									HC				HC			HC			HC	HC		
									WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WSM35G	WSM35S	WSP45G
	MPHT120408-G88	H	2	4,76	12,7	12,7	0,8	11°														
	MPHW120408-A57	H	2	4,76	12,7	12,7	0,8	11°	☹		☹					☹						
	MPHX060304-A57	H	2	3,18	6,35	6,35	0,4	11°	☹		☹					☹						
	MPHX080305-A57	H	2	3,18	8,3	8,3	0,5	11°	☹		☹					☹						
	MPHX060304-G88	H	2	3,18	6,35	6,35	0,4	11°								☹						
	MPHX080305-G88	H	2	3,18	8,3	8,3	0,5	11°								☹						
	MPMT120408-F57	M	2	4,76	12,7	12,7	0,8	11°	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹	☹	☹	☹	
	MPMX060304-F57	M	2	3,18	6,35	6,35	0,4	11°	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹	☹	☹	☹	
	MPMX080305-F57	M	2	3,18	8,3	8,3	0,5	11°	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹	☹	☹	☹	

Příklad objednávky sorty WXN15: MPHT120408-G88 WXN15

HC = Coated carbide

Osmihranné pozitivní ODHT / ODHW / ODMT / ODMW Tiger-tec® Gold



Vyměnitelné břitové destičky

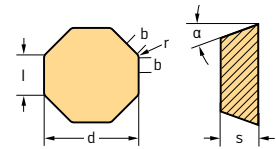
								P				M				K				N		S													
								HC				HC				CN	HC				HC	HW	HC												
								WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSN10	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G							
	ODHT050408-F57	H	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°		☉	☉	☉			☉																				
	ODHT060512-F57	H	8	5,56	15,88	6,58	1,2	15°		☉	☉	☉			☉																				
	ODHT0504ZZN-F57	H	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°	1,2	☉	☉	☉	☉	☉						☉	☉	☉	☉				☉	☉							
	ODHT0605ZZN-F57	H	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°	1,6	☉	☉	☉	☉	☉						☉	☉	☉	☉				☉	☉							
	ODHT0504ZZN-G77	H	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°	1,6																							☉			
	ODHT0605ZZN-G77	H	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°	1,6																							☉			
	ODHT0504ZZN-G88	H	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°	1,2														☉	☉											
	ODHT0605ZZN-G88	H	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°	1,6														☉	☉											
	ODHW0504ZZN-A57	H	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°	1,2	☉	☉	☉				☉				☉	☉	☉													
	ODHW0605ZZN-A57	H	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°	1,6	☉	☉	☉				☉				☉	☉	☉													
	ODHW050412-A57	H	8	4,76	12,7	5,26	1,2	15°								☉																			
	ODHW060516-A57	H	8	5,56	15,88	6,58	1,6	15°								☉																			
	ODMT050408-D57	M	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°			☉	☉	☉	☉	☉			☉	☉	☉	☉	☉				☉	☉								
	ODMT060512-D57	M	8	5,56	15,88	6,58	1,2	15°			☉	☉	☉	☉	☉			☉	☉	☉	☉	☉				☉	☉								
	ODMT0504ZZN-D57	M	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°	1,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉			☉	☉	☉	☉	☉				☉	☉								
	ODMT0605ZZN-D57	M	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°	1,6	☉	☉	☉	☉	☉	☉			☉	☉	☉	☉	☉				☉	☉								
	ODMT0504ZZN-F57	M	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°	1,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉					☉	☉	☉	☉				☉	☉							
	ODMT0605ZZN-F57	M	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°	1,6	☉	☉	☉	☉	☉	☉					☉	☉	☉	☉				☉	☉							
	ODMW050408T-A27	M	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°			☉	☉	☉							☉	☉	☉													
	ODMW060508T-A27	M	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°			☉	☉	☉							☉	☉	☉													
	ODMW050408-A57	M	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°			☉	☉	☉							☉	☉	☉													
	ODMW060508-A57	M	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°			☉	☉	☉							☉	☉	☉													

Příklad objednávky sorty WKP35G: ODHT050408-F57 WKP35G

HC = Coated carbide
CN = Silicon nitride Si3N4
HW = Uncoated carbide

D2

Osmihranné pozitivní OPHN Tiger-tec® Silver



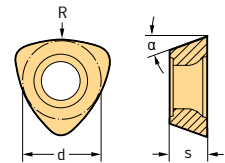
Vyměnitelné břitové destičky

										P		K			H
										HC	BH	CN	HC	BH	
										WKP25S	WCB80	WSN10	WAK15	WKP25S	WCB80
	OPHN0504ZZN-A27	H	2	4,76	12,7	12,7	0,4	11°	1,2	☺	☹				☹
	OPHN050412-A57	H	8	4,76	12,7	12,7	1,2	11°			☺				
	OPHN0504ZZN-A57	H	8	4,76	12,7	12,7	0,4	11°	1,2	☺	☺	☺	☺		

Příklad objednávky sorty WCB80: OPHN0504ZZN-A27 WCB80

 HC = Coated carbide
 BH = CBN with high CBN content
 CN = Silicon nitride Si3N4

Trojúhelníkové pozitivní P26315 / P26325 Tiger-tec® Gold



Vyměnitelné břitové destičky

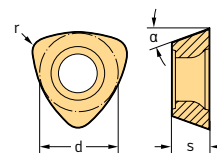
										P		M	K	S		
										HC	HC	HC	HC	HC		
										WKP25S	WKP35S	WSP45G	WSP45G	WKP25S	WKP35S	WSP45G
	P26315R10	M	3	2,78	6,75	14°	10			☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26315R12	M	3	3,18	8,5	14°	12,5			☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26315R15	M	3	3,97	10,5	14°	15			☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26315R16	M	3	3,97	10,5	14°	16			☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26315R20	M	3	4,76	12,5	11°	20			☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26315R25	M	3	4,76	12,7	11°	25			☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26315R31	M	3	4,76	12,7	11°	31,5			☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26315R19.05	M	3	4,76	12,5	11°	19,1			☺				☺		
	P26325R31	M	3	4,76	12,7	11°	31,5			☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

HC = Coated carbide




Trojúhelníkové pozitivní

P26335 / P26337 / P26339

Tiger-tec® Gold



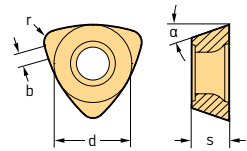
Vyměnitelné břitové destičky

								P			M			K			S		
								HC			HC			HC			HC		
								WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSP45G	
	P26335R10	M	3	3,18	6,75	0,8	14°	☺	☺	☺	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	
	P26335R14	M	3	3,97	9,52	1,2	14°	☺	☺	☺	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	
	P26335R25	M	3	5,56	13	2	14°	☺	☺	☺	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	
	P26337R10	M	3	3,18	6,75	0,8	14°	☺	☺	☺	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	
	P26337R14	M	3	3,97	9,52	1,2	14°	☺	☺	☺	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	
	P26337R25	M	3	5,56	13	2	14°	☺	☺	☺	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	
	P26339R10	M	3	3,18	6,75	0,8	14°	☺	☺	☺	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	
	P26339R14	M	3	3,97	9,52	1,2	14°	☺	☺	☺	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	
	P26339R25	M	3	5,56	13	2	14°	☺	☺	☺	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	

Příklad objednávky sorty WKP35G: P26335R10 WKP35G

HC = Coated carbide

Trojúhelníkové pozitivní P26379 Tiger-tec® Gold



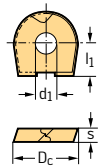
Vyměnitelné břitové destičky

									P			M	K	S	
									HC			HC	HC	HC	
									WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45G	WKP35G	WKP35S	WSP45G
	P26379-R10	M	3	3,18	6,75	0,8	14°	0,9							
	P26379-R14	M	3	3,97	9,52	1,2	14°	1							
	P26379-R25	M	3	5,56	13	2	14°	1,1							

Příklad objednávky sorty WSP45G: P26379-R10 WSP45G

HC = Coated carbide

Kopírovací dokončovací destičky P3201 / P3204 Tiger-tec®



Vyměnitelné břitové destičky

									P				M	K			S	H				
									HC				HC	HC	HC	HC	HC	HC				
									WHH15X	WKP25	WKP35	WSP46	WSM36	WSP46	WHH15X	WKP25	WKP35	WSM36	WSP46	WHH15X		
	P3201-D07.94	H	2,000	7,940	2	4	3															
	P3201-D08	H	2	8	2	4	3															
	P3201-D09.52	H	2,000	9,530	2,5	5	4															
	P3201-D10	H	2	10	2,5	5	4															
	P3201-D12	H	2	12	2,5	6	5															
	P3201-D12.7	H	2,000	12,7	2,5	6	5															
	P3201-D15.87	H	2,000	15,880	3	6	5															
	P3201-D16	H	2	16	3	6	5															
	P3201-D19.05	H	2,000	19,05	3	6	5															
	P3201-D20	H	2	20	3	6	5															
	P3201-D25	H	2	25	4	9	6															
	P3201-D25.4	H	2,000	25,4	4	9	6															
	P3201-D30	H	2	30	5	10	8															
	P3201-D31.75	H	2,000	31,75	5	10	8															
	P3201-D32	H	2	32	5	10	8															

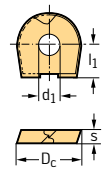
Příklad objednávky sorty WHH15X: P3201-D07.94 WHH15X

HC = Coated carbide



Kopírovací dokončovací destičky

P3201 / P3204

Tiger-tec®



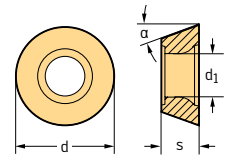
Vyměnitelné břitové destičky

								P			M		K		S		H	
								HC			HC		HC		HC		HC	HC
								WHH15X	WKP25	WKP35	WSP46	WSM36	WSP46	WHH15X	WKP25	WKP35	WSM36	WSP46
	P3204-D07.94	H	2,000	7,940	2	4	3											
	P3204-D08	H	2	8	2	4	3											
	P3204-D09.52	H	2,000	9,530	2,5	5	4											
	P3204-D10	H	2	10	2,5	5	4											
	P3204-D12	H	2	12	2,5	6	5											
	P3204-D12.7	H	2,000	12,7	2,5	6	5											
	P3204-D15.87	H	2,000	15,880	3	6	5											
	P3204-D16	H	2	16	3	6	5											
	P3204-D19.05	H	2,000	19,05	3	6	5											
	P3204-D20	H	2	20	3	6	5											
	P3204-D25	H	2	25	4	9	6											
	P3204-D25.4	H	2,000	25,4	4	9	6											
	P3204-D30	H	2	30	5	10	8											
P3204-D31.75	H	2,000	31,75	5	10	8												
P3204-D32	H	2	32	5	10	8												
	P3204-D09.52	H	2,000	9,530	2,5	5	4											
	P3204-D12.7	H	2,000	12,7	2,5	6	5											
	P3204-D15.87	H	2,000	15,880	3	6	5											
	P3204-D19.05	H	2,000	19,05	3	6	5											
	P3204-D25.4	H	2,000	25,4	4	9	6											
P3204-D31.75	H	2,000	31,75	5	10	8												

Příklad objednávky sorty WHH15X: P3201-D07.94 WHH15X

HC = Coated carbide

Kruhové pozitivní RDGX / RDHX / RDMX Tiger-tec® Gold



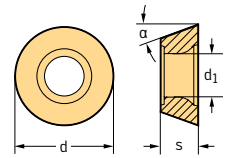
Vyměnitelné břitové destičky

							P					M		K					N	S	H					
							HC					HC		HC					HW	HC		HC				
							WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM335S	WSP45G	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WK10	WSM335S	WSP45G	WHH15X			
	RDGX0501M0-G88	G	4	1,45	5	15°	2,2																			
	RDGX07T1M0-G88	G	4	1,94	7	15°	2,8																			
	RDGX1003M0-G88	G	4	3,18	10	15°	4,4																			
	RDGX12T3M0-G88	G	6	3,97	12	15°	4,4																			
	RDGX1604M0-G88	G	6	4,76	16	15°	5,5																			
	RDGX2006M0-G88	G	6	6	20	15°	5,5																			
	RDHX1003M0T-A27	H	4	3,18	10	15°	4,4		☉																	
	RDHX12T3M0T-A27	H	6	3,97	12	15°	4,4		☉	☉	☉															
	RDHX1604M0T-A27	H	6	4,76	16	15°	5,5		☉																	
	RDHX2006M0T-A27	H	6	5,97	20	15°	5,5																			
	RDHX0501M0-A57	H	4	1,47	5	15°	2,2	☉	☉	☉	☉				☉	☉	☉	☉	☉	☉					☉	
	RDHX0702M0-A57	H	4	2,35	7	15°	2,8	☉	☉						☉	☉	☉	☉	☉	☉					☉	
	RDHX07T1M0-A57	H	4	1,96	7	15°	2,8	☉	☉	☉	☉				☉	☉	☉	☉	☉	☉					☉	
	RDHX1003M0-A57	H	4	3,18	10	15°	4,4	☉	☉	☉	☉				☉	☉	☉	☉	☉	☉					☉	
	RDHX12T3M0-A57	H	6	3,97	12	15°	4,4	☉	☉	☉	☉				☉	☉	☉	☉	☉	☉					☉	
	RDHX1604M0-A57	H	6	4,76	16	15°	5,5	☉	☉	☉	☉				☉	☉	☉	☉	☉	☉					☉	
RDHX2006M0-A57	H	6	6	20	15°	5,5	☉	☉	☉	☉				☉	☉	☉	☉	☉	☉					☉		
	RDMX1003M0T-A27	M	4	3,18	10	15°	4,4		☉	☉	☉															
	RDMX12T3M0T-A27	M	6	3,97	12	15°	4,4		☉	☉	☉															
	RDMX1604M0T-A27	M	6	4,76	16	15°	5,5		☉	☉	☉															
	RDMX0501M0-D57	M	4	1,45	5	15°	2,2		☉	☉	☉	☉			☉	☉	☉	☉	☉	☉			☉	☉		
	RDMX07T1M0-D57	M	4	1,94	7	15°	2,8		☉	☉	☉	☉			☉	☉	☉	☉	☉	☉			☉	☉		
	RDMX1003M0-D57	M	4	3,18	10	15°	4,4			☉	☉	☉													☉	
	RDMX12T3M0-D57	M	6	3,97	12	15°	4,4			☉	☉	☉													☉	
	RDMX1604M0-D57	M	6	4,76	16	15°	5,5			☉	☉	☉													☉	
	RDMX2006M0-D57	M	6	6	20	15°	5,5			☉	☉	☉													☉	





Příklad objednávky sorty WK10: RDGX0501M0-G88 WK10

 HC = Coated carbide
 HW = Uncoated carbide

Kruhové pozitivní RDGT / RDHW / RDMT / RDMW Tiger-tec® Gold



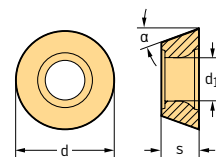
Vyměnitelné břitové destičky

							P					M			K			N		S			H	
							HC					HC			HC			HC	HW	HC			HC	
							WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WHH15X
	RDGT0803M0-G88	G	4	3,18	8	15°	3,4																	
	RDGT10T3M0-G88	G	4	3,97	10	15°	4,4																	
	RDGT1204M0-G88	G	6	4,76	12	15°	4,4																	
	RDGT1605M0-G88	G	6	5,56	16	15°	5,5																	
	RDGT2006M0-G88	G	6	6,35	20	15°	6,5																	
	RDHW0803M0-A57	H	4	3,18	8	15°	3,4	☺																☺
	RDHW10T3M0-A57	H	4	3,97	10	15°	4,4	☺																☺
	RDHW1204M0-A57	H	6	4,76	12	15°	4,4	☺																☺
	RDHW1605M0-A57	H	6	5,56	16	15°	5,5	☺																☺
	RDHW2006M0-A57	H	6	6,35	20	15°	6,5	☺																☺
	RDMT0803M0-D57	M	4	3,18	8	15°	3,4				☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹							
	RDMT10T3M0-D57	M	4	3,97	10	15°	4,4		☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹							
	RDMT1204M0-D57	M	6	4,76	12	15°	4,4		☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹							
	RDMT1605M0-D57	M	6	5,56	16	15°	5,5		☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹							
	RDMT2006M0-D57	M	6	6,35	20	15°	6,5		☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹							
	RDMW0803M0T-A27	M	4	3,18	8	15°	3,4				☹													
	RDMW10T3M0T-A27	M	4	3,97	10	15°	4,4		☹		☹													
	RDMW1204M0T-A27	M	6	4,76	12	15°	4,4		☹		☹													
	RDMW1605M0T-A27	M	6	5,56	16	15°	5,5		☹	☹	☹													
	RDMW2006M0T-A27	M	6	6,35	20	15°	6,5		☹	☹	☹													

Příklad objednávky sorty WK10: RDGT0803M0-G88 WK10

HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

Kruhové pozitivní ROGX / ROHX / ROMX Tiger-tec® Gold



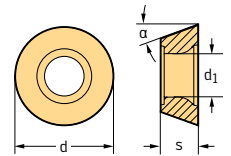
Vyměnitelné břitové destičky

Obrazek	Typ	D	d1	s	a	P						M					K					N		S					H				
						WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WMP45G	WSP45G	WSP45S	WMP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WHX15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WHH15X	
	ROGX0803M04-G88	G 4	3.18	8	11°																												
	ROGX10T3M08-G88	G 8	3.97	10	11°																												
	ROGX1204M08-G88	G 8	4.76	12	11°																												
	ROGX1605M08-G88	G 8	5.56	16	15°																												
	ROGX2006M08-G88	G 8	6.35	20	15°																												
	ROHX0803M04-A57	H 4	3.18	8	11°	☞	☞	☞	☞											☞	☞	☞	☞	☞								☞	
	ROHX0803M04-D57	H 4	3.18	8	11°																												
	ROHX0803M04-D67	H 4	3.18	8	11°																												
	ROHX2006M08-A27	H 8	6.35	20	15°																												
	ROHX10T3M08-A57	H 8	3.97	10	11°	☞	☞	☞	☞											☞	☞	☞	☞	☞								☞	
	ROHX1204M08-A57	H 8	4.76	12	11°	☞	☞	☞	☞											☞	☞	☞	☞	☞								☞	
	ROHX1605M08-A57	H 8	5.56	16	15°	☞	☞	☞	☞											☞	☞	☞	☞	☞								☞	
	ROHX2006M08-A57	H 8	6.35	20	15°	☞	☞	☞	☞											☞	☞	☞	☞	☞								☞	
	ROHX2006M08-D57	H 8	6.35	20	15°																												
	ROHX10T3M0T-A27	H 4	3.97	10	11° 4.4																												
	ROHX1204M0T-A27	H 4	4.76	12	11° 4.4																												
	ROHX1605M0T-A27	H 6	5.56	16	15° 5.5																												
	ROHX0803M0-D57	H 4	3.18	8	11° 3.4																												
	ROHX10T3M0-D57	H 4	3.97	10	11° 4.4																												
	ROHX1204M0-D57	H 4	4.76	12	11° 4.4																												
	ROHX1605M0-D57	H 6	5.56	16	15° 5.5																												
	ROHX2006M0-D57	H 8	6.35	20	15° 6.5																												
	ROHX0803M0-D67	H 4	3.18	8	11° 3.4																												
	ROHX10T3M0-D67	H 4	3.97	10	11° 4.4																												
	ROHX1204M0-D67	H 4	4.76	12	11° 4.4																												
	ROHX1605M0-D67	H 6	5.56	16	15° 5.5																												
	ROHX10T3M0-F67	H 4	3.97	10	11° 4.4																												
	ROHX1204M0-F67	H 4	4.76	12	11° 4.4																												









Příklad objednávky sorty WK10: ROGX0803M04-G88 WK10

 HC = Coated carbide
 HW = Uncoated carbide

Kruhové pozitivní ROGX / ROHX / ROMX Tiger-tec® Gold



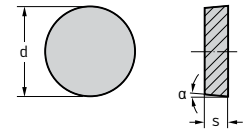
Vyměnitelné břitové destičky

						P						M						K					N		S					H
						HC						HC						HC					HC	HW	HC					HC
						WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WMP45G	WSP45G	WSP45S	WMP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G
	ROMX0803M04-D57	M	4	3,18	8	11°	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕						⊕	⊕	⊕	⊕			⊕	⊕	⊕					
	ROMX10T3M0T8-A27	M	8	3,97	10	11°	⊕	⊕	⊕	⊕							⊕	⊕	⊕	⊕										
	ROMX1204M0T8-A27	M	8	4,76	12	11°	⊕	⊕	⊕	⊕							⊕	⊕	⊕	⊕										
	ROMX1605M0T8-A27	M	8	5,56	16	15°	⊕	⊕	⊕	⊕							⊕	⊕	⊕	⊕										
	ROMX2006M0T8-A27	M	8	6,35	20	15°	⊕	⊕	⊕	⊕							⊕	⊕	⊕	⊕										
	ROMX10T3M08-D57	M	8	3,97	10	11°	⊕	⊕	⊕	⊕							⊕	⊕	⊕	⊕			⊕	⊕	⊕					
	ROMX1204M08-D57	M	8	4,76	12	11°	⊕	⊕	⊕	⊕							⊕	⊕	⊕	⊕			⊕	⊕	⊕					
	ROMX1605M08-D57	M	8	5,56	16	15°	⊕	⊕	⊕	⊕							⊕	⊕	⊕	⊕			⊕	⊕	⊕					
	ROMX2006M08-D57	M	8	6,35	20	15°	⊕	⊕	⊕	⊕							⊕	⊕	⊕	⊕			⊕	⊕	⊕					
	ROMX10T3M08-F67	M	8	3,97	10	11°																	⊕	⊕	⊕					
	ROMX1204M08-F67	M	8	4,76	12	11°																	⊕	⊕	⊕					
	ROMX1605M08-F67	M	8	5,56	16	15°																	⊕	⊕	⊕					
	ROMX0803M0-D57	M	4	3,18	8	11°	3,4																⊕	⊕	⊕					
	ROMX10T3M0-D57	M	4	3,97	10	11°	4,4	⊕	⊕	⊕	⊕												⊕	⊕	⊕					
	ROMX1204M0-D57	M	4	4,76	12	11°	4,4	⊕	⊕	⊕	⊕												⊕	⊕	⊕					
	ROMX1605M0-D57	M	6	5,56	16	15°	5,5	⊕	⊕	⊕	⊕												⊕	⊕	⊕					
	ROMX2006M0-D57	M	8	6,35	20	15°	6,5																⊕	⊕	⊕					
	ROMX10T3M0-D67	M	8	3,97	10	11°	3,9																⊕	⊕	⊕					
	ROMX1204M0-D67	M	4	4,76	12	11°	4,4																	⊕	⊕					
	ROMX10T3M0-F67	M	4	3,97	10	11°	4,4																	⊕	⊕					
	ROMX1204M0-F67	M	4	4,76	12	11°	4,4																	⊕	⊕					
	ROMX250700-G77	M	8	7,94	25	15°	8,6																		⊕	⊕				


Příklad objednávky sorty WK10: ROGX0803M04-G88 WK10

 HC = Coated carbide
 HW = Uncoated carbide

Keramika – kruhové pozitivní RPGN



Vyměnitelné břitové destičky

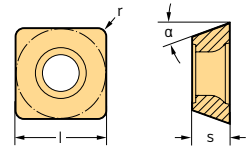
			S	CN	WIS10
	RPGN090300T01020	9,525	11°	⊕	
	RPGN120400T01020	12,7	11°	⊕	

Rozměry – viz klíč značení podle ISO 1832






CN = Silicon nitride Si3N4

Příklad objednávky sorty WIS10: RPGN090300T01020 WIS10

Čtvercové pozitivní SDEB / SPEB / SPGT / SPHT / SPHW / SPMT / SPMW Tiger-tec® Gold



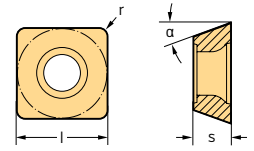
Vyměnitelné břitové destičky

							P				M				K				N		S																
							HC				HC				CN				HC		HC																
							WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WSN10	WAK15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WKM	WKN15	WKL10	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WSP45S										
	SDEB090308-A67	E	4	3,18	9,52	0,8	15°																														
	SPEB090308-A67	E	4	3,18	9,52	0,8	11°																														
	SPEB120308-A67	E	4	3,18	12,7	0,8	11°																														
	SPEB150408-A67	E	4	4,76	15,88	0,8	11°																														
	SPEB090308-A88	E	4	3,18	9,52	0,8	11°																														
	SPGT120606-F57	G	4	6,35	12,7	0,6	11°																														
	SPHT060304-G88	H	4	3,18	6,35	0,4	11°																														
	SPHT09T308-G88	H	4	3,97	9,52	0,8	11°																														
	SPHT120408-G88	H	4	4,76	12,7	0,8	11°																														

Příklad objednávky sorty WSP45G: SDEB090308-A67 WSP45G

 HC = Coated carbide
 CN = Silicon nitride Si3N4
 HW = Uncoated carbide

Čtvercové pozitivní SDEB / SPEB / SPGT / SPHT / SPHW / SPMT / SPMW Tiger-tec® Gold



Vyměnitelné břitové destičky

							P					M					K					N		S									
							HC					HC					CN					HC		HW		HC							
							WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WSN10	WAK15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WKM	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WSP45S						
	SPHW120412-A57	H	4	4,76	12,7	1,2	11°																										
	SPHW120416-A57	H	4	4,76	12,7	1,6	11°																										
	SPMT060304-D51	M	4	3,18	6,35	0,4	11°	⊕																									
	SPMT09T308-D51	M	4	3,97	9,52	0,8	11°	⊕	⊕	⊕																							
	SPMT120408-D51	M	4	4,76	12,7	0,8	11°	⊕	⊕	⊕																							
	SPMT120606-D51	M	4	6,35	12,7	0,6	11°	⊕	⊕	⊕																							
	SPMT120606-D57	M	4	6,35	12,7	0,6	11°	⊕	⊕	⊕																							
	SPMT060304-F55	M	4	3,18	6,35	0,4	11°	⊕	⊕	⊕																							
	SPMT09T308-F55	M	4	3,97	9,52	0,8	11°	⊕	⊕	⊕																							
	SPMT120408-F55	M	4	4,76	12,7	0,8	11°	⊕	⊕	⊕																							
	SPMW060304T-A27	M	4	3,18	6,35	0,4	11°			⊕																							
	SPMW09T308T-A27	M	4	3,97	9,52	0,8	11°	⊕		⊕																							
	SPMW120408T-A27	M	4	4,76	12,7	0,8	11°	⊕		⊕																							
	SPMW120606T-A27	M	4	6,35	12,7	0,6	11°			⊕																							
	SPMW060304-A57	M	4	3,18	6,35	0,4	11°	⊕																									
	SPMW09T308-A57	M	4	3,97	9,52	0,8	11°	⊕																									
	SPMW120408-A57	M	4	4,76	12,7	0,8	11°	⊕																									
	SPMW070308-A67	M	4	3,18	7,94	0,8	11°	⊕																									
	SPMW070308-A88	M	4	3,18	7,94	0,8	11°																										

Příklad objednávky sorty WSP45G: SDEB090308-A67 WSP45G

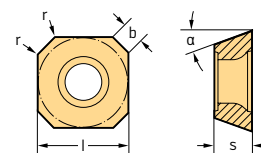
HC = Coated carbide
CN = Silicon nitride Si3N4
HW = Uncoated carbide

Čtvercové pozitivní

SDGT / SDHW / SDMT / SDMW / SEHT / SEHW / SPGT / SPKT /

SPMT / SPMW

Tiger-tec® Gold



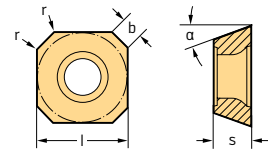
Vyměnitelné břitové destičky

									P					M				K			N		S						
									HC					HC				HC			HC	HW	HC						
									WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WSP45S		
	SDGT09T3AEN-F57	G	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	
	SDGT09T3AEN-G88	G	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,2														☉	☉						
	SDHW09T3AEN-A57	H	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,2		☉																			
	SDMT09T3AEN-D57	M	4	3,97	9,52	0,5	15°	1,2		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉							☉	☉	☉	☉	☉	☉
	SDMW09T3AEN-A57	M	4	3,97	9,52	0,5	15°	1,2	☉										☉										
	SEHT1204AFN	H	4	4,76	12,7	0,8	20°	2		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉						☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	SEHT1204AFN-K88	H	4	4,76	12,7	0,8	20°	1,8															☉						
	SEHW1204AFN	H	4	4,76	12,7	0,8	20°	2	☉	☉	☉								☉	☉	☉	☉							
	SEHW1504AFN	H	4	4,76	15,9	0,8	20°	2,1		☉																			
	SPGT1204AEN-K88	G	4	4,76	12,7		11°	1,5															☉	☉					
	SPKT1204AZN	K	4	4,76	12,7		11°	1,4	☉	☉	☉			☉	☉	☉			☉	☉	☉			☉	☉	☉	☉	☉	☉
	SPKT1504AZN	K	4	4,76	15,88		11°	1,7		☉																			
	SPMT1204AEN	M	4	4,76	12,7	0,5	11°	1,4	☉	☉	☉	☉			☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉							☉	☉
	SPMW1204AEN-A57	M	4	4,76	12,7	0,5	11°	1,4		☉												☉							



Příklad objednávky sorty WKP25S: SDGT09T3AEN-F57 WKP25S

 HC = Coated carbide
 HW = Uncoated carbide

Čtvercové pozitivní SPGT / SPJW Tiger-tec® Gold



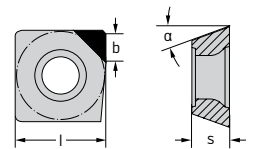
Vyměnitelné břitové destičky

									P				M			K			S			
									HC				HC			HC			HC			
									WKP25S	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKP25S	WKP35S	WSM35S	WSP45G	WSP45S	
	SPGT1204EDR-F55	G	4	4,76	12,7	0,5	11°	1,3	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SPJW1204EDR	J	4	4,76	12,7		11°	1,4	☺	☺						☺	☺	☺				



Příklad objednávky sorty WAK15: SPGT1204EDR-F55 WAK15

HC = Coated carbide

Čtvercové pozitivní SPHW



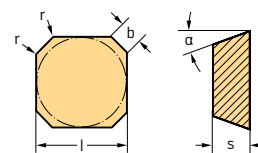
Vyměnitelné břitové destičky

																					N
																					DP
																					WCD10
	SPHW1204EDR-A88	H	1	4,76	12,7		11°	1,5													☺
	SPHW1204PDR-A88	H	1	4,76	12,7		11°	1,5													☺









Příklad objednávky sorty WCD10: SPHW1204EDR-A88 WCD10

DP = Polycrystalline diamond

Čtvercové pozitivní SEKN / SEKR Tiger-tec® Silver



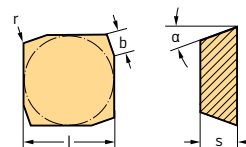
Vyměnitelné břitové destičky

									P	K
									HC	HC
									WKP35S	WKP35S
	SEKN1203AFN	K	4	3,18	12,7	0,6	20°	1,9		
	SEKN1504AFN	K	4	4,76	15,9	0,4	20°	2		
	SEKR1203AFTN	K	4	3,18	12,7	0,4	20°	1,9		




Příklad objednávky sorty WKP35S: SEKN1203AFN WKP35S

HC = Coated carbide

Čtvercové pozitivní SPFN Tiger-tec® Silver



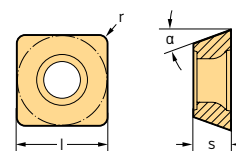
Vyměnitelné břitové destičky

									P	K
									HC	HC
									WKP25S	WKP25S
	SPFN1204EDN	F	4	4,76	12,7	0,5		1,7		






Příklad objednávky sorty WKP25S: SPFN1204EDN WKP25S

HC = Coated carbide

Čtvercové pozitivní SDGT / SDMT / SDMW Tiger-tec® Gold



Vyměnitelné břitové destičky

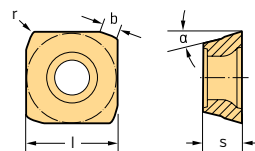
Image	Part No.	Group	Teeth	D	D ₂	D ₁	R	α	P				M				K				N		S					
									HC				HC				HC				HC	HW	HC					
									WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G
	SDHT06T204-G88	H	4	2.78	6.35	0.4	15°																					
	SDHT09T304-G88	H	4	3.97	9.52	0.4	15°																					
	SDHT09T308-G88	H	4	3.97	9.52	0.8	15°																					
	SDHT120408-G88	H	4	4.76	12.7	0.8	15°																					
	SDMT06T204-D51	M	4	2.78	6.35	0.4	15°	☉	☉	☉	☉				☉													☉
	SDMT09T308-D51	M	4	3.97	9.52	0.8	15°	☉	☉	☉	☉				☉													☉
	SDMT120408-D51	M	4	4.76	12.7	0.8	15°	☉	☉	☉	☉				☉													☉
	SDMT06T204-D57	M	4	2.78	6.35	0.4	15°	☉	☉	☉	☉	☐	☐		☉											☐	☐	☐
	SDMT09T308-D57	M	4	3.97	9.52	0.8	15°	☉	☉	☉	☉	☐	☐		☉											☐	☐	☐
	SDMT120408-D57	M	4	4.76	12.7	0.8	15°	☉	☉	☉	☉	☐	☐		☉											☐	☐	☐
	SDMT06T204-F57	M	4	2.78	6.35	0.4	15°	☉	☉	☉	☉	☐	☐		☉											☐	☐	☐
	SDMT06T208-F57	M	4	2.78	6.35	0.8	15°																					
	SDMT06T212-F57	M	4	2.78	6.35	1.2	15°																					
	SDMT09T304-F57	M	4	3.97	9.52	0.4	15°																					
	SDMT09T308-F57	M	4	3.97	9.52	0.8	15°	☉	☉	☉	☉	☐	☐		☉											☐	☐	☐
	SDMT09T312-F57	M	4	3.97	9.52	1.2	15°																					
	SDMT09T316-F57	M	4	3.97	9.52	1.6	15°																					
	SDMT09T320-F57	M	4	3.97	9.52	2	15°																					
	SDMT120408-F57	M	4	4.76	12.7	0.8	15°	☉	☉	☉	☉	☐	☐		☉											☐	☐	☐
	SDMT120412-F57	M	4	4.76	12.7	1.2	15°																					
	SDMT120416-F57	M	4	4.76	12.7	1.6	15°																					
	SDMT120420-F57	M	4	4.76	12.7	2	15°																					
	SDMT120425-F57	M	4	4.76	12.7	2.5	15°																					
		SDMW06T204-A57	M	4	2.78	6.35	0.4	15°	☉	☉	☉	☉																
		SDMW09T308-A57	M	4	3.97	9.52	0.8	15°	☉	☉	☉	☉																
		SDMW09T320-A57	M	4	3.97	9.52	2	15°	☉	☉	☉	☉																
SDMW120408-A57		M	4	4.76	12.7	0.8	15°	☉	☉	☉	☉																	
SDMW120425-A57		M	4	4.76	12.7	2.5	15°	☉	☉	☉	☉																	

Příklad objednávky sorty WK10: SDHT06T204-G88 WK10

HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

D2

Čtvercové pozitivní SDMT Tiger-tec® Gold



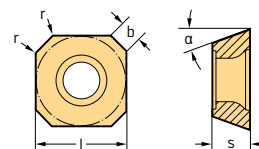
Vyměnitelné břitové destičky

									P			M	K	S	
									HC	HC	HC	HC	HC	HC	
									WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45G	WKP35G	WKP35S	WSP45G
	SDMT06T2ZDR-D57	M	4	2,78	6,35	0,4	15°	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SDMT09T3ZDR-D57	M	4	3,97	9,52	0,8	15°	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SDMT1204ZDR-D57	M	4	4,76	12,7	0,8	15°	1,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

Příklad objednávky sorty WKP35G: SDMT06T2ZDR-D57 WKP35G

HC = Coated carbide

Čtvercové pozitivní SDET / SDGT / SDMW / SDMT Tiger-tec® Gold



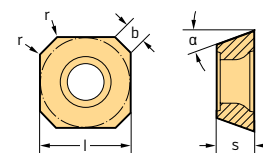
Vyměnitelné břitové destičky

									P				M				K				N		S							
									HC	HT	HT	HT	HC	HC	HC	HC	HC	HW	HC	HC	HC	HC								
									WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WEP20	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WYN15	WKL0	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	
	SDET09T3AZN-F57	E	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,4					☺																	
	SDET1204AZN-F57	E	4	4,76	12,7	0,3	15°	1,8					☺																	
	SDGT09T3AZN-F57	G	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,4	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺								☺	☺			☺
	SDGT1204AZN-F57	G	4	4,76	12,7	0,3	15°	1,8	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺							☺	☺			☺
	SDGT09T3AZN-G77	G	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,2																						☺
	SDGT1204AZN-G77	G	4	4,76	12,7	0,3	15°	1,4																						☺
	SDHT09T3AZN-G88	H	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,2																	☺	☺				
	SDHT1204AZN-G88	H	4	4,76	12,7	0,3	15°	1,4																	☺	☺				
	SDMW09T3AZN-A57	M	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,2	☺	☺	☺							☺												
	SDMW1204AZN-A57	M	4	4,76	12,7	0,3	15°	1,4	☺	☺	☺							☺												



Příklad objednávky sorty WEP20: SDET09T3AZN-F57 WEP20

 HC = Coated carbide
 HT = Uncoated cermet
 HW = Uncoated carbide

Čtvercové pozitivní SDET / SDGT / SDMW / SDMT Tiger-tec® Gold



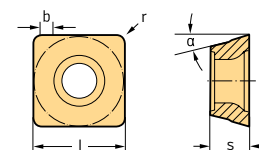
Vyměnitelné břitové destičky

									P					M				K					N		S														
									WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WEP20	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G										
	SDMT09T3AZN-D57	M	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	SDMT1204AZN-D57	M	4	4,76	12,7	0,3	15°	1,4	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	SDMT09T3AZN-F57	M	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,4	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	SDMT1204AZN-F57	M	4	4,76	12,7	0,3	15°	1,8	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉


Příklad objednávky sorty WEP20: SDET09T3AZN-F57 WEP20

HC = Coated carbide
HT = Uncoated cermet
HW = Uncoated carbide

Čtvercové pozitivní SDGT Tiger-tec® Gold



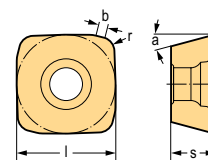
Vyměnitelné břitové destičky

									P				M				K				S																		
									WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45G	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSP45G											
	SDGT06T2PDR-D57	G	4	2,78	6,35	0,4	15°	1,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	SDGT09T3PDR-D57	G	4	3,97	9,52	0,8	15°	1,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	SDGT1204PDR-D57	G	4	4,76	12,7	0,8	15°	1,6	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉

Příklad objednávky sorty WKP25S: SDGT06T2PDR-D57 WKP25S

HC = Coated carbide

Čtvercové pozitivní SDMX Tiger-tec® Gold



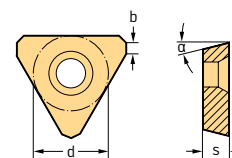
Vyměnitelné břitové destičky

									P			M				K		S				
									HC			HC				HC		HC				
									WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	
	SDMX0904ZDR-E27	M	4	4,62	9,52	1	15°	0,8	✔	✔	✔	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘
	SDMX1205ZDR-E27	M	4	5,84	12,7	2	15°	1,2	✔	✔	✔	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘
	SDMX0904ZDR-E57	M	4	4,62	9,52	1	15°	0,8	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘
	SDMX1205ZDR-E57	M	4	5,84	12,7	2	15°	1,2	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘

Příklad objednávky sorty WKP35G: SDMX0904ZDR-E27 WKP35G

HC = Coated carbide

Trojúhelníkové pozitivní TPAW / TPJW Tiger-tec® Silver



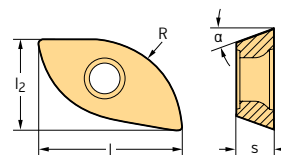
Vyměnitelné břitové destičky

									P			K	
									HC			HC	
									WKP25S	WKP35S	WAK15	WKP25S	WKP35S
	TPAW1604PPN	A	3	4,76	9,52	11°	1,2	✔	✔	✘	✘	✘	✘
	TPJW1604PPN	J	3	4,76	9,52	11°	1,2	✔	✔	✔	✔	✔	✔
	TPJW2204PPN	J	3	4,76	12,7	11°	1,2	✔	✔	✘	✘	✘	✘

Příklad objednávky sorty WKP25S: TPAW1604PPN WKP25S

HC = Coated carbide

Tvarové VBD pozitivní XDGT / XDMT Tiger-tec® Gold



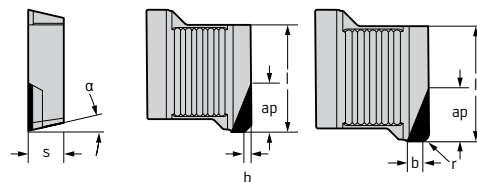
Nástroj

									P					M				K			S								
									HC					HC				HC			HC								
									WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WSP45S					
	XDGT1303080R-D57	G	2	8,5	13,12	3	15°	8																					
	XDGT16T3100R-D57	G	2	9	15,93	3,74	15°	10																					
	XDGT2004125R-D57	G	2	11,3	19,94	4,68	15°	12,5																					
	XDGT2405150R-D57	G	2	13,5	23,94	5,62	15°	15																					
	XDGT2506160R-D57	G	2	14,4	25,54	6	15°	16																					
	XDGT3207200R-D57	G	2	18	31,95	7,5	15°	20																					
	XDGT4009250R-D57	G	2	22,5	39,95	9,39	15°	25																					
	XDGT1303079R-D57	G	2	8,5	13,12	3	15°	7,84																					
	XDGT16T3095R-D57	G	2	9	15,93	3,74	15°	9,530																					
	XDGT2004127R-D57	G	2	11,3	19,94	4,68	15°	12,7																					
	XDGT3207191R-D57	G	2	18	31,95	7,5	15°	19,05																					
	XDGT4009254R-D57	G	2	22,5	39,95	9,39	15°	25,4																					
	XDMT1303080R-F55	M	2	8,5	13,12	3	15°	8																					
	XDMT16T3100R-F55	M	2	9	15,93	3,74	15°	10																					
	XDMT2004125R-F55	M	2	11,3	19,94	4,68	15°	12,5																					
	XDMT2405150R-F55	M	2	13,5	23,94	5,62	15°	15																					
	XDMT2506160R-F55	M	2	14,4	25,54	6	15°	16																					
	XDMT3207200R-F55	M	2	18	31,95	7,5	15°	20																					
	XDMT4009250R-F55	M	2	22,5	39,95	9,39	15°	25																					
	XDMT1303079R-F55	M	2	8,5	13,12	3	15°	7,920																					
	XDMT16T3095R-F55	M	2	9	15,93	3,74	15°	9,530																					
	XDMT2004127R-F55	M	2	11,3	19,94	4,68	15°	12,7																					
	XDMT2506159R-F55	M	2	14,4	25,54	6	15°	15,880																					
	XDMT3207191R-F55	M	2	18	31,95	7,5	15°	19,05																					
	XDMT4009254R-F55	M	2	22,5	39,95	9,39	15°	25,4																					

Příklad objednávky sorty WKP35S: XDGT1303080R-D57 WKP35S

HC = Coated carbide

Vyměnitelné břitové destičky PKD XOEN



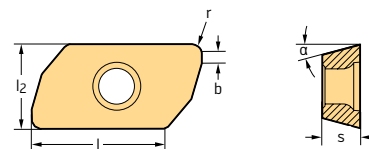
Vyměnitelné břitové destičky

										N
										DP
										WDN20
	XOEN12T3AZR-A-A88	E	1	4	12,21		13°	0,8	5,1	
	XOEN12T308R-A-A88	E	1	4	12,11	0,8	13°	1,2	5	
	XOEN12T308R-F-A88	E	1	4	12,11	0,8	13°	1,2	10,3	

Příklad objednávky sorty WDN20: XOEN12T3AZR-A-A88 WDN20

DP = Polycrystalline diamond

Kosočtvercové pozitivní ZDGT



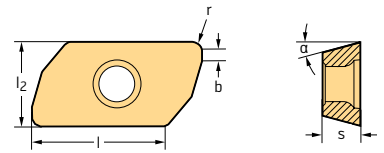
Vyměnitelné břitové destičky

										N		
										HC	HW	
										WNN15	WXN15	WK10
	ZDGT150404R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	0,4	15°	1,2			
	ZDGT150408R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	0,8	15°	1,2			
	ZDGT150412R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	1,2	15°	1,2			
	ZDGT150416R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	1,6	15°	1,2			
	ZDGT150420R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	2	15°	1,2			
	ZDGT150430R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	3	15°	1,2			
	ZDGT150440R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	4	15°	1,2			
	ZDGT200508R-K85	G	2	5,56	21,2	14	0,8	15°	1,2			
	ZDGT200512R-K85	G	2	5,56	21,2	14	1,2	15°	1,2			
	ZDGT200516R-K85	G	2	5,56	21,2	14	1,6	15°	1,2			
	ZDGT200520R-K85	G	2	5,56	21,2	14	2	15°	1,2			
	ZDGT200530R-K85	G	2	5,56	21,2	14	3	15°	1,2			
	ZDGT200540R-K85	G	2	5,56	21,2	14	4	15°	1,2			
	ZDGT200550R-K85	G	2	5,56	21,2	14	5	15°	1,2			
	ZDGT200560R-K85	G	2	5,56	21,2	14	6	15°	1,2			
	ZDGT200564R-K85	G	2	5,56	21,2	14	6,4	15°	1,2			














 ZDGT1504 a ZDGT2005 lze použít v rampingové fréze M2131
 Příklad objednávky sorty WK10: ZDGT150404R-K85 WK10

 HC = Coated carbide
 HW = Uncoated carbide

Kosočtvercové pozitivní ZDGT



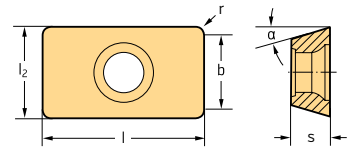
Vyměnitelné břitové destičky

										N
										HW
										WMG40
	ZDGT15A404R-K85	6	2	4,76	16,2	10,5	0,4	15°	1,2	
	ZDGT15A408R-K85	6	2	4,76	16,2	10,5	0,8	15°	1,2	
	ZDGT15A412R-K85	6	2	4,76	16,2	10,5	1,2	15°	1,2	
	ZDGT15A416R-K85	6	2	4,76	16,2	10,5	1,6	15°	1,2	
	ZDGT15A430R-K85	6	2	4,76	16,2	10,5	3	15°	1,2	
	ZDGT15A440R-K85	6	2	4,76	16,2	10,5	4	15°	1,2	
	ZDGT20A508R-K85	6	2	5,56	21,2	14	0,8	15°	1,2	
	ZDGT20A516R-K85	6	2	5,56	21,2	14	1,6	15°	1,2	
	ZDGT20A520R-K85	6	2	5,56	21,2	14	2	15°	1,2	
	ZDGT20A530R-K85	6	2	5,56	21,2	14	3	15°	1,2	
	ZDGT20A540R-K85	6	2	5,56	21,2	14	4	15°	1,2	
	ZDGT20A550R-K85	6	2	5,56	21,2	14	5	15°	1,2	


ZDGT15A4 a ZDGT20A5 lze použít v rampingových frézách M2131 a M2331
Příklad objednávky sorty WMG40: ZDGT15A404R-K85 WMG40

HW = Uncoated carbide

Dokončovací destičky ADGX



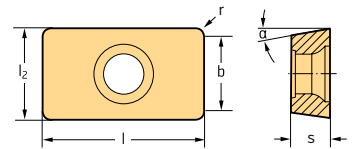
Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P	M	K
								HC	HC	HC
 ADGX10T3PER-F56 ADGX1606PER-F56	G	2	3,8	11,3	0,8	15°	5	WXM15	WXM15	WXM15
	G	2	6,15	17,5	0,8	15°	8	WXM15	WXM15	WXM15


Příklad objednávky sorty WXM15: ADGX10T3PER-F56 WXM15

HC = Coated carbide

Kosočtvercové pozitivní BCGX



Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	s mm	l mm	l ₂ mm	r mm	α	b mm	P	M	K	H
									HC	HC	HC	HC
 BCGX0903PDR-G55 BCGX1605PDR-G55	G	2	3,21	10,3	6,3	0,4	7°	5	WHH15X	WXM15	WXM15	WXM15
	G	2	5,81	17,3	9,9	0,8	7°	8	WAK15	WHH15X	WXM15	WHH15X

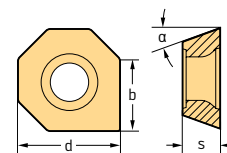
Příklad objednávky sorty WAK15: BCGX0903PDR-G55 WAK15

HC = Coated carbide




Dokončovací destičky

ODHX

Tiger-tec® Silver



Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	s mm	d mm	α	b mm	P		M	K			H	
							HC	HC	HC	HC	HC	HC		
							WHH15X	WKP35S	WXM15	WAK15	WHH15X	WKP35S	WXM15	WHH15X
 ODHX0504ZZR-A57 ODHX0605ZZR-A57	H	1	4,76	12,7	15°	7,2	☺	☹		☺	☺	☹		☺
	H	1	5,56	15,88	15°	9,4	☺	☹		☺	☺	☹		☺
 ODHX0605ZZN-A88	H	8	5,56	15,88	15°	6	☺		☺	☺	☺			☺
 ODHX0605ZZN-A57	H	8	5,56	15,88	15°	6	☺			☺	☺			☺

* ZZN jen pro κ = 45°

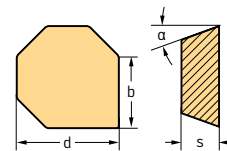
Příklad objednávky sorty WAK15: ODHX0504ZZR-A57 WAK15

HC = Coated carbide





Dokončovací destičky

OPHX

Tiger-tec®



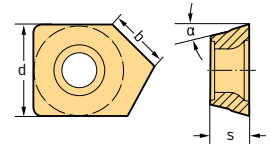
Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	s mm	d mm	α	b mm	P		M		K			H	
							HC		HC	BH	HC		BH	HC	
							WHH15X	WXM15	WXM15	WCB80	WAK15	WHH15X	WXM15	WCB80	WHH15X
 OPHX0504ZZR-A27	H	1	4,76	12,7	11°	7,8					☺			☹	
 OPHX0504ZZN-A88	H	8	4,76	12,7	11°	5	☺	☺			☺		☺		
 OPHX0504ZZN-A57	H	8	4,76	12,7	11°	5	☺				☺	☺			☺
 OPHX0504ZZR-A57	H	1	4,76	12,7	11°	7,8					☺				


Příklad objednávky sorty WCB80: OPHX0504ZZR-A27 WCB80

 HC = Coated carbide
 BH = CBN with high CBN content

Čtvercové pozitivní SDHX



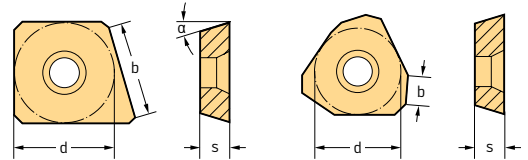
Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	s mm	d mm	α	b mm	P		M		K		H
							HC	HC	HC	HC	HC	HC	
							WHH15X	WXM15	WXM15	WAK15	WHH15X	WXM15	WHH15X
 SDHX09T3AZR-A88	H	1	3,97	9,52	15°	5,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDHX1204AZR-A88	H	1	4,76	12,7	15°	7,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺





Příklad objednávky sorty WAK15: SDHX09T3AZR-A88 WAK15

HC = Coated carbide

Dokončovací destičky P2901 / P2903 / P2905 / SPHX



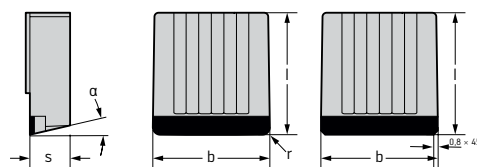
Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	s mm	d mm	α	b mm	P		M		K		N		H
							HC	HC	HC	HC	DP	HW	HC		
							WHH15X	WXM15	WXM15	WAK15	WHH15X	WXM15	WCD10	WK10	WHH15X
 P2901-1R	H	1	4,76	12,7	11°	11	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
 P2903-2R	A	3	4,76	9,52	11°	3,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
 P2905-1	F	4	4,76	12,7	11°	10	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
 SPHX1204PDR-A88	H	1	4,76	12,7	11°	3,5							☺		




Příklad objednávky sorty WAK15: P2901-1R WAK15

HC = Coated carbide
DP = Polycrystalline diamond
HW = Uncoated carbide

Dokončovací destičky PKD XOEX



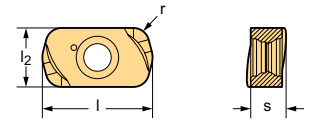
Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	s mm	l mm	r mm	α	b mm	N DP WDN20
 XOEX12T308N-F-A88	E	1	4	12,16	0,8	13°	11,8	
XOEX12T3AZR-F-A88	E	1	4	12,16	0,8	13°	11,8	



Příklad objednávky sorty WDN20: XOEX12T308N-F-A88 WDN20

DP = Polycrystalline diamond

Kosočtvercové negativní ENMX Tiger-tec® Gold



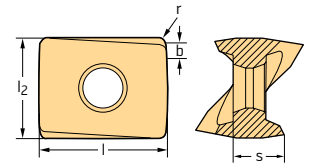
Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	s mm	l mm	l ₂ mm	r mm	P				M				K				S				H		
							HC				HC				HC				HC				HC		
							WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WHH15X	
 ENMX08T316R-D27	M	4	3,6	11	6	1,6	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
 ENMX08T316R-F47	M	4	3,6	11	6	1,6	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒



Příklad objednávky sorty WHH15X: ENMX08T316R-D27 WHH15X

HC = Coated carbide

Kosočtvercové negativní LNGX Tiger-tec® Gold



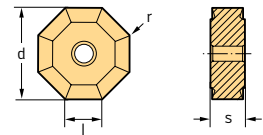
Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	s mm	l mm	l ₂ mm	r mm	b mm	P				M				K				N		S			
								HC				HC				HC				HC	HW	HC			
								WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSP45G	
 LNGX130708R-L55	G	4	7,74	13,7	11	0,8	1,2	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
LNGX130712R-L55	G	4	7,74	13,7	11	1,2	1	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
LNGX130716R-L55	G	4	7,74	13,7	11	1,6	0,9	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
LNGX130720R-L55	G	4	7,74	13,7	11	2	0,7	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
LNGX130725R-L55	G	4	7,74	13,7	11	2,5	0,6	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
LNGX130730R-L55	G	4	7,74	13,7	11	3	0,7	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
 LNGX130708R-L88	G	4	7,74	13,7	11	0,8	1,2	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒

Příklad objednávky sorty WAK15: LNGX130708R-L55 WAK15

HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

Osmihranné negativní ONHF Tiger-tec® Silver



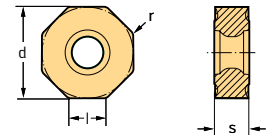
Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	s mm	d mm	l mm	r mm	P		K		H	
							HC		HC		HC	
ONHF050408-F67	H	16	4,76	12,7	5,26	0,8	WHP15X ☺	WKP25S ☺	WAK15 ☺	WHH15X ☺	WKP25S ☹	WHH15X ☺

Příklad objednávky sorty WAK15: ONHF050408-F67 WAK15

HC = Coated carbide

Osmihranné negativní ONHU / ONMU Tiger-tec® Gold



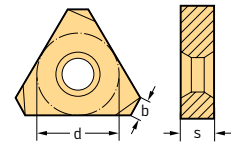
Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	s mm	d mm	l mm	r mm	P		M		K	S			
							HC		HC		HC	HC			
ONHU050408-F67	H	16	4,86	12,7	5,26	0,8	WKP35G ☺	WSP45G ☺	WSM35G ☹	WSM35S ☺	WSP45G ☺	WKP35G ☹	WSM35G ☹	WSM35S ☺	WSP45G ☺
ONMU050408-D57	M	16	4,86	12,7	5,26	0,8	WKP35G ☹	WSP45G ☹	WSM35G ☹	WSM35S ☹	WSP45G ☹	WKP35G ☹	WSM35G ☹	WSM35S ☹	WSP45G ☹



Příklad objednávky sorty WKP35G: ONHU050408-F67 WKP35G

HC = Coated carbide

Destičky Wendelnovex® P2352 / P23522 Tiger-tec® Silver



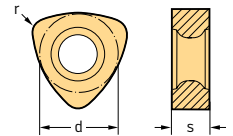
Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	s mm	d mm	b mm	P		K	
						HC	HC	HC	HC
						WKP25S	WKP35S	WKP25S	WKP35S
 P2352-1R P2352-2R	A	6	4,5	15	1,1	☺	☺	☺	☺
	A	6	4,5	18	1,1	☺	☺	☺	☺
 P23522-1R	A	6	4,5	15	1,1	☺	☺	☺	☺


Příklad objednávky sorty WKP25S: P2352-1R WKP25S

HC = Coated carbide

Trojúhelníkové negativní P23696 Tiger-tec® Gold



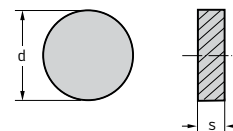
Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	s mm	d mm	r mm	P			M			K			S				
						HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
						WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSP45G	
 P23696-1.0 P23696-2.0	M	6	5,31	9	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	M	6	7,41	13,5	1,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺




Příklad objednávky sorty WKP25S: P23696-1.0 WKP25S

HC = Coated carbide

Keramika – kruhové negativní RNGN



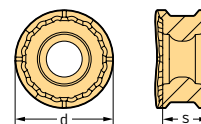
Vyměnitelné břitové destičky

Označení	d mm	S	
		CN	CR
		WIS10	WWS20
 RNGN120700E	12,7	☺	☹
 RNGN120700T01020	12,7	☺	☹
 RNGN150700T01020	15,875		☹

Rozměry – viz klíč značení podle ISO 1832
Příklad objednávky sorty WIS10: RNGN120700E
WIS10

CN = Silicon nitride Si₃N₄
CR = Reinforced ceramic

Kruhové negativní RNMX Tiger-tec® Gold



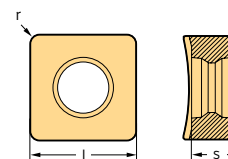
Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	s mm	d mm	P		M				S	
					HC		HC				HC	
					WSP45G	WSP45S	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WSM35G	WSM35S
RNMX1005M0-G57	M	8	4,69	10	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
RNMX1206M0-G57	M	8	5,64	12	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
RNMX1005M0-K67	M	8	4,69	10	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
RNMX1206M0-K67	M	8	5,64	12	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞

Příklad objednávky sorty WSM35G: RNMX1005M0-G57 WSM35G

HC = Coated carbide

Čtvercové negativní SNGX / SNMX Tiger-tec® Gold



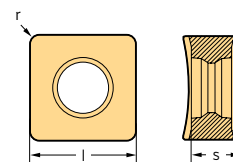
Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	s mm	l mm	r mm	P				M			K				S	
						HC				HC			HC				HC	
						WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S
SNGX120512-F57	G	8	5,6	12,7	1,2	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
SNMX120512-D27	M	8	5,55	12,7	1,2	☞	☞	☞				☞	☞	☞	☞	☞		
SNMX120520-D27	M	8	5,55	12,7	2	☞	☞	☞				☞	☞	☞	☞	☞		
SNMX090408-F27	M	8	4,87	9,52	0,8	☞	☞	☞				☞	☞	☞	☞			
SNMX120512-F27	M	8	5,65	12,7	1,2	☞	☞	☞				☞	☞	☞	☞			
SNMX160620-F27	M	8	6,38	16	2	☞	☞	☞				☞	☞	☞	☞			
SNMX090408-F57	M	8	4,85	9,52	0,8	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
SNMX120512-F57	M	8	5,5	12,7	1,2	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
SNMX120520-F57	M	8	5,5	12,7	2	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
SNMX160620-F57	M	8	6,38	16	2	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
SNMX160640-F57	M	8	6,38	16	4	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞

Příklad objednávky sorty WKP25S: SNGX120512-F57 WKP25S

HC = Coated carbide

Čtvercové negativní SNGX / SNMX Tiger-tec® Gold



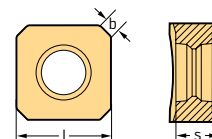
Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	s mm	l mm	r mm	P				M			K				S				
						HC				HC			HC				HC				
						WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSP45G	
SNGX090408-F67	M	8	4,87	9,52	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺								
SNMX120512-F67	M	8	5,63	12,7	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺								

Příklad objednávky sorty WKP25S: SNGX120512-F57 WKP25S

HC = Coated carbide

Čtvercové negativní SNGX / SNHX / SNMX Tiger-tec® Gold



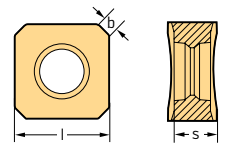
Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	s mm	l mm	b mm	P				M			K				N		S				
						HC				HC			HC				HC	HW	HC				
						WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WKN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSP45G	
SNGX1205ANN-F27	G	8	5,59	12,7	1,5	☺	☺	☺															
SNGX0904ANN-F57	G	8	4,69	9,52	1,2	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺	☺						
SNGX1205ANN-F57	G	8	5,54	12,7	1,5	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺	☺						
SNGX1606ANN-F57	G	8	6,3	16	1,8																		
SNGX0904ANN-F67	G	8	4,72	9,52	1,2	☺	☺	☺	☺														
SNGX1205ANN-F67	G	8	5,54	12,7	1,5	☺	☺	☺	☺														
SNHX0904ANN-K88	H	8	4,68	9,52	1,5													☺	☺				
SNHX1205ANN-K88	H	8	5,54	12,7	1,5													☺					
SNMX0904ANN-F27	M	8	4,72	9,52	1,2	☺	☺	☺															
SNMX1205ANN-F27	M	8	5,59	12,7	1,5	☺	☺	☺															



Příklad objednávky sorty WKP25S: SNGX1205ANN-F27 WKP25S

 HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

Čtvercové negativní SNGX / SNHX / SNMX Tiger-tec® Gold



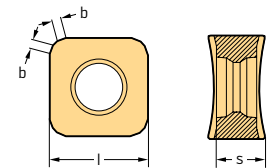
Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	s mm	l mm	b mm	P				M			K				N		S		
						WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G
 SNMX0904ANN-F57 SNMX1205ANN-F57	M	8	4,69	9,52	1,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	M	8	5,54	12,7	1,5	☉	☉	☉	☉				☉	☉	☉	☉	☉	☉			
 SNMX0904ANN-F67 SNMX1205ANN-F67	M	8	4,72	9,52	1,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉						☉	☉	☉	
	M	8	5,54	12,7	1,5	☉	☉	☉	☉				☉								





Příklad objednávky sorty WKP25S: SNGX1205ANN-F27 WKP25S

HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

Čtvercové negativní SNGX / SNMX Tiger-tec® Gold



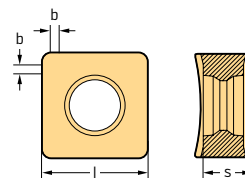
Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	s mm	l mm	b mm	P				M			K				S			
						WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S
 SNGX1205ENN-F27	G	8	5,65	12,7	1,2	☉	☉	☉	☉											
 SNGX1205ENN-F57	G	8	5,61	12,7	1,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
 SNGX1205ENN-F67	G	8	5,64	12,7	1,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉					☉	☉	☉
 SNMX1205ENN-F57	M	8	5,61	12,7	1,2	☉	☉						☉	☉	☉					












Příklad objednávky sorty WKP25S: SNGX1205ENN-F27 WKP25S

HC = Coated carbide

Čtvercové negativní SNGX / SNHX / SNMX Tiger-tec® Gold



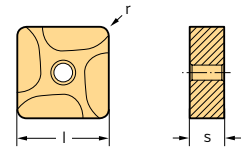
Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	s mm	l mm	b mm	P				M			K				N		S						
						WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSP45G			
 SNGX1205ZNN-F27	G	8	5,77	12,7	1,2	☺	☺	☺							☺	☺	☺								
 SNGX0904ZNN-F57	G	8	4,9	9,52	1	☺	☺							☺	☺	☺	☺								☺
 SNGX1205ZNN-F57	G	8	5,77	12,7	1,2	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺							☺	☺
 SNGX0904ZNN-F67	G	8	4,93	9,52	1	☺	☺								☺	☺	☺							☺	☺
 SNGX1205ZNN-F67	G	8	5,8	12,7	1,2	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺							☺	☺
 SNHX0904ZNN-K88	H	8	5,01	9,52	1														☺	☺					
 SNHX1205ZNN-K88	H	8	5,89	12,7	1,2														☺	☺					
 SNMX0904ZNN-F27	M	8	4,93	9,52	1	☺	☺	☺							☺	☺	☺								
 SNMX0904ZNN-F57	M	8	4,91	9,52	1	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺							☺	☺
 SNMX1205ZNN-F57	M	8	5,77	12,7	1,2	☺	☺	☺						☺	☺	☺	☺								
 SNMX0904ZNN-F67	M	8	4,93	9,52	1				☺	☺			☺											☺	☺







Příklad objednávky sorty WKP25S: SNGX1205ZNN-F27 WKP25S

 HC = Coated carbide
 HW = Uncoated carbide

Čtvercové negativní SNEF Tiger-tec® Gold



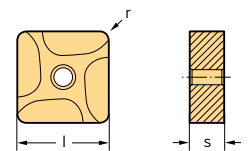
Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	s mm	l mm	r mm	b mm	P		K		
							HC	HC	HC	HC	HC
							WKP35G	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G
 SNEF120408R-B67	E	8	4,76	12,7	0,8	2,1					






Příklad objednávky sorty WKK25G: SNEF120408R-B67 WKK25G

HC = Coated carbide

Čtvercové negativní SNEX Tiger-tec® Silver



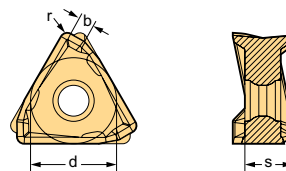
Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	s mm	l mm	r mm	b mm	P		K	
							HC	HC	HC	HC
							WKP35S	WKP35S	WKP35S	WKP35S
 SNEX15T612R-B67	E	8	7,1		1,2					

Příklad objednávky sorty WKP35S: SNEX15T612R-B67 WKP35S

HC = Coated carbide

Trojúhelníkové negativní TNMU Tiger-tec® Gold



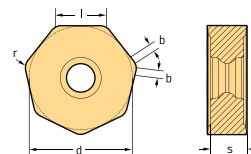
Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	s mm	d mm	r mm	b mm	P				M		K			S
							WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45G	HC	HC	HC	HC	HC
 TNMU11T304R-G27 TNMU160508R-G27	M	6	3,75	6,72	0,4	1	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
	M	6	5,35	9,6	0,8	1,6	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
 TNMU11T304R-G57 TNMU160508R-G57	M	6	3,75	6,72	0,4	1	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
	M	6	5,35	9,6	0,8	1,6	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕

Příklad objednávky sorty WKP25S: TNMU11T304R-G27 WKP25S

HC = Coated carbide

Sedmihranné negativní XNGU / XNMU Tiger-tec® Gold



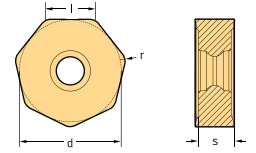
Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	s mm	d mm	l mm	r mm	b mm	P				M				K				S			
								WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WKK25G	WKK25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G
 XNGU0705ANN-F57	G	14	5	14,5	6,98	0,8	1,1	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
 XNMU0705ANN-F27 XNMU0906ANN-F27	M	7	5	14,5	6,98	0,8	1,1	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕				
 XNMU0705ANN-F57 XNMU0906ANN-F57	M	14	5	14,5	6,98	0,8	1,1	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
	M	14	5,88	19,05	9,18	0,8	1,4	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
 XNMU0705ANN-F67 XNMU0906ANN-F67	M	14	5	14,5	6,98	0,8	1,1	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
	M	14	5,88	19,05	9,18	0,8	1,4	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕


Příklad objednávky sorty WKP25S: XNGU0705ANN-F57 WKP25S

HC = Coated carbide

Sedmihřanné negativní XNMU Tiger-tec® Gold



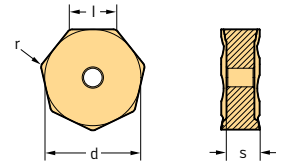
Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	s mm	d mm	l mm	r mm	P				M			K			S			
							HC				HC			HC			HC			
							WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSP45G	
 XNMU070508-F57	M	14	5	14,5	6,98	0,8	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
XNMU090612-F57	M	14	5,88	19,05	9,18	1,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉







Příklad objednávky sorty WKP25S: XNMU070508-F57 WKP25S

HC = Coated carbide

Sedmihřanné negativní XNHF / XNMF Tiger-tec® Gold



Vyměnitelné břitové destičky

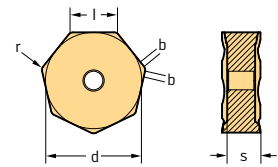
Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	s mm	d mm	l mm	r mm	P			K					
							HC			HC					
							WKP25S	WKP35G	WKP35S	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S
 XNHF070508-D27	H	14	5	14,5	7	0,8	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
XNHF090612-D27	H	14	5,68	19,05	9	1,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
 XNHF070508-D57	H	14	5	14,5	7	0,8	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
XNHF090612-D57	H	14	5,68	19,05	9	1,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
 XNHF070508-D67	H	14	5	14,5	7	0,8	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
 XNMF070508-D27	M	7	4,74	14,5	7	0,8	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
XNMF090612-D27	M	14	5,68	19,05	9	1,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
 XNMF090612-D57	M	14	5,68	19,05	9	1,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
 XNMF070508-F57	M	14	4,74	14,5	7	0,8	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
XNMF090612-F57	M	7	5,68	19,05	9	1,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉

HC = Coated carbide




WALTER SELECT

Optimální VBD pro → dobré = ☉ → střední = ☉ → nepříznivé = ☉ podmínky obrábění

Sedmihranné negativní XNHF Tiger-tec® Gold



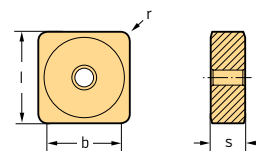
Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	s mm	d mm	l mm	r mm	b mm	P			K					
								HC			HC					
								WKP25S	WKP35G	WKP35S	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S
 XNHF0705ANN-D27 XNHF0906ANN-D27	H	14	5	14,5	7	0,8	1,1	☺				☹	☹	☹		
	H	14	5,68	19,05	9	0,8	1,4	☺				☹	☹	☹		
 XNHF0705ANN-D57 XNHF0906ANN-D57	H	14	5	14,5	7	0,8	1,1	☺	☹			☹	☹	☹	☹	
	H	14	5,68	19,05	9	0,8	1,4	☺	☹	☹		☹	☹	☹	☹	☹
 XNHF0705ANN-D67	H	14	5	14,5	7	0,8	1,1				☹					


Příklad objednávky sorty WKK25G: XNHF0705ANN-D27 WKK25G

HC = Coated carbide

Dokončovací destičky SNEF



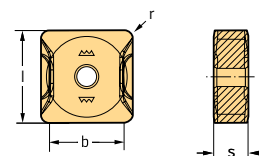
Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	s mm	l mm	r mm	b mm	K		H		
							W	H	HC	HC	
 SNEF1204PNN-A27	E	8	4,76	12,7	1,2	10,3	W	H	HC	HC	
								W	H	HC	HC


Příklad objednávky sorty WHH15X: SNEF1204PNN-A27 WHH15X

HC = Coated carbide

Dokončovací destičky SNEX



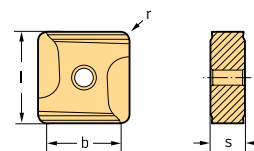
Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	s mm	l mm	r mm	b mm	K		H		
							W	H	HC	HC	
 SNEX1204PNN-A27	E	4	4,76	12,7	1,2	10,3	W	H	HC	HC	
								W	H	HC	HC


Příklad objednávky sorty WAK15: SNEX1204PNN-A27 WAK15

HC = Coated carbide

Dokončovací destičky SNEX



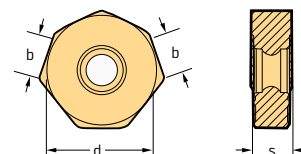
Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	s mm	l mm	r mm	b mm	K			H	
							WAK15	WHH15X	WHH15X	HC	HC
 SNEX1204PNR-B67	E	4	4,76	12,7	0,8	10,8	☺	☺	☺		


Příklad objednávky sorty WAK15: SNEX1204PNR-B67 WAK15

HC = Coated carbide

Dokončovací destičky XNGX



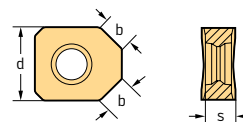
Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	s mm	d mm	b mm	P		M		K		H	
						WHH15X	WXM15	WHH15X	WXM15	WAK15	WHH15X	WXM15	WHH15X
 XNGX0705ANN-F67	G	2	5	14,5	5,7	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺


Příklad objednávky sorty WAK15: XNGX0705ANN-F67 WAK15

HC = Coated carbide

Dokončovací destičky XNGX



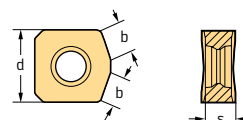
Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	s mm	d mm	b mm	P		M		K		H
						HC	HC	HC	HC	HC	HC	
						WHH15X	WXM15	WXM15	WAK15	WHH15X	WXM15	WHH15X
 XNGX0904ANN-F67	G	2	4,68	9,52	5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
XNGX1205ANN-F67	G	2	5,39	12,7	4,7	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺


Příklad objednávky sorty WAK15: XNGX0904ANN-F67 WAK15

HC = Coated carbide

Dokončovací destičky XNGX



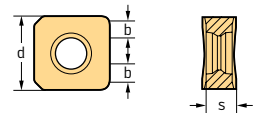
Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	s mm	d mm	b mm	P		M		K		H
						HC	HC	HC	HC	HC	HC	
						WHH15X	WXM15	WXM15	WAK15	WHH15X	WXM15	WHH15X
 XNGX1205ENN-F67	G	2	5,42	12,7	4,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺


Příklad objednávky sorty WAK15: XNGX1205ENN-F67 WAK15

HC = Coated carbide

Dokončovací destičky XNGX



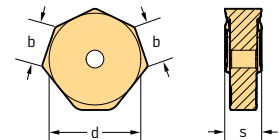
Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	s mm	d mm	b mm	P		M		K		H
						HC	HC	HC	HC	HC	HC	
						WHH15X	WXM15	WXM15	WAK15	WHH15X	WXM15	WHH15X
 XNGX0904ZNN-F67 XNGX1205ZNN-F67	G	2	4,83	9,52	3,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	G	2	5,62	12,7	4	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺


Příklad objednávky sorty WAK15: XNGX0904ZNN-F67 WAK15

HC = Coated carbide

Dokončovací destičky XNHX



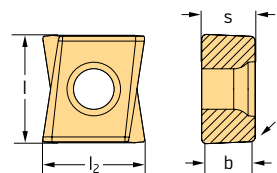
Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	s mm	d mm	b mm	K		H
						HC	HC	HC
						WAK15	WHH15X	WHH15X
 XNHX0705ANN-D67 XNHX0906ANN-D67	H	2	4,97	14,5	5,8	☺	☺	☺
	H	2	5,57	19,05	7,5	☺	☺	☺


Příklad objednávky sorty WAK15: XNHX0705ANN-D67 WAK15

HC = Coated carbide

Dokončovací destičky LNHX



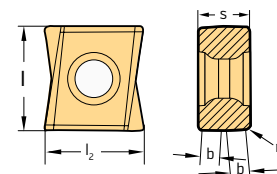
Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet rezných hran	s mm	l mm	l ₂ mm	r mm	b mm	P		M		K		H
								HC	HC	HC	HC	HC	HC	
								WHH15X	WXM15	WXM15	WAK15	WHH15X	WXM15	WHH15X
 LNHX0904PDR-L55T	H	2	4,5	9	8,5	0,4	3,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHX1306PDR-L55T	H	2	6,8	13	12	0,6	5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺


Příklad objednávky sorty WAK15: LNHX0904PDR-L55T WAK15

HC = Coated carbide

Dokončovací destičky LNHX



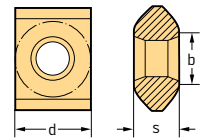
Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet rezných hran	s mm	l mm	l ₂ mm	r mm	b mm	P		M		K		H
								HC	HC	HC	HC	HC	HC	
								WHH15X	WXM15	WXM15	WAK15	WHH15X	WXM15	WHH15X
 LNHX130608R-L55T	H	4	6,8	13	12	0,8	2,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺


Příklad objednávky sorty WAK15: LNHX130608R-L55T WAK15

HC = Coated carbide

Dokončovací destičky P45420



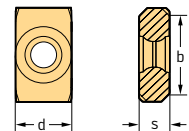
Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	s mm	d mm	b mm	P	M	K	H
						HC	HC	HC	HC
 P45420-G67	H	4	4,76	9,52	7	WHH15X	WXM15	WXM15	WHH15X
						☺	☺	☺	☺



Příklad objednávky sorty WHH15X: P45420-G67 WHH15X

HC = Coated carbide

Dokončovací destičky P45424



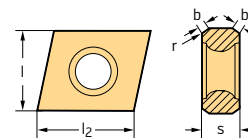
Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	s mm	d mm	b mm	P	K	H
						HC	HC	HC
 P45424-1-G67	G	4	5	12	8	WHH15X	WAK15	WHH15X
						☺	☺	☺
 P45424-2-G67	G	4	6,5	20	15	☺	☺	☺





Příklad objednávky sorty WAK15: P45424-1-G67 WAK15

HC = Coated carbide

Kosočtvercové tangenciální CNHU / CNMQ / CNMU Tiger-tec® Gold



Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	s mm	l mm	l ₂ mm	r mm	b mm	P			M			K			S		
								HC			HC			HC			HC		
								WKP25S	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WKP25S	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WKP25S
 CNHU0805PPN-D57T	H	2	5	8	9	0,8	1,2	☞	☞	☞									
CNHU1206PPN-D57T	H	2	6,5	12	13	0,8	1,5	☞	☞	☞									
 CNMQ120608T-A27T	M	2	6,5	12	13	0,8			☞										
CNMQ160812T-A27T	M	2	8	16	15	1,2			☞										
 CNMQ080508-A57T	M	2	5	8		0,8			☞										
CNMQ120608-A57T	M	2	6,5	12		0,8			☞										
CNMQ160812-A57T	M	2	8	16		1,2			☞										
 CNMU080508-D57T	M	2	5	8	9	0,8		☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
CNMU120608-D57T	M	2	6,5	12	13	0,8		☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
CNMU160812-D57T	M	2	8	16	15	1,2		☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞

Poznámka: l₂ = šířka řezu

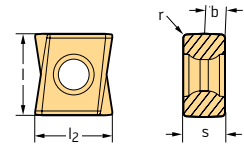
Příklad objednávky sorty WKP25S: CNHU0805PPN-D57T WKP25S

HC = Coated carbide

Kosočtvercové tangenciální

LNHU / LNMU

Tiger-tec® Gold



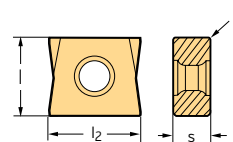
Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	s mm	l mm	l ₂ mm	r mm	b mm	P				M				K				N		S						
								HC				HC				HC				HC	HW	HC						
								WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	
LNHU090404R-L55T	H	4	4,5	9	8,5	0,4	1,5	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNHU090408R-L55T	H	2	4,5	9	8,5	0,8	1,1	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNHU090412R-L55T	H	4	4,5	9	8,5	1,2	0,8	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNHU090416R-L55T	H	4	4,5	9	8,5	1,6		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNHU090420R-L55T	H	4	4,5	9	8,5	2		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNHU130608R-L55T	H	4	6,8	13	12	0,8	2,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNHU130612R-L55T	H	4	6,8	13	12	1,2	1,9	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNHU130616R-L55T	H	4	6,8	13	12	1,6	1,5	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNHU130620R-L55T	H	4	6,8	13	12	2	1,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNHU130625R-L55T	H	4	6,8	13	12	2,5	0,7	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNHU130630R-L55T	H	4	6,8	13	12	3	2,3	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNHU130632R-L55T	H	4	6,8	13	12	3,2		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNHU160708R-L55T	H	2	7,2	16	15,5	0,8	2,3	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNHU160712R-L55T	H	4	7,2	16	15,5	1,2	1,9	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNHU160716R-L55T	H	4	7,2	16	15,5	1,6	1,6	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNHU090404R-L65T	H	4	4,5	9	8,5	0,4	1,5	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNHU130608R-L65T	H	4	6,8	13	12	0,8	2,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNHU090404R-L85T	H	4	4,5	9	8,5	0,4	1,5	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNHU130608R-L85T	H	4	6,8	13	12	0,8	2,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNMU090404R-L55T	M	2	4,5	9	8,5	0,4	1,5	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNMU130608R-L55T	M	2	6,8	13	12	0,8	2,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉





Příklad objednávky sorty WAK15: LNHU090404R-L55T WAK15

 HC = Coated carbide
 HW = Uncoated carbide

Kosočtvercové tangenciální LNHU / LNMU Tiger-tec® Gold



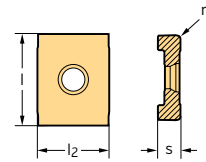
Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	s mm	l mm	l ₂ mm	r mm	P			M			K			S		
							HC			HC			HC			HC		
							WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S
 LNHU080304-B57T	H	4	3,5	8	9	0,4	☹	☹	☹				☹	☹	☹			
LNHU080404-B57T	H	4	4,5	8	9,4	0,4	☹	☹	☹				☹	☹	☹			
LNHU100508-B57T	H	4	5,5	10	12,3	0,8	☹	☹	☹				☹	☹	☹			
LNHU120608-B57T	H	2	6,5	12	13,9	0,8	☹	☹	☹			☹	☹	☹	☹			
 LNHU080304-F57T	H	4	3,5	8	9	0,4	☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹	☹	☹	☹	☹
LNHU080404-F57T	H	4	4,5	8	9,4	0,4	☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹	☹	☹	☹	☹
LNHU100508-F57T	H	4	5,5	10	12,3	0,8	☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹	☹	☹	☹	☹
LNHU120608-F57T	H	4	6,5	12	13,9	0,8	☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹	☹	☹	☹	☹
LNHU160812-F57T	H	4	8	16	16,9	1,2	☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹	☹	☹	☹	☹
 LNMU080404-B57T	M	4	4,5	8	9,4	0,4		☹	☹					☹	☹			
LNMU100508-B57T	M	4	5,5	10	12,3	0,8		☹	☹				☹	☹	☹			
LNMU120608-B57T	M	4	6,5	12	13,9	0,8		☹	☹				☹	☹	☹			
LNMU160812-B57T	M	4	8	16	16,9	1,2		☹	☹				☹	☹	☹			
 LNMU080304-F57T	M	4	3,5	8	9	0,4		☹	☹	☹	☹			☹	☹		☹	☹
LNMU080404-F57T	M	4	4,5	8	9,4	0,4	☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹	☹		☹	☹
LNMU100508-F57T	M	4	5,5	10	12,3	0,8	☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹	☹		☹	☹
LNMU120608-F57T	M	4	6,5	12	13,9	0,8	☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹	☹		☹	☹
LNMU160812-F57T	M	4	8	16	16,9	1,2	☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹	☹		☹	☹

Příklad objednávky sorty WKK25S: LNHU080304-B57T WKK25S

HC = Coated carbide

Kosočtvercové tangenciální LNHX / LNMX Tiger-tec® Gold



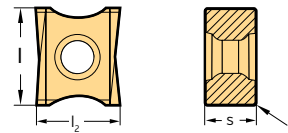
Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	s mm	l mm	r mm	P		M		K		S		
						HC		HC		HC		HC		
						WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSP45G
LNHX070204-F57T	H	4	2,4	9	0,4	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
LNMX070204-F57T	M	4	2,4	9	0,4	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑

Příklad objednávky sorty WKP35S: LNHX070204-F57T WKP35S

HC = Coated carbide

Kosočtvercové tangenciální LNHX Tiger-tec® Gold



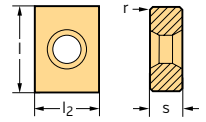
Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	s mm	l mm	l ₂ mm	r mm	P		M		S	
							HC		HC		HC	
							WSP45G	WSM45X	WSP45G	WSM45X	WSP45G	
LNHX120604R-L65T	H	4	6,8	12,7	11	0,4	☑	☑	☑	☑	☑	
LNHX120604R-L65W	H	4	6,8	12,7	11	0,4	☑	☑	☑	☑	☑	





Příklad objednávky sorty WSM45X: LNHX120604R-L65T WSM45X

HC = Coated carbide

Kosočtvercové tangenciální LNMU Tiger-tec® Gold



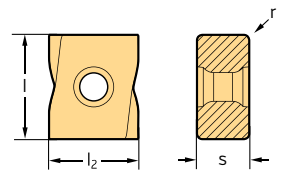
Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	s mm	l mm	l ₂ mm	r mm	P				M		K			S			
							HC				HC		HC			HC			
							WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S
 LNMU150812T-F27T	M	4	8	15	14	1,2	☹	☹	☹						☹	☹	☹		
 LNMU201012T-F27T	M	4	10	20	16	1,2	☹	☹							☹	☹			
 LNMU150812-F57T	M	4	8	15	14	1,2	☹	☹	☹	☹				☹	☹	☹	☹	☹	☹
 LNMU201012-F57T	M	4	10	20	16	1,2	☹	☹	☹	☹	☹			☹	☹	☹	☹	☹	☹



Příklad objednávky sorty WKP25S: LNMU150812T-F27T WKP25S

HC = Coated carbide

Kosočtvercové tangenciální LNMX Tiger-tec® Gold



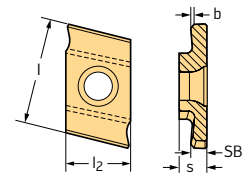
Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	s mm	l mm	l ₂ mm	r mm	P				M	K		S	
							HC				HC	HC		HC	
							WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G
 LNMX201012R-F27T	M	4	10	20	17,05	1,2	☹	☹	☹			☹	☹		
 LNMX201012R-F57T	M	4	10	20	17,05	1,2	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹


Příklad objednávky sorty WKP35G: LNMX201012R-F27T WKP35G

HC = Coated carbide

Kosočtvercové negativní P20200 Tiger-tec® Silver



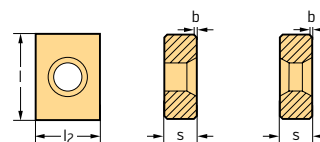
Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	s mm	l mm	b mm	P	K
						HC	HC
						WKP35S	WKP35S
 P20200-1.1	H	2	2,35	9	0,1		
P20200-1.2	H	2	2,35	9	0,2		
P20200-1.3	H	2	2,35	9	0,2		
P20200-1.4	H	2	2,35	9	0,2		
P20200-1.5	H	2	2,35	9	0,2		
P20200-2.1	H	2	3,4	12	0,2		
P20200-2.2	H	2	3,4	12	0,2		
P20200-2.3	H	2	3,4	12	0,2		
P20200-3.1	H	2	5,4	18,5	0,2		
P20200-3.2	H	2	5,4	18,5	0,2		
P20200-3.3	H	2	5,4	18,5	0,2		


Příklad objednávky sorty WKP35S: P20200-1.1 WKP35S

HC = Coated carbide

Kosočtvercové tangenciální P4406 Tiger-tec® Silver



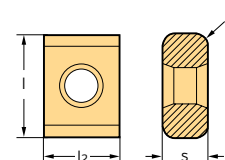
Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	s mm	l mm	l ₂ mm	b mm	P		K	
							HC	HC	HC	HC
 P4406-1	H	4	3,5	12,7	9,52	0,5	WKP35S	WKP35S	WKP35S	WKP35S
P4406-2	H	4	4	12,7	9,52	0,5	WKP35S	WKP35S	WKP35S	WKP35S
P4406-3	H	4	4,75	12,7	9,52	0,4	WKP35S	WKP35S	WKP35S	WKP35S
P4406-4	H	4	5,5	12,7	9,52	0,4	WKP35S	WKP35S	WKP35S	WKP35S
P4406-5	H	4	6,35	12,7	9,52	0,4	WKP35S	WKP35S	WKP35S	WKP35S



Příklad objednávky sorty WKP35S: P4406-1 WKP35S

HC = Coated carbide

Kosočtvercové tangenciální P44280 / P44290 Tiger-tec® Gold



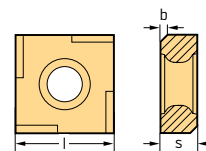
Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	s mm	l mm	l ₂ mm	r mm	P		M		K		S	
							HC	HC	HC	HC	HC	HC		
 P44280-1R08-D57	H	8	5,5	12,7	9,52	0,8	WKP25S	WSM35G	WSM35S	WKP25S	WSM35G	WSM35S	WKP25S	WSM35G
P44280-1R10-D57	H	8	5,5	12,7	9,52	1	WKP25S	WSM35G	WSM35S	WKP25S	WSM35G	WSM35S	WKP25S	WSM35G
P44280-1R125-D57	H	8	5,5	12,7	9,52	1,3	WKP25S	WSM35G	WSM35S	WKP25S	WSM35G	WSM35S	WKP25S	WSM35G
P44280-1R15-D57	H	8	5,5	12,7	9,52	1,5	WKP25S	WSM35G	WSM35S	WKP25S	WSM35G	WSM35S	WKP25S	WSM35G
P44280-1R20-D57	H	8	5,5	12,7	9,52	2	WKP25S	WSM35G	WSM35S	WKP25S	WSM35G	WSM35S	WKP25S	WSM35G
P44280-2R25-D57	H	8	6,35	12,7	9,52	2,5	WKP25S	WSM35G	WSM35S	WKP25S	WSM35G	WSM35S	WKP25S	WSM35G
P44280-2R30-D57	H	8	6,35	12,7	9,52	3	WKP25S	WSM35G	WSM35S	WKP25S	WSM35G	WSM35S	WKP25S	WSM35G
P44280-2R40-D57	H	4	6,35	12,7	9,52	4	WKP25S	WSM35G	WSM35S	WKP25S	WSM35G	WSM35S	WKP25S	WSM35G
 P44290-1R08-D57	M	8	5,5	12,7	9,52	0,8	WKP25S	WSM35G	WSM35S	WKP25S	WSM35G	WSM35S	WKP25S	WSM35G
P44290-1R10-D57	M	8	5,5	12,7	9,52	1	WKP25S	WSM35G	WSM35S	WKP25S	WSM35G	WSM35S	WKP25S	WSM35G
P44290-1R125-D57	M	8	5,5	12,7	9,52	1,3	WKP25S	WSM35G	WSM35S	WKP25S	WSM35G	WSM35S	WKP25S	WSM35G
P44290-1R20-D57	M	8	5,5	12,7	9,52	2	WKP25S	WSM35G	WSM35S	WKP25S	WSM35G	WSM35S	WKP25S	WSM35G
P44290-2R25-D57	M	8	6,35	12,7	9,52	2,5	WKP25S	WSM35G	WSM35S	WKP25S	WSM35G	WSM35S	WKP25S	WSM35G
P44290-2R30-D57	M	8	6,35	12,7	9,52	3	WKP25S	WSM35G	WSM35S	WKP25S	WSM35G	WSM35S	WKP25S	WSM35G
P44290-2R40-D57	M	8	6,35	12,7	9,52	4	WKP25S	WSM35G	WSM35S	WKP25S	WSM35G	WSM35S	WKP25S	WSM35G


Příklad objednávky sorty WSM35G: P44280-1R08-D57 WSM35G

HC = Coated carbide

Čtvercové negativní SNHQ Tiger-tec® Silver



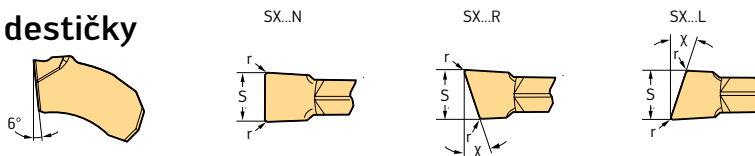
Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	s mm	l mm	b mm	P		K	
						HC	WKP355	HC	WKP355
 SNHQ1205ZZR-A57T	H	8	5	12	0,8	☒	☒	☒	☒



Příklad objednávky sorty WAK15: SNHQ1205ZZR-A57T WAK15

HC = Coated carbide

Zapichování a upichování – břitové destičky SX Tiger-tec® Silver



Břitové destičky

Označení	s mm	r mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P				M		K	N	S		
					HC	WKP235	WKM235	WSM235	WSM335	WSM435	HC	HW	HC	HW	
	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	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒

 l_{Tol} = přesnost opakování při výměně vyměnitelné břitové destičky v rámci jedné šarže vyměnitelných břitových destiček

 Tolerance rádiusu r_{Tol} = ±0,05 mm

Příklad objednávky sorty WSM335: SX-10E1000N08-CE4 WSM335

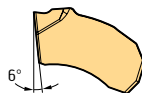
HC = Coated carbide

HW = Uncoated carbide

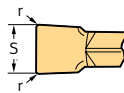
Zapichování a upichování – břitové destičky

SX

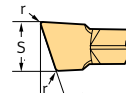
Tiger-tec® Silver



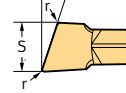
SX...N






SX...R



SX...L



Břitové destičky

Označení	s mm	r mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P		M		K	N	S									
					HC		HC		HC	HW	HC									
					WKP235	WSM235	WSM335	WSM435	WSM235	WSM335	WSM435	WKP235	WK1	WSM235	WSM335	WSM435	WK1			
 SX-2E200N02-CF6 SX-3E300N02-CF6	2	0,2	±0,05	±0,1																
	3	0,2	±0,05	±0,1																
 SX-1E150N01-SF5 SX-2E200N02-SF5 SX-3E300N02-SF5 SX-4E400N02-SF5 SX-5E500N04-SF5	1,5	0,15	±0,05	±0,1																
	2	0,2	±0,05	±0,1																
	3	0,2	±0,05	±0,1																
	4	0,2	±0,05	±0,1																
 SX-1E150N01-SK8 SX-2E200N02-SK8 SX-3E300N02-SK8 SX-4E400N02-SK8 SX-5E500N04-SK8	1,5	0,1	±0,02	±0,05																
	2	0,2	±0,02	±0,05																
	3	0,2	±0,02	±0,05																
	4	0,2	±0,02	±0,05																
	5	0,4	±0,02	±0,05																

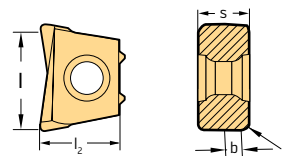
l_{Tol} = přesnost opakování při výměně vyměnitelné břitové destičky v rámci jedné šarže vyměnitelných břitových destičekTolerance rádiusu r_{Tol} = ±0,05 mm

Příklad objednávky sorty WSM335: SX-10E1000N08-CE4 WSM335



HC = Coated carbide

HW = Uncoated carbide

Kosočtvercové tangenciální XNHX Tiger-tec® Gold

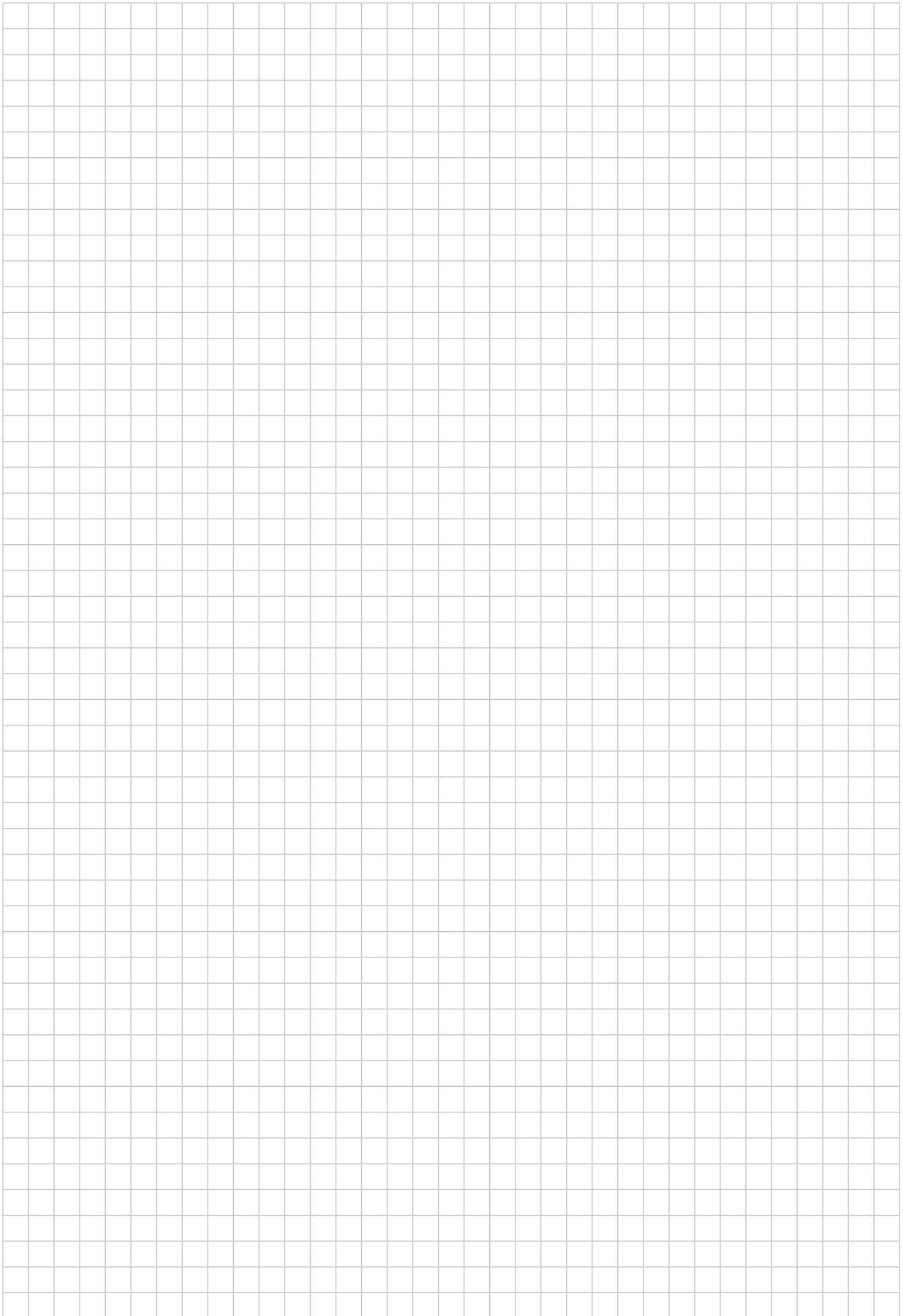


Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	s mm	l mm	l ₂ mm	r mm	b mm	P		M		S	
								HC		HC		HC	
								WSP45G	WSP45S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WSM45X
 XNHX130608R-L65T	H	2	6,8	14	10,5	0,8	2	☒	☒	☒	☒	☒	☒
XNHX130612R-L65T	H	2	6,8	14	10,5	1,2	2	☒	☒	☒	☒	☒	☒
XNHX130616R-L65T	H	2	6,8	14	10,5	1,6	2	☒	☒	☒	☒	☒	☒
XNHX130620R-L65T	H	2	6,8	14	10,5	2	2	☒	☒	☒	☒	☒	☒
XNHX130624R-L65T	H	2	6,8	14	10,5	2,4	2	☒	☒	☒	☒	☒	☒
XNHX130630R-L65T	H	2	6,8	14	10,5	3	1,4	☒	☒	☒	☒	☒	☒
XNHX130632R-L65T	H	2	6,8	14	10,5	3,2	1,3	☒	☒	☒	☒	☒	☒
XNHX130640R-L65T	H	2	6,8	14	10,5	4	0,5	☒	☒	☒	☒	☒	☒
 XNHX130608R-L65W	H	2	6,8	14	10,5	0,8	2	☒	☒	☒	☒	☒	☒
XNHX130640R-L65W	H	2	6,8	14	10,5	4	0,5	☒	☒	☒	☒	☒	☒

Příklad objednávky sorty WSM45X: XNHX130608R-L65T WSM45X

HC = Coated carbide



Rovinné frézy

Obrábění				
Úhel nastavení κ	42°	42°	43°	43°



Označení	M2026		M2025		M5004 Xtra-tec® XT		F2010	
Rozsah Ø	200–250	—	80–160	—	24–160	0,935–6,000	80–315	—

Typ upínače

DIN 1835 B								
Montáž na frézku DIN 138	✓		✓		✓	✓	✓	
ScrewFit					✓	✓		
Válcová stopka					✓	✓		
Válcově modulární					✓			
Strmý kužel								
HSK								
NCT								

P Ocel					●●		●●	
M Nerezová ocel					●●		●●	
K Litina	●●		●●		●●		●●	
N Neželezné kovy					●●		●●	
S Těžko obráběné materiály					●●		●●	
H Tvrdé materiály	●		●		●		●	
O Jiné					●		●	

Vyměnitelné břitové destičky



Počet řezných hran	16 / 4	16 / 4	8 / 1	8
Max. hloubka řezu	3	3	3 - 4	4
Strana v katalogu	D 398	D 398	D 350	D 408

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

M2026

M2025

M5004

F2010

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Rovinné frézy

Obrábění				
Úhel nastavení κ	45°	45°	45°	45°



Označení	M5009 Xtra-tec® XT		M4003		M3024 Walter BLAXX		F4045 Xtra-tec®	
Rozsah Ø	40–160	1,500–6,000	20–160	0,750–6,000	40–160	2,000–6,000	63–160	—

Typ upínače

DIN 1835 B								
Montáž na frétku DIN 138	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
ScrewFit	✓							
Válcová stopka			✓	✓				
Válcově modulární								
Strmý kužel								
HSK								
NCT								
P Ocel	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	
M Nerezová ocel	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	
K Litina	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
N Neželezné kovy	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	
S Těžko obrábitelné materiály	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	
H Tvrdé materiály	●	●	●	●	●	●	●	●
O Jiné	●	●	●	●	●	●	●	●

Vyměnitelné břitové destičky



SN.X...XNGX...ANN...



SD...SDHX...



XN.U0705...XNGX0705...



XN.F0705...XN.X0705...

Počet řezných hran	8 / 2	4 / 1	14 / 2	14 / 2
Max. hloubka řezu	5 - 6	4,5 - 6,5	4 - 6	4 - 6
Strana v katalogu	D 358	D 380	D 388	D 400

QR kód



M5009



M4003



M3024



F4045

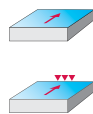
www.walter-tools.com/woc/

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Rovinné frézy

Obrábění



Úhel nastavení κ	45°	45°	45°	45°
------------------	-----	-----	-----	-----



Označení	F2010		F2010		F2010		F2010	
Rozsah Ø	80–315	—	80–315	—	80–315	—	80–315	—

Typ upínače

DIN 1835 B								
Montáž na frézku DIN 138	✓		✓		✓		✓	
ScrewFit								
Válcová stopka								
Válcově modulární								
Strmý kužel								
HSK								
NCT								

P Ocel	●●	●●	●●	●●
M Nerezová ocel	●●	●●	●●	●
K Litina	●●	●●	●●	●●
N Neželezné kovy		●●	●●	
S Těžko obrábitelné materiály	●●	●●	●●	
H Tvrdé materiály		●	●	
O Jiné		●	●	

Vyměnitelné břitové destičky



XN.U0705...



SD..1204AZN...



SN.X1205...



ODHX0605ZZN...

Počet řezných hran	14	4	8	8
Max. hloubka řezu	4	6	6,5	2
Strana v katalogu	D 418	D 412	D 414	D 410

QR kód



F2010



F2010



F2010



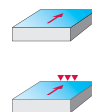
F2010

www.walter-tools.com/woc/
WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Rovinné frézy

Obrábění



Úhel nastavení κ

60°

60°

75°

88°



Označení	M3016 Walter BLAXX		F2260		M5011 Xtra-tec® XT		M5012 Xtra-tec® XT	
Rozsah Ø	125–315	—	100–250	—	50–160	—	40–160	—

Typ upínače

DIN 1835 B								
Montáž na frézku DIN 138	✓		✓		✓		✓	
ScrewFit								
Válcová stopka								
Válcově modulární								
Strmý kužel								
HSK								
NCT								
P Ocel	●●		●		●●		●●	
M Nerezová ocel	●				●●		●●	
K Litina	●●		●●		●●		●●	
N Neželezné kovy					●●		●●	
S Těžko obrábitelné materiály	●				●●		●●	
H Tvrdé materiály	●		●		●		●	
O Jiné					●		●	

Vyměnitelné břitové destičky



LNMU2010...



LNMU1508...



SN.X1205...XNGX1205ENN...



SN.X...XNGX...ZNN...

Počet řezných hran	4	4	8 / 2	8 / 2
Max. hloubka řezu	16	11	8	8 - 10
Strana v katalogu	D 396	D 406	D 370	D 374

QR kód



M3016



F2260



M5011



M5012

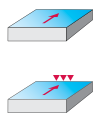
www.walter-tools.com/woc/

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Rovinné frézy

Obrábění



Úhel nastavení κ

90°

90°



Označení	F2250		F2010	
Rozsah Ø	63–100	—	80–315	—

Typ upínače

DIN 1835 B				
Montáž na frétku DIN 138	✓		✓	
ScrewFit				
Válcová stopka				
Válcově modulární				
Strmý kužel				
HSK				
NCT				

P Ocel		●●
M Nerezová ocel		●
K Litina		●●
N Neželezné kovy	●●	
S Těžko obráběné materiály		
H Tvrdé materiály		●
O Jiné		

Vyměnitelné břitové destičky



SP..1204...SPHX1204...

P2903..

Počet řezných hran	1 / 1	3
Max. hloubka řezu	3	9
Strana v katalogu	D 404	D 416

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

F2250

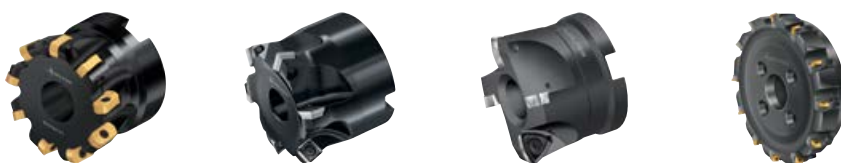
F2010

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Frézy pro vysoké posuvy

Obrábění				
Úhel nastavení κ	15°	15°	15°	15°



Označení	M5008 Xtra-tec® XT		M4002		F2330		F2010	
Rozsah Ø	10–60,1	0,394–2,268	8,09–102,2	0,291–3,094	10–71	0,356–3,213	69,93–304,93	—

Typ upínače

DIN 1835 B						✓		
Montáž na frézku DIN 138	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
ScrewFit	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
Válcová stopka	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
Válcově modulární	✓		✓					
Strmý kužel								
HSK								
NCT								
P Ocel	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
M Nerezová ocel	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
K Litina	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
N Neželezné kovy	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
S Těžko obrábitelné materiály	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
H Tvrdé materiály	●●	●●	●	●			●	●
O Jiné								

Vyměnitelné břitové destičky



Počet řezných hran	4	4 / 4	3	4
Max. hloubka řezu	1	1 - 2	1 - 2	2
Strana v katalogu	D 540	D 546	D 554	D 560

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

M5008

M4002

F2330

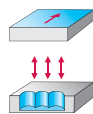
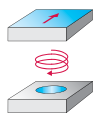
F2010

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Frézy pro vysoké posuvy

Obrábění



Úhel nastavení κ

15°

21°



Označení	F2010		F4030 Xtra-tec®	
Rozsah Ø	70–305	—	13,4–82	0,543–3,291

Typ upínače

DIN 1835 B				✓
Montáž na frétku DIN 138	✓		✓	✓
ScrewFit			✓	✓
Válcová stopka			✓	✓
Válcově modulární				
Strmý kužel				
HSK				
NCT				
P Ocel		●●		●●
M Nerezová ocel		●●		●●
K Litina		●●		●●
N Neželezné kovy				
S Těžko obrábitelné materiály		●●		●●
H Tvrdé materiály				
O Jiné				

Vyměnitelné břitové destičky



P263...



P23696...

Počet řezných hran	3	6
Max. hloubka řezu	2	1 - 2
Strana v katalogu	D 558	D 550

QR kód



F2010



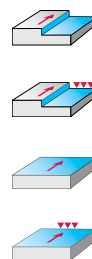
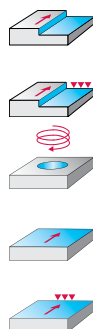
F4030

www.walter-tools.com/woc/
WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Rohové frézy

Obrábění



Úhel nastavení κ

90°

90°

90°

90°



Označení	F2010		F2010		F2010		F2010	
Rozsah Ø	80–315	—	80–315	—	80–315	—	80–315	—

Typ upínače

DIN 1835 B								
Montáž na frézku DIN 138	✓		✓		✓		✓	
ScrewFit								
Válcová stopka								
Válcově modulární								
Strmý kužel								
HSK								
NCT								
P Ocel	●●		●●		●●		●●	
M Nerezová ocel	●●		●●		●●		●●	
K Litina	●●		●●		●●		●●	
N Neželezné kovy	●●		●●		●●		●●	
S Těžko obrábitelné materiály	●●		●●		●●		●●	
H Tvrdé materiály	●		●		●		●	
O Jiné	●		●		●		●	

Vyměnitelné břitové destičky



AD..1204...

AD..1606...

LN.X1307...

LN.U0904...

Počet řezných hran	2	2	4	4
Max. hloubka řezu	11,7	15	13	8
Strana v katalogu	D 502	D 504	D 506	D 508

QR kód



www.walter-tools.com/woc/

F2010

F2010

F2010

F2010

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Rohové frézy

Obrábění				
Úhel nastavení κ	90°	90°	90°	90°



Označení	F2010		F2338F		F4038 Xtra-tec®		F4041 Xtra-tec®	
Rozsah Ø	80–315	—	63–85	—	20–32	0,750–1,000	40–125	1,500–4,000

Typ upínače

DIN 1835 B					✓	✓	✓	
Montáž na frézku DIN 138	✓		✓				✓	✓
ScrewFit					✓		✓	✓
Válcová stopka								
Válcově modulární								
Strmý kužel								
HSK								
NCT								

P Ocel	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
M Nerezová ocel	●●	●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
K Litina	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
N Neželezné kovy	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
S Těžko obrábitelné materiály	●●	●●	●	●●	●●	●●	●●	●●
H Tvrdé materiály	●	●	●	●	●	●	●	●
O Jiné	●	●	●	●	●	●	●	●

Vyměnitelné břitové destičky



LN.U1306...



LP.1506...SP.1206...



AD..0803...



LN.X1307...

Počet řezných hran	4	2 / 4	2	4
Max. hloubka řezu	12	48 - 70	22 - 37	13
Strana v katalogu	D 510	D 536	D 522	D 478

QR kód



F2010



F2338F



F4038



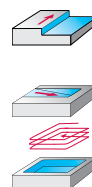
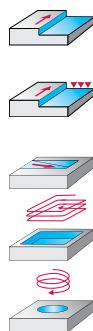
F4041

www.walter-tools.com/woc/
WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Rohové frézy

Obrábění



Úhel nastavení κ

90°

90°

90°

90°



Označení	F4042R Xtra-tec®		F4042 Xtra-tec®		F4138 Xtra-tec®		F4238 Xtra-tec®	
Rozsah Ø	16–63	0,625–2,000	10–160	0,500–4,000	32–63	1,250–2,000	40–80	1,500–3,000

Typ upínače

DIN 1835 B	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓
Montáž na frézku DIN 138	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
ScrewFit	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
Válcová stopka	✓	✓	✓	✓				
Válcově modulární								
Strmý kužel								
HSK								
NCT					✓		✓	
P Ocel	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
M Nerezová ocel	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
K Litina	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
N Neželezné kovy	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
S Těžko obrábitelné materiály	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
H Tvrdé materiály	●	●	●	●				
O Jiné	●	●	●	●	●			●

Vyměnitelné břitové destičky



AD..10T3...ADGX10T3...

AD..10T3...ADGX1606...

AD..1204...

AD..1606...

Počet řezných hran	2 / 2	2 / 2	2	2
Max. hloubka řezu	10	8 - 16,7	33 - 54	29 - 99
Strana v katalogu	D 482	D 486	D 526	D 530

QR kód



www.walter-tools.com/woc/

F4042R

F4042

F4138

F4238

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Rohové frézy

Obrábění				
Úhel nastavení κ	90°	90°	90°	90°



Označení	F4338 Xtra-tec®		F5038 Walter BLAXX		F5041 Walter BLAXX		F5138 Walter BLAXX	
Rozsah Ø	63–80	—	25–40	—	25–63	1,000–2,000	40–80	1,500–2,500

Typ upínače

DIN 1835 B			✓		✓	✓		✓
Montáž na frézku DIN 138	✓				✓	✓	✓	✓
ScrewFit			✓		✓		✓	
Válcová stopka					✓	✓		
Válcově modulární								
Strmý kužel								
HSK								
NCT								

P Ocel	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
M Nerezová ocel	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
K Litina	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
N Neželezné kovy	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
S Těžko obrábitelné materiály	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
H Tvrdé materiály					●			
O Jiné			●		●			●

Vyměnitelné břitové destičky



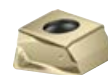
AD..1807...



LN.U0904...



LN.U0904...LNHX0904...



LN.U1306...

Počet řezných hran	2	4	4 / 4	4
Max. hloubka řezu	47 - 78	32 - 40	8	34 - 56
Strana v katalogu	D 534	D 516	D 466	D 518

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

F4338

F5038

F5041

F5138

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Rohové frézy

Obrábění				
Úhel nastavení κ	90°	90°	90°	90°



Označení	F5141 Walter BLAXX		F5241 Walter BLAXX		M2131		M2136	
Rozsah Ø	40–160	1,500–6,000	50–160	—	25–80	1,000–3,000	50–160	—

Typ upínače

DIN 1835 B	✓	✓						
Montáž na frézu DIN 138	✓	✓	✓		✓	✓	✓	
ScrewFit	✓	✓			✓	✓		
Válcová stopka	✓				✓	✓		
Válcově modulární								
Strmý kužel								
HSK					✓			
NCT								

P Ocel	●●	●●	●●		●●			
M Nerezová ocel	●●	●●	●●					
K Litina	●●	●●	●●				●●	
N Neželezné kovy	●●	●●	●●		●●			
S Těžko obrábitelné materiály	●●	●●	●●					
H Tvrdé materiály	●	●	●					
O Jiné	●	●	●		●			

Vyměnitelné břitové destičky



LN.U1306...LNHX1306...

LN.U1607...

ZDGT...

SNEF1204...SNEX1204...

Počet řezných hran	4 / 4	4	2	8 / 4
Max. hloubka řezu	12	15	15 - 20	6,5
Strana v katalogu	D 472	D 476	D 458	D 464

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

F5141

F5241

M2131

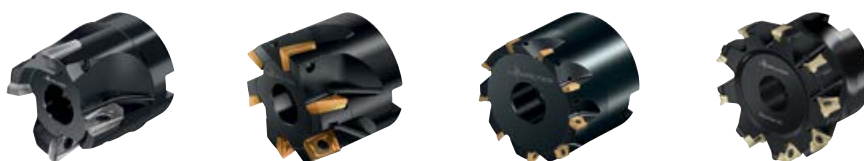
M2136

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Rohové frézy

Obrábění				
Úhel nastavení k	90°	90°	90°	90°



Označení	M2331		M4130		M5130 Xtra-tec® XT		M5137 Xtra-tec® XT	
Rozsah Ø	40–50	—	16–80	—	10–160	0,500–6,000	25–100	1,000–4,000

Typ upínače

DIN 1835 B			✓		✓	✓	✓	✓
Montáž na frézku DIN 138	✓		✓		✓	✓	✓	✓
ScrewFit					✓	✓		
Válcová stopka					✓	✓		
Válcově modulární					✓			
Strmý kužel								
HSK								
NCT								

P Ocel			●●		●●		●●	
M Nerezová ocel			●●		●●		●●	
K Litina			●●		●●		●●	
N Neželezné kovy	●●				●●		●●	
S Těžko obrábitelné materiály			●●		●●		●●	
H Tvrdé materiály					●			
O Jiné	●				●			

Vyměnitelné břitové destičky



ZDGT.A...

LD...

AC... / BC...BCGX...

TNMU...

Počet řezných hran	2	2	2 / 2	6
Max. hloubka řezu	15 - 20	8 - 16	5 - 15	5 - 8
Strana v katalogu	D 462	D 450	D 422	D 442

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

M2331

M4130

M5130

M5137

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Rohové frézy

Obrábění				
Úhel nastavení κ	89,75°	89,5°	89,5°	89,5°



Označení	M4132		F2010		F2010		M4132	
Rozsah Ø	40–125	—	80–315	—	80–315	—	16–50	0,625–3

Typ upínače

DIN 1835 B							✓	✓
Montáž na frézku DIN 138	✓		✓		✓			✓
ScrewFit							✓	
Válcová stopka								
Válcově modulární							✓	
Strmý kužel								
HSK								
NCT								
P Ocel	●●		●●		●●		●●	
M Nerezová ocel	●●		●●		●●		●●	
K Litina	●●		●●		●●		●●	
N Neželezné kovy	●●		●●		●●		●●	
S Těžko obrábitelné materiály	●●		●●		●●		●●	
H Tvrdé materiály	●		●		●		●	
O Jiné	●		●		●		●	

Vyměnitelné břitové destičky



SD... SD..09T3... SD..1204... SD...

Počet řezných hran	4	4	4	4
Max. hloubka řezu	8,4 - 11,6	8,4	11,6	5,6 - 11,6
Strana v katalogu	D 454	D 512	D 514	D 454

QR kód



www.walter-tools.com/woc/

M4132

F2010

F2010

M4132

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Drážkovací frézy

Obrábění



Úhel nastavení κ	90°	90°	90°	90°
------------------	-----	-----	-----	-----



Označení	F2252		F2252		F2252		F2252	
Rozsah Ø	80–160	—	100–160	—	125–200	—	100–160	—

Typ upínače

DIN 1835 B								
Montáž na frézku DIN 138	✓		✓		✓		✓	
ScrewFit								
Válcová stopka								
Válcově modulární								
Strmý kužel								
HSK								
NCT								
P Ocel	●●		●●		●●		●●	
M Nerezová ocel	●●		●●		●●		●●	
K Litina	●●		●●		●●		●●	
N Neželezné kovy	●●		●●		●●		●●	
S Těžko obrábitelné materiály	●●		●●		●●		●●	
H Tvrdé materiály								
O Jiné	●		●		●		●	

Vyměnitelné břitové destičky



MP..0603...P2905..

MP..0803...P2905..

MP..1204...P2905..

AD..0803...

Počet řezných hran	2 / 4	2 / 4	2 / 4	2
Max. hloubka řezu	—	—	—	—
Strana v katalogu	D 606	D 606	D 606	D 600

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

F2252

F2252





F2252

F2252

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Drážkovací frézy

Obrábění		 	
	90°	90°	90°
Úhel nastavení κ	90°	90°	90°



Označení	F2252		F2252		F4053 Xtra-tec®		F4153 Xtra-tec®	
Rozsah Ø	125–200	—	125–200	—	80–160	—	80–200	3,000–6,000

Typ upínače

DIN 1835 B								
Montáž na frézku DIN 138	✓		✓		✓		✓	✓
ScrewFit								
Válcová stopka								
Válcově modulární								
Strmý kužel								
HSK								
NCT								
P Ocel	●●		●●		●●		●●	
M Nerezová ocel	●●		●●		●●		●●	
K Litina	●●		●●		●●		●●	
N Neželezné kovy	●●		●●		●●		●●	
S Těžko obrábitelné materiály	●●		●●		●●		●●	
H Tvrdé materiály								
O Jiné	●		●					

Vyměnitelné břitové destičky



AD..1204...

AD..1606...

LN.X0702...

LN.U...

Počet řezných hran	2	2	4	4
Max. hloubka řezu	—	—	—	—
Strana v katalogu	D 602	D 604	D 584	D 586

QR kód



www.walter-tools.com/woc/

F2252

F2252

F4053

F4153

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Drážkovací frézy

Obrábění				
Úhel nastavení κ	90°	90°	90°	90°



Označení	F4253 Xtra-tec®		F5055 Walter BLAXX		M3255 Walter BLAXX		M4256	
Rozsah Ø	100–315	—	63–500	3,937–6,299	50–80	2,000–3,000	20–32	—

Typ upínače

DIN 1835 B								✓
Montáž na frézku DIN 138	✓		✓	✓	✓	✓		
ScrewFit								✓
Válcová stopka								
Válcově modulární								
Strmý kužel								
HSK								
NCT								
P Ocel	●●		●●					●●
M Nerezová ocel	●●		●●		●●			●●
K Litina	●●		●●					●●
N Neželezné kovy			●●					
S Těžko obráběné materiály	●●		●●		●●			●●
H Tvrdé materiály								
O Jiné								

Vyměnitelné břitové destičky



LN.U...



SX...



XNHX1306...LNHX1206...



LD..08T2...SD..06T2...

Počet řezných hran	4	1	2 / 4	2 / 4
Max. hloubka řezu	—	—	46 - 58	27 - 37
Strana v katalogu	D 592	D 594	D 580	D 570

QR kód



F4253



F5055



M3255



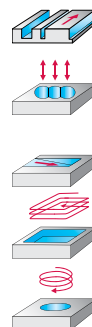
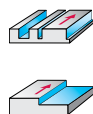
M4256

www.walter-tools.com/woc/
WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Drážkovací frézy

Obrábění



Úhel nastavení κ	90°	90°	90°	90°
------------------	-----	-----	-----	-----



Označení	M4257		M4258		M4791		M4792	
Rozsah Ø	40–63	1,500–2,500	50–100	3,000–4,000	—	0,750–1,750	17,9–39,9	0,750–1,500

Typ upínače

DIN 1835 B	✓	✓				✓	✓	✓
Montáž na frétku DIN 138	✓	✓	✓	✓				
ScrewFit	✓							
Válcová stopka								
Válcově modulární								
Strmý kužel								
HSK								
NCT								

P Ocel	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
M Nerezová ocel	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
K Litina	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
N Neželezné kovy	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
S Těžko obrábitelné materiály	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
H Tvrdé materiály					●			
O Jiné								

Vyměnitelné břitové destičky



LD..14T3...SD...09T3...

LD..14704...SD..1204...

SD...

LD...SD...

Počet řezných hran	2 / 4	2 / 4	4	2 / 4
Max. hloubka řezu	47 - 54	25 - 118	5,6 - 11,6	8,3 - 26,9
Strana v katalogu	D 570	D 570	D 562	D 566

QR kód



www.walter-tools.com/woc/

M4257

M4258

M4791

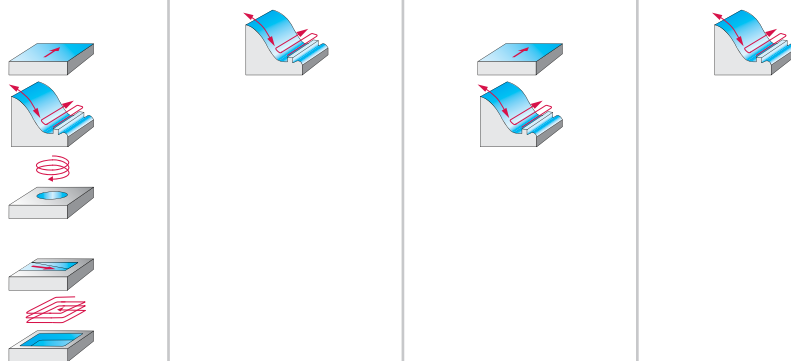
M4792

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Kopírovací fréza

Obrábění



Úhel nastavení κ



Označení	M5468 Xtra-tec® XT		M5460 Xtra-tec® XT		M2471		F2339	
Rozsah Ø	10–160	1,000–5,000	8–32	0,375–1,000	25–63	2,000–2,500	16–40	0,625–2,000

Typ upínače

DIN 1835 B	✓	✓	✓	✓			✓	✓
Montáž na frézku DIN 138	✓	✓			✓	✓		
ScrewFit	✓				✓		✓	✓
Válcová stopka			✓	✓	✓		✓	
Válcově modulární	✓		✓				✓	
Strmý kužel								
HSK								
NCT								

P Ocel	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
M Nerezová ocel	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
K Litina	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
N Neželezné kovy	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
S Těžko obrábitelné materiály	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
H Tvrdé materiály	●●	●●	●●	●●			●	
O Jiné	●	●	●	●				

Vyměnitelné břitové destičky



RD.X... / RO.X...

P32...

RN.X...

XD.T...SP...

Počet řezných hran	4 / 8	1	8	2 / 4
Max. hloubka řezu	2,5 - 10	4 - 16	5 - 6	11 - 57
Strana v katalogu	D 610	D 638	D 634	D 648

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

M5468

M5460

M2471

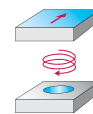
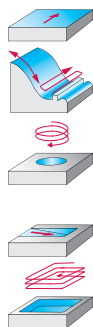
F2339

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Kopírovací fréza

Obrábění



Úhel nastavení κ



Označení	F2334		F2239		F2139		F2010	
Rozsah Ø	25–80	1,250–2,500	20–63	—	8–32	—	83,3–318,3	—

Typ upínače

DIN 1835 B			✓					
Montáž na frézku DIN 138	✓	✓					✓	
ScrewFit	✓	✓	✓		✓			
Válcová stopka	✓	✓			✓			
Válcově modulární			✓					
Strmý kužel								
HSK								
NCT			✓					
P Ocel	●●		●●		●●		●●	
M Nerezová ocel	●●		●●		●●		●●	
K Litina	●●		●●		●●		●●	
N Neželezné kovy								
S Těžko obrábitelné materiály	●●		●●		●●		●●	
H Tvrdé materiály					●●		●	
O Jiné					●			

Vyměnitelné břitové destičky



RO.X...



P26315...SP...



P32...



RO.X1605...

Počet řezných hran	4 / 6 / 8	3 / 4	1	6
Max. hloubka řezu	5 - 6	15 - 84	4 - 16	8
Strana v katalogu	D 630	D 646	D 642	D 654

QR kód



F2334R



F2239



F2139



F2010

www.walter-tools.com/woc/

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Profilové frézy

Obrábění



Úhel nastavení κ

30°

45°

60°

90°



Označení	M4574		M4574		M4574		M4575	
Rozsah Ø	8–20	0,750	8–40	0,500–1,500	8–20	0,750	20,5–49,5	0,778–1,821

Typ upínače

DIN 1835 B							✓	✓
Montáž na frézku DIN 138								
ScrewFit			✓					
Válcová stopka	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
Válcově modulární			✓					
Strmý kužel								
HSK								
NCT								
P Ocel	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
M Nerezová ocel	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
K Litina	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
N Neželezné kovy	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
S Těžko obrábitelné materiály	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
H Tvrdé materiály								
O Jiné								

Vyměnitelné břitové destičky



SD...

SD...

SD...

SD...

Počet řezných hran	4	4	4	4
Max. hloubka řezu	2,7 - 4	3,5 - 7,5	4,8 - 6,8	—
Strana v katalogu	D 658	D 658	D 658	D 662

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

M4574

M4574

M4574

M4575

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Profilové frézy

Obrábění



Úhel nastavení κ

90°



Označení	F2036	
Rozsah Ø	16–63	—

Typ upínače

DIN 1835 B	✓	
Montáž na frézku DIN 138		
ScrewFit		
Válcová stopka		
Válcově modulární		
Strmý kužel		
HSK		
NCT	✓	

P Ocel	● ●
M Nerezová ocel	
K Litina	● ●
N Neželezné kovy	
S Těžko obrobitelné materiály	
H Tvrdé materiály	
O Jiné	

Vyměnitelné břitové destičky



P20200...

Počet řezných hran	2
Max. hloubka řezu	—
Strana v katalogu	D 666

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

F2036

WALTER SELECT

● ● hlavní použití ● další použití

Oktagonové rovinné frézy

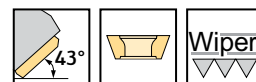
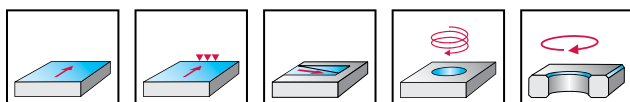
M5004

OD .. 0504 ..; ODHX0504ZZR

Xtra-tec® XT



– 8 řezných hran na vyměnitelnou břitovou destičku




	P	M	K	N	S	H	O
M5004	●	●	●	●	●	●	●

Tool


Designation	D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	L _{c2} mm	Z	kg	No. of inserts	Type
M5004-032-T28-02-03	24	32	T28	40		3	8	2	0,16	2	OD .. 0504 .. ODHX0504ZZR
M5004-040-T36-03-03	32	40	T36	40		3	8	3	0,3	3	
M5004-032-TC16-02-03	24	32	M16	40		3	8	2	0,15	2	OD .. 0504 .. ODHX0504ZZR
M5004-032-A20-02-03	24	32	20	35	110	3	8	2	0,25	2	OD .. 0504 .. ODHX0504ZZR
M5004-032-A25-02-03	24	32	25	35	150	3	8	2	0,51	2	
M5004-040-A20-03-03	32	40	20	35	110	3	8	3	0,28	3	
M5004-040-A25-03-03	32	40	25	35	150	3	8	3	0,55	3	

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky




Vestavné části

D _c [mm]	24-117
 Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2119 (T15IP) 3 Nm

Příslušenství

D _c [mm]	24-117
 Momentový šroubovák, analogový	FS2003
 Momentový šroubovák, digitální	FS2248
 Výměnný nástavec	FS2014 (T15IP)
 Šroubovák	FS1485 (T15IP)

Indexable inserts

Designation	Tolerance class	Number of cutting edges	r mm	P								M				K						N		S				H					
				HC								HC				CN		HC				HC	HW	HC				HC					
				WHH15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WSN10	WAK15	WHH15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WKN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WHH15						
	ODHT050408-F57	H	8	0.8																													
	ODHW050408-A57	H	8	0.8																													
	ODHW050412-A57	H	8	1.2																													
	ODMT050408-D57	M	8	0.8																													
	ODMW050408-A57	M	8	0.8																													
ODMW050408T-A27	M	8	0.8																														
	ODHT0504ZZN-F57	H	8	0.8																													
	ODHT0504ZZN-G77	H	8	0.8																													
	ODHT0504ZZN-G88	H	8	0.8																													
	ODHW0504ZZN-A57	H	8	0.8																													
	ODMT0504ZZN-D57	M	8	0.8																													
	ODMT0504ZZN-F57	M	8	0.8																													
	ODHX0504ZZR-A57	H	1	0.8																													

Hladičí destička ODHX0504ZZR-A57 pouze v kombinaci s ODH.0504ZZN . . .
(Footnote-2075096)

HC = Coated carbide
CN = Silicon nitride Si3N4
HW = Uncoated carbide

Oktagonové rovinné frézy

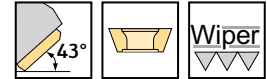
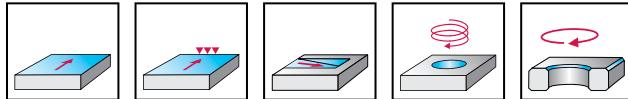
M5004

OD .. 0504 ..; ODHX0504ZZR

Xtra-tec® XT

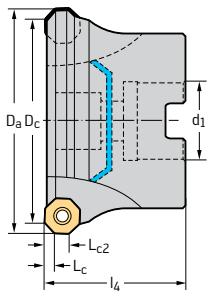


– 8 řezných hran na vyměnitelnou břitovou destičku



	P	M	K	N	S	H	O
M5004	●	●	●	●	●	●	●

Tool



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway


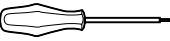
Designation	D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	L _{c2} mm	Z	kg	No. of inserts	Type
M5004-050-B16-04-03	42	50	16	40		3	8	4	0,22	4	OD .. 0504 .. ODHX0504ZZR
M5004-050-B16-05-03	42	50	16	40		3	8	5	0,22	5	
M5004-052-B22-04-03	44	52	22	45		3	8	4	0,36	4	
M5004-052-B22-05-03	44	52	22	40		3	8	5	0,35	5	
M5004-058-B16-04-03	50	58	16	40		3	8	4	0,3	4	
M5004-058-B16-05-03	50	58	16	40		3	8	5	0,3	5	
M5004-063-B22-05-03	55	63	22	40		3	8	5	0,4	5	
M5004-063-B22-06-03	55	63	22	40		3	8	6	0,4	6	
M5004-063-B22-07-03	55	63	22	40		3	8	7	0,39	7	
M5004-066-B27-06-03	58	66	27	50		3	8	6	0,6	6	
M5004-066-B27-07-03	58	66	27	50		3	8	7	0,6	7	
M5004-071-B22-06-03	63	71	22	40		3	8	6	0,5	6	
M5004-071-B22-07-03	63	71	22	40		3	8	7	0,48	7	
M5004-080-B27-06-03	72	80	27	50		3	8	6	0,88	6	
M5004-080-B27-07-03	72	80	27	50		3	8	7	0,93	7	
M5004-080-B27-08-03	72	80	27	50		3	8	8	0,91	8	
M5004-088-B27-07-03	80	88	27	50		3	8	7	1,05	7	
M5004-088-B27-08-03	80	88	27	50		3	8	8	1,07	8	
M5004-100-B32-08-03	92	100	32	50		3	8	8	1,59	8	
M5004-100-B32-10-03	92	100	32	50		3	8	10	1,57	10	
M5004-108-B32-08-03	100	108	32	50		3	8	8	1,77	8	
M5004-108-B32-10-03	100	108	32	50		3	8	10	1,77	10	
M5004-125-B40-10-03	117	125	40	63		3	8	10	3,07	10	
M5004-125-B40-12-03	117	125	40	63		3	8	12	3	12	

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky




Vestavné části

	D _c [mm]	24–117
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2119 (T15IP) 3 Nm

Příslušenství

	D _c [mm]	24–117
	Momentový šroubovák, analogový	FS2003
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248
	Výměnný nástavec	FS2014 (T15IP)
	Šroubováky	FS1485 (T15IP)

Indexable inserts

Designation	Tolerance class	Number of cutting edges	r mm	P								M				K					N		S				H
				HC								HC				HC					HC	HW	HC				HC
				WHH15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WSN10	WAK15	WHH15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WYN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WHH15
	ODHT050408-F57	H	8	0.8																							
	ODHW050408-A57	H	8	0.8																							
	ODHW050412-A57	H	8	1.2																							
	ODMT050408-D57	M	8	0.8																							
	ODMW050408-A57	M	8	0.8																							
	ODMW050408T-A27	M	8	0.8																							
	ODHT0504ZZN-F57	H	8	0.8																							
	ODHT0504ZZN-G77	H	8	0.8																							
	ODHT0504ZZN-G88	H	8	0.8																							
	ODHW0504ZZN-A57	H	8	0.8																							
	ODMT0504ZZN-D57	M	8	0.8																							
	ODMT0504ZZN-F57	M	8	0.8																							
	ODHX0504ZZR-A57	H	1	0.8																							

Hladičí destička ODHX0504ZZR-A57 pouze v kombinaci s ODH.0504ZZN . . .
(Footnote-2075096)

HC = Coated carbide
CN = Silicon nitride Si3N4
HW = Uncoated carbide

Oktagonové rovinné frézy

M5004 inch

OD .. 0504 ..; ODHX0504ZZR

Xtra-tec® XT


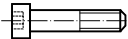


	P	M	K	N	S	H	O
M5004	●	●	●	●	●	●	●





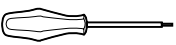
Tool	Designation	D _c inch	D _a inch	d ₁ inch	l ₄ inch	L _c inch	L _{c2} inch	Z	lbs	No. of inserts	Type
<p>ScrewFit</p>	M5004.031-T28-02-03	0,935	1,250	T28	1,575	0,118	0,315	2	0,006	2	OD .. 0504 .. ODHX0504ZZR
	M5004.038-T36-03-03	1,185	1,500	T36	1,575	0,118	0,315	3	0,011	3	
<p>Cylindrical shank</p>	★ M5004.038-A26-03-03	1,185	1,500	1,000	1,500	0,118	0,315	3	0,022	3	OD .. 0504 .. ODHX0504ZZR
	★ M5004.046-A31-03-03	1,500	1,815	1,250	1,750	0,118	0,315	3	0,058	3	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	M5004.059-B19-04-03	2,000	2,315	0,750	1,575	0,118	0,315	4	0,014	4	OD .. 0504 .. ODHX0504ZZR
	M5004.059-B19-05-03	2,000	2,315	0,750	1,575	0,118	0,315	5	0,014	5	
	M5004.072-B19-06-03	2,500	2,815	0,750	1,575	0,118	0,315	6	0,019	6	
	M5004.072-B19-07-03	2,500	2,815	0,750	1,575	0,118	0,315	7	0,018	7	
	★ M5004.076-B26-07-03	2,685	3,000	1,000	1,575	0,118	0,315	7	0,025	7	
	M5004.084-B26-07-03	3,000	3,315	1,000	1,575	0,118	0,315	7	0,029	7	
	M5004.084-B26-08-03	3,000	3,315	1,000	1,575	0,118	0,315	8	0,031	8	

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky




Vestavné části

	D _c [inch]	0,94–1,5	2–2,5	2,69–3
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2119 (T15IP) 3 Nm	FS2119 (T15IP) 3 Nm	FS2119 (T15IP) 3 Nm
	Upínací šroub pro vyvrtávací nástroje		FS1518	FS1519

Příslušenství

	D _c [inch]	0,94–3	1,19–1,5
	Momentový šroubovák, analogový		FS2003
	Momentový šroubovák, analogový	FS2004	
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248	FS2248
	Výměnný nástavec	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Šroubováky	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)

Indexable inserts

	Designation	Tolerance class	Number of cutting edges	r mm	P				M				K				N		S				H								
					HC				HC				HC				HC	HW	HC				HC								
					WHH15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WSN10	WAK15	WHH15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WHH15	HC		
	ODHT050408-F57	H	8	0,8		⊗	⊗	⊗											⊗	⊗											
	ODHW050408-A57	H	8	0,8		⊗													⊗	⊗											
	ODHW050412-A57	H	8	1,2											⊗																
	ODMT050408-D57	M	8	0,8			⊗	⊗	⊗			⊗							⊗	⊗	⊗	⊗			⊗		⊗				
	ODMW050408-A57	M	8	0,8		⊗	⊗	⊗								⊗			⊗	⊗	⊗	⊗					⊗				
	ODMW050408T-A27	M	8	0,8		⊗	⊗	⊗											⊗	⊗	⊗	⊗									
	ODHT0504ZZN-F57	H	8	0,8	⊗	⊗	⊗	⊗			⊗								⊗	⊗	⊗			⊗		⊗					
	ODHT0504ZZN-G77	H	8	0,8				⊗	⊗				⊗	⊗													⊗	⊗			
	ODHT0504ZZN-G88	H	8	0,8																			⊗	⊗							
	ODHW0504ZZN-A57	H	8	0,8		⊗	⊗	⊗								⊗			⊗	⊗	⊗	⊗									
	ODMT0504ZZN-D57	M	8	0,8		⊗	⊗	⊗	⊗			⊗							⊗	⊗	⊗	⊗			⊗		⊗				
	ODMT0504ZZN-F57	M	8	0,8		⊗	⊗	⊗	⊗			⊗							⊗	⊗	⊗	⊗			⊗		⊗				
	ODHX0504ZZR-A57	H	1	0,8	⊗										⊗	⊗														⊗	

(Footnote-2075096)

Hladicí destička ODHX0504ZZR-A57 pouze v kombinaci s ODH.0504ZZN . .

HC = Coated carbide
 CN = Silicon nitride Si₃N₄
 HW = Uncoated carbide

Oktagonové rovinné frézy

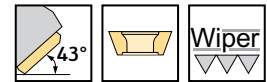
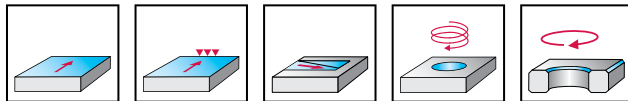
M5004 mm

OD .. 0605 ..; ODHX0605ZZR

Xtra-tec® XT



– 8 řezných hran na vyměnitelnou břitovou destičku



M5004	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●


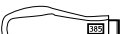


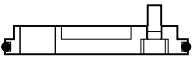

Tool	Designation	D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	L _{c2} mm	Z	kg	No. of inserts	Type
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	M5004-050-B16-03-04	40	50	16	40	4	10	3	0,19	3	OD .. 0605 .. ODHX0605ZZR
	M5004-052-B22-03-04	42	52	22	45	4	10	3	0,29	3	
	M5004-060-B16-03-04	50	60	16	40	4	10	3	0,29	3	
	M5004-063-B22-04-04	53	63	22	40	4	10	4	0,38	4	
	M5004-063-B22-05-04	53	63	22	40	4	10	5	0,34	5	
	M5004-063-B22-06-04	53	63	22	40	4	10	6	0,35	6	
	M5004-066-B27-05-04	56	66	27	50	4	10	5	0,63	5	
	M5004-066-B27-06-04	56	66	27	50	4	10	6	0,6	6	
	M5004-073-B22-05-04	63	73	22	40	4	10	5	0,48	5	
	M5004-073-B22-06-04	63	73	22	40	4	10	6	0,45	6	
	M5004-080-B27-05-04	70	80	27	50	4	10	5	0,85	5	
	M5004-080-B27-06-04	70	80	27	50	4	10	6	0,85	6	
	M5004-080-B27-07-04	70	80	27	50	4	10	7	0,82	7	
	M5004-090-B27-06-04	80	90	27	50	4	10	6	1	6	
	M5004-090-B27-07-04	80	90	27	50	4	10	7	0,99	7	
M5004-100-B32-07-04	90	100	32	50	4	10	7	1,44	7		
M5004-100-B32-09-04	90	100	32	50	4	10	9	1,4	9		
M5004-110-B32-07-04	100	110	32	50	4	10	7	1,64	7		
M5004-110-B32-09-04	100	110	32	50	4	10	9	1,69	9		
M5004-125-B40-08-04	115	125	40	63	4	10	8	2,79	8		
M5004-125-B40-10-04	115	125	40	63	4	10	10	2,8	10		
M5004-135-B40-08-04	125	135	40	63	4	10	8	3,16	8		
M5004-135-B40-10-04	125	135	40	63	4	10	10	3,1	10		
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	M5004-160-B40-09-04	150	160	40	63	4	10	9	4,23	9	OD .. 0605 .. ODHX0605ZZR
	M5004-160-B40-11-04	150	160	40	63	4	10	11	4,22	11	
	M5004-170-B40-09-04	160	170	40	63	4	10	9	4,71	9	
	M5004-170-B40-11-04	160	170	40	63	4	10	11	4,66	11	

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky





Vestavné části

D _c [mm]	40–160
 Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Příslušenství

D _c [mm]	40–125	150–160
 Momentový šroubovák, analogový	FS2003	FS2003
 Momentový šroubovák, digitální	FS2248	FS2248
 Výměnný nástavec	FS2015 (T20IP)	FS2015 (T20IP)
 Šroubováky	FS1486 (T20IP)	FS1486 (T20IP)
 Těsnicí disk (těsnicí kroužek + šrouby)		
 Těsnicí kroužek		O-R 96X4

Indexable inserts

Designation	Tolerance class	Number of cutting edges	r [mm]	P							M				K						N		S				H						
				HC			HC				CN				HC		HC	HW	HC			HC											
				WHH15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WXM15	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WXM15	WSN10	WAK15	WHH15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WHH15			
 ODHT060512-F57	H	8	1.2																														
ODHW060512-A57	H	8	1.2																														
ODHW060516-A57	H	8	1.6																														
ODMT060512-D57	M	8	1.2																														
ODMW060508-A57	M	8	0.8																														
ODMW060508T-A27	M	8	0.8																														
 ODHT0605ZZN-F57	H	8	0.8																														
ODHT0605ZZN-G77	H	8	0.8																														
ODHT0605ZZN-G88	H	8	0.8																														
ODHW0605ZZN-A57	H	8	0.8																														
ODMT0605ZZN-D57	M	8	0.8																														
ODMT0605ZZN-F57	M	8	0.8																														
 ODHX0605ZZN-A57	H	8	1.8																														
ODHX0605ZZN-A88	H	8	1.8																														
 ODHX0605ZZR-A57	H	1	0.8																														

Hladič destička ODHX0605ZZR-A57 pouze v kombinaci s ODH.0605ZZN . .

HC = Coated carbide
 CN = Silicon nitride Si₃N₄
 HW = Uncoated carbide

Oktagonové rovinné frézy

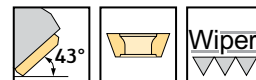
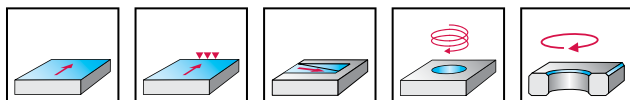
M5004 inch

OD .. 0605 ..; ODHX0605ZZR

Xtra-tec® XT

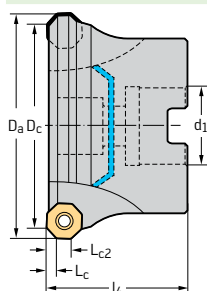


- 8 řezných hran na vyměnitelnou břitovou destičku



	P	M	K	N	S	H	O
M5004	●	●	●	●	●	●	●

Tool


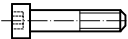


Shell mill mount DIN 138 transverse keyway





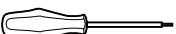
Designation	D _c inch	D _a inch	d ₁ inch	l ₄ inch	L _c inch	L _{c2} inch	Z	lbs	No. of inserts	Type
★ M5004.086-B26-06-04	3,000	3,394	1,000	1,969	0,157	0,394	6	0,037	6	OD .. 0605 .. ODHX0605ZZR
★ M5004.086-B26-07-04	3,000	3,394	1,000	1,969	0,157	0,394	3	0,037	3	
★ M5004.112-B38-07-04	4,000	4,394	1,500	2,48	0,157	0,394	7	0,106	7	
★ M5004.112-B38-09-04	4,000	4,394	1,500	2,48	0,157	0,394	9	0,104	9	
★ M5004.137-B38-08-04	5,000	5,394	1,500	2,48	0,157	0,394	8	0,142	8	
★ M5004.137-B38-09-04	5,000	5,394	1,500	2,48	0,157	0,394	9	0,14	9	
★ M5004.162-B38-09-04	6,000	6,394	1,500	2,48	0,157	0,394	9	0,175	9	
★ M5004.162-B38-10-04	6,000	6,394	1,500	2,48	0,157	0,394	10	0,182	10	

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky





Vestavné části

D _c [inch]		3	4	5-6
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS1495 (T20IP) 5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm
	Upínací šroub pro vyvrtávací nástroje	FS1519	FS1583	

Příslušenství

D _c [inch]		3-4	5-6
	Momentový šroubovák, analogový		FS2003
	Momentový šroubovák, analogový	FS2004	
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248	FS2248
	Výměnný nástavec	FS2015 (T20IP)	FS2015 (T20IP)
	Šroubováky	FS1486 (T20IP)	FS1486 (T20IP)

Indexable inserts

Designation	Tolerance class	Number of cutting edges	r mm	P						M				K						N		S				H					
				WHH15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WXM15	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WXM15	WSN10	WAK15	WHH15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WHH15	HC
 ODHT060512-F57	H	8	1.2		☉	☉	☉																								
ODHW060512-A57	H	8	1.2			☉																									
ODHW060516-A57	H	8	1.6											☉																	
ODMT060512-D57	M	8	1.2			☉	☉	☉																							
ODMW060508-A57	M	8	0.8		☉	☉	☉							☉																	
ODMW060508T-A27	M	8	0.8		☉	☉	☉																								
 ODHT0605ZZN-F57	H	8	0.8		☉	☉	☉																								
ODHT0605ZZN-G77	H	8	0.8				☉	☉																							
ODHT0605ZZN-G88	H	8	0.8																			☉	☉								
ODHW0605ZZN-A57	H	8	0.8		☉	☉	☉							☉																	
ODMT0605ZZN-D57	M	8	0.8		☉	☉	☉	☉																							
ODMT0605ZZN-F57	M	8	0.8		☉	☉	☉																								
 ODHX0605ZZN-A57	H	8	1.8		☉									☉																☉	
ODHX0605ZZN-A88	H	8	1.8		☉																									☉	
 ODHX0605ZZR-A57	H	1	0.8		☉		☉																							☉	

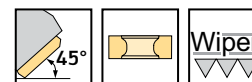
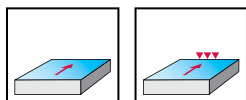
Hladičí destička ODHX0605ZZR-A57 pouze v kombinaci s ODH.0605ZZN . .

HC = Coated carbide
 CN = Silicon nitride Si3N4
 HW = Uncoated carbide

Rovinné frézy

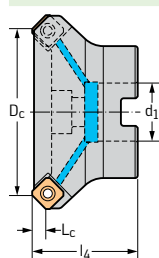
M5009 mm
**SNMX090408; SN . X0904ANN; XNGX0904ANN
Xtra-tec® XT**


– 8 řezných hran na vyměnitelnou břitovou destičku



	P	M	K	N	S	H	O
M5009	●	●	●	●	●	●	●

Nástroj



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Označení	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Počet VBD	Typ
M5009-040-B16-04-05	40	16	40	5	4	0,3	4	SNMX090408 SN . X0904ANN XNGX0904ANN
M5009-040-B16-06-05	40	16	40	5	6	0,29	6	
M5009-050-B22-06-05	50	22	40	5	6	0,44	6	
M5009-050-B22-08-05	50	22	40	5	8	0,43	8	
M5009-063-B22-07-05	63	22	40	5	7	0,56	7	
M5009-063-B22-09-05	63	22	40	5	9	0,56	9	
M5009-080-B27-08-05	80	27	50	5	8	1,36	8	
M5009-080-B27-11-05	80	27	50	5	11	1,36	11	
M5009-100-B32-09-05	100	32	50	5	9	1,85	9	
M5009-100-B32-13-05	100	32	50	5	13	1,83	13	

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky




Vestavné části

	D _c [mm]	40–100
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2579 (T8IP) 1,2 Nm

Příslušenství

	D _c [mm]	40–100
	Momentový šroubovák, analogový	FS2001
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248
	Výměnný nástavec	FS2012 (T8IP)
	Šroubováky	FS1483 (T8IP)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	b mm	P						M				K						N		S		H
				HC						HC				HC						HC	HW	HC	HC	
				WHH15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WXM15	WSM35S	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WXM15	WXN15	WK10	WSM35S	WSP45G
	SNGX0904ANN-F57	G	8	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺													
	SNGX0904ANN-F67	G	8	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺													
	SNHX0904ANN-K88	H	8	1,5														☺	☺					
	SNMX0904ANN-F27	M	8	1,2	☺	☺	☺	☺																
	SNMX0904ANN-F57	M	8	1,2	☺	☺	☺	☺																
	SNMX0904ANN-F67	M	8	1,2	☺	☺	☺	☺																
	SNMX090408-F27	M	8		☺	☺	☺	☺																
	SNMX090408-F57	M	8		☺	☺	☺	☺																
	SNMX090408-F67	M	8		☺	☺	☺	☺																
	XNGX0904ANN-F67	G	2	5	☺				☺		☺	☺						☺				☺		

(Footnote-2075220)

HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

Rovinné frézy

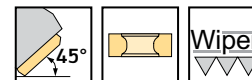
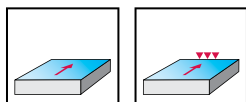
M5009 inch

SNMX090408; SN . X0904ANN; XNGX0904ANN

Xtra-tec® XT

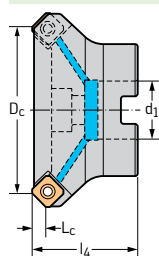


– 8 řezných hran na vyměnitelnou břitovou destičku



	P	M	K	N	S	H	O
M5009	●	●	●	●	●	●	●

Nástroj


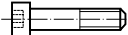


Shell mill mount DIN 138 transverse keyway


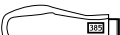

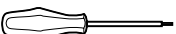
Označení	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	L _c inch	Z	lbs	Počet VBD	Typ
M5009.038-B19-04-05	1,500	0,750	1,500	0,197	4	0,01	4	SNMX090408 SN . X0904ANN XNGX0904ANN
M5009.038-B19-06-05	1,500	0,750	1,500	0,197	6	0,010	6	
M5009.051-B19-06-05	2,000	0,750	1,500	0,197	6	0,016	6	
M5009.051-B19-08-05	2,000	0,750	1,500	0,197	8	0,016	8	
M5009.064-B26-07-05	2,500	1,000	2,000	0,197	7	0,033	7	
M5009.064-B26-09-05	2,500	1,000	2,000	0,197	9	0,033	9	
M5009.076-B26-08-05	3,000	1,000	2,000	0,197	8	0,043	8	
M5009.076-B26-11-05	3,000	1,000	2,000	0,197	11	0,052	11	
M5009.102-B38-09-05	4,000	1,500	2,500	0,197	9	0,117	9	

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky




Vestavné části

D _c [inch]		1,5–2	2,5–3	4
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2579 (T8IP) 1,2 Nm	FS2579 (T8IP) 1,2 Nm	FS2579 (T8IP) 1,2 Nm
	Upínací šroub pro vyvrtávací nástroje	FS1518	FS1519	FS1583

Příslušenství

D _c [inch]		1,5–4
	Momentový šroubovák, analogový	FS2002
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248
	Výměnný nástavec	FS2012 (T8IP)
	Šroubováky	FS1483 (T8IP)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	b mm	P						M				K				N		S		H		
				HC						HC				HC				HC	HW	HC		HC		
				WHH15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WXM15	WSM35S	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WXN15	WK10	WSM35S	WSP45G	WHH15
	SNGX0904ANN-F57	G	8	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕	⊕	
	SNGX0904ANN-F67	G	8	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕	⊕	
	SNHX0904ANN-K88	H	8	1,5																	⊕	⊕		
	SNMX0904ANN-F27	M	8	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕								⊕	⊕	⊕	⊕					
	SNMX0904ANN-F57	M	8	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕							⊕	⊕	⊕	⊕	⊕					
	SNMX0904ANN-F67	M	8	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕							⊕	⊕	⊕	⊕	⊕					
	SNMX090408-F27	M	8		⊕	⊕	⊕	⊕							⊕	⊕	⊕	⊕						
	SNMX090408-F57	M	8		⊕	⊕	⊕	⊕							⊕	⊕	⊕	⊕						
	SNMX090408-F67	M	8		⊕	⊕	⊕	⊕							⊕	⊕	⊕	⊕						
	XNGX0904ANN-F67	G	2	5	⊕				⊕			⊕	⊕	⊕					⊕					⊕

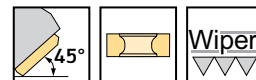
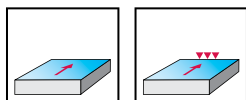
(Footnote-2075220)

 HC = Coated carbide
 HW = Uncoated carbide

Rovinné frézy

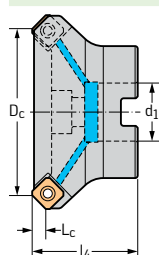
M5009 mm
SN . X1205 ..; XNGX1205ANN
Xtra-tec® XT


– 8 řezných hran na vyměnitelnou břitovou destičku



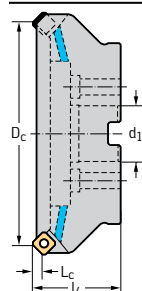
	P	M	K	N	S	H	O
M5009	●	●	●	●	●	●	●

Nástroj



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Označení	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Počet VBD	Typ
M5009-050-B22-06-06	50	22	40	6	6	0,41	6	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
M5009-063-B22-08-06	63	22	40	6	8	0,54	8	
M5009-063-B27-08-06	63	27	50	6	8	0,8	8	
M5009-080-B27-10-06	80	27	50	6	10	1,15	10	
M5009-100-B32-12-06	100	32	50	6	12	1,79	12	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway


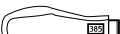

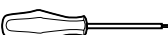

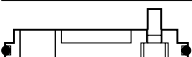

M5009-125-B40-16-06	125	40	63	6	16	3,34	16	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
M5009-160-B40-20-06	160	40	63	6	20	5,05	20	

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky




Vestavné části

D _c [mm]	50–160
 Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS1459 (T15IP) 4 Nm

Příslušenství

D _c [mm]	50–125	160
 Momentový šroubovák, analogový	FS2003	FS2003
 Momentový šroubovák, digitální	FS2248	FS2248
 Výměnný nástavec	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
 Šroubovák	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
 Klíč pro šroub pro podložku	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)
 (vč. těsnicího kroužku + šroubů) Sada těsnicích kroužků		FS936 SET KOMPLETT
 Těsnicí kroužek		O-R 96X4

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	r mm	P				M				K				N		S		H			
				HC				HC				HC				HC	HW	HC	HC				
				WHP15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WXMI15	WSM35S	WSP45G	WXMI15	WAK15	WHP15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXMI15	WXNI15	WK10	WSM35S	WSP45G
	SNGX120512-F57	G	8	1.2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕														
	SNMX120512-D27	M	8	1.2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕														
	SNMX120512-F27	M	8	1.2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕														
	SNMX120512-F57	M	8	1.2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕														
	SNMX120512-F67	M	8	1.2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕													
	SNMX120520-D27	M	8	2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕														
	SNMX120520-F57	M	8	2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕														
	SNGX1205ANN-F27	G	8	0.8	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕														
	SNGX1205ANN-F57	G	8	0.8	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕														
	SNGX1205ANN-F67	G	8	0.8	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕													
	SNHX1205ANN-K88	H	8	0.8													⊕	⊕					
	SNMX1205ANN-F27	M	8	0.8	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕														
	SNMX1205ANN-F57	M	8	0.8	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕														
	SNMX1205ANN-F67	M	8	0.8	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕														
 XNGX1205ANN-F67	G	2	1.2	⊕					⊕	⊕	⊕					⊕						⊕	

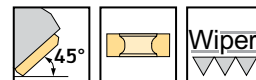
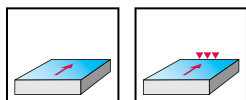
Hladičí destička XNGX1205ANN-F67 pouze v kombinaci s SNGX1205ANN . .

HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

Rovinné frézy

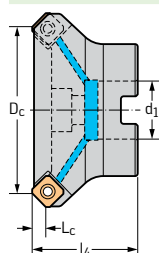
M5009 inch
SN . X1205 ..; XNGX1205ANN
Xtra-tec® XT


– 8 řezných hran na vyměnitelnou břitovou destičku



	P	M	K	N	S	H	O
M5009	●	●	●	●	●	●	●

Nástroj


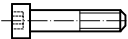


Shell mill mount DIN 138 transverse keyway


Označení	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	L _c inch	Z	lbs	Počet VBD	Typ
M5009.051-B19-06-06	2,000	0,750	1,500	0,236	6	0,015	6	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
M5009.064-B26-08-06	2,500	1,000	2,000	0,236	8	0,031	8	
M5009.076-B26-09-06	3,000	1,000	2,000	0,236	9	0,042	9	
M5009.102-B38-12-06	4,000	1,500	2,500	0,236	12	0,109	12	
M5009.127-B38-16-06	5,000	1,500	2,500	0,236	16	0,145	16	
M5009.152-B38-19-06	6,000	1,500	2,500	0,236	19	0,183	19	

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky




Vestavné části

D _c [inch]		2	2,5-3	4-6
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS1459 (T15IP) 4 Nm	FS1459 (T15IP) 4 Nm	FS1459 (T15IP) 4 Nm
	Upínací šroub pro vyvrtávací nástroje	FS1518	FS1519	FS1583

Příslušenství

D _c [inch]		2-6
	Momentový šroubovák, analogový	FS2003
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248
	Výměnný nástavec	FS2014 (T15IP)
	Šroubováky	FS1485 (T15IP)
	Klíč pro šroub pro podložku	ISO2936-4 (SW 4)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	r mm	P					M			K					N		S		H		
				WHH15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WXM15	WSM35S	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WXN15	WXC10	WSM35S	WSP45G
	SNGX120512-F57	G	8	1.2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	SNMX120512-D27	M	8	1.2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	SNMX120512-F27	M	8	1.2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	SNMX120512-F57	M	8	1.2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	SNMX120512-F67	M	8	1.2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	SNMX120520-D27	M	8	2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	SNMX120520-F57	M	8	2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	SNGX1205ANN-F27	G	8	0.8	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	
	SNGX1205ANN-F57	G	8	0.8	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	SNGX1205ANN-F67	G	8	0.8	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	SNHX1205ANN-K88	H	8	0.8	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	SNMX1205ANN-F27	M	8	0.8	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	SNMX1205ANN-F57	M	8	0.8	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	SNMX1205ANN-F67	M	8	0.8	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	XNGX1205ANN-F67	G	2	1.2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	

Hladič destička XNGX1205ANN-F67 pouze v kombinaci s SNGX1205ANN . .

HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

Rovinné frézy

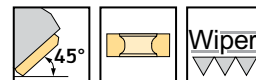
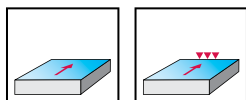
M5009

SN . X1205 ..; XNGX1205ANN

Xtra-tec® XT



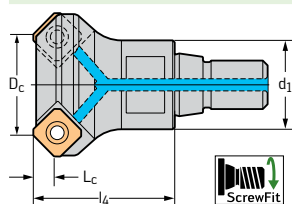
– 8 řezných hran na vyměnitelnou břitovou destičku



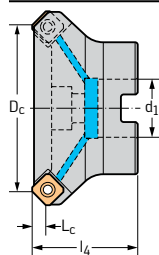
	P	M	K	N	S	H	O
M5009	●	●	●	●	●	●	●

Nástroj

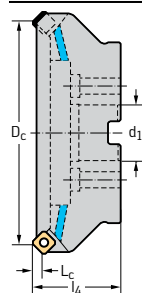
Označení	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Počet VBD	Typ
M5009-040-T36-04-06-AP	40	T36	40	6	4	0,37	4	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
M5009-050-B22-04-06-AP	50	22	40	6	4	0,43	4	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
M5009-063-B22-06-06-AP	63	22	40	6	6	0,54	6	
M5009-063-B27-06-06-AP	63	27	50	6	6	0,8	6	
M5009-080-B27-05-06-AP	80	27	50	6	5	1,22	5	
M5009-080-B27-07-06-AP	80	27	50	6	7	1,16	7	
M5009-100-B32-06-06-AP	100	32	50	6	6	1,87	6	
M5009-100-B32-08-06-AP	100	32	50	6	8	1,8	8	
M5009-125-B40-07-06-AP	125	40	63	6	7	3,45	7	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
M5009-125-B40-10-06-AP	125	40	63	6	10	3,38	10	
M5009-160-B40-08-06-AP	160	40	63	6	8	5,19	8	
M5009-160-B40-12-06-AP	160	40	63	6	12	5,1	12	



ScrewFit



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

Vestavné části

	D _c [mm]	40-160
	Podložka pro VBD	AP800-SN1205 H81
	Upínací šroub pro podložku	FS2069 (SW 4)
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2617 (T15IP) 4 Nm

Příslušenství

	D _c [mm]	40-125	160
	Momentový šroubovák, analogový	FS2003	FS2003
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248	FS2248
	Výměnný nástavec	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Šroubováky	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	Klíč pro šroub pro podložku	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)
	(vč. těsnícího kroužku + šroubů) Sada těsnících kroužků		FS936 SET KOMPLETT
	Těsnící kroužek		O-R 96X4

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	r mm	P								M				K				N		S		H	
				HC								HC				HC				HC	HW	HC	HC		
				WHH15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WXM15	WSM35S	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WXM15	WXN15	WK10	WSM35S	WSP45G	WHH15
	SNGX120512-F57	G	8	1.2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉														
	SNMX120512-D27	M	8	1.2	☉	☉	☉	☉	☉			☉	☉	☉	☉						☉	☉			
	SNMX120512-F27	M	8	1.2	☉	☉	☉	☉	☉				☉	☉	☉										
	SNMX120512-F57	M	8	1.2	☉	☉	☉	☉	☉				☉	☉	☉										
	SNMX120512-F67	M	8	1.2	☉	☉	☉	☉	☉				☉	☉	☉										
	SNMX120520-D27	M	8	2	☉	☉	☉	☉	☉			☉	☉	☉	☉										
SNGX120520-F57	M	8	2	☉	☉	☉	☉	☉				☉	☉	☉											
	SNGX1205ANN-F27	G	8	0.8	☉	☉	☉	☉	☉																
	SNGX1205ANN-F57	G	8	0.8	☉	☉	☉	☉	☉																
	SNGX1205ANN-F67	G	8	0.8	☉	☉	☉	☉	☉																
	SNHX1205ANN-K88	H	8	0.8																☉	☉				
	SNMX1205ANN-F27	M	8	0.8	☉	☉	☉	☉	☉																
	SNMX1205ANN-F57	M	8	0.8	☉	☉	☉	☉	☉																
XNGX1205ANN-F67	G	2	1.2	☉				☉			☉	☉	☉											☉	

Hladičí destička XNGX1205ANN-F67 pouze v kombinaci s SNGX1205ANN . .

HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

Rovinné frézy

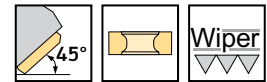
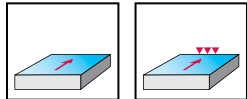
M5009 inch

SN . X1205 ..; XNGX1205ANN

Xtra-tec® XT

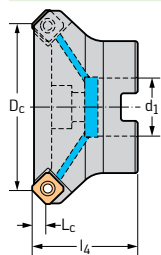


– 8 řezných hran na vyměnitelnou břitovou destičku



	P	M	K	N	S	H	O
M5009	●	●	●	●	●	●	●

Nástroj




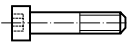


Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

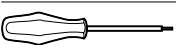
Označení	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	L _c inch	Z	lbs	Počet VBD	Typ
M5009.051-B19-04-06-AP	2,000	0,750	1,500	0,236	4	0,016	4	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
M5009.064-B26-06-06-AP	2,500	1,000	2,000	0,236	6	0,031	6	
M5009.076-B26-07-06-AP	3,000	1,000	2,000	0,236	7	0,042	7	
M5009.102-B38-08-06-AP	4,000	1,500	2,500	0,236	8	0,108	8	
M5009.127-B38-10-06-AP	5,000	1,500	2,500	0,236	10	0,146	10	
M5009.152-B38-12-06-AP	6,000	1,500	2,500	0,236	12	0,184	12	

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky




Vestavné části

	D _c [inch]	2	2,5-3	4-6
	Podložka pro VBD	AP800-SN1205 H81	AP800-SN1205 H81	AP800-SN1205 H81
	Upínací šroub pro podložku	FS2069 (SW 4)	FS2069 (SW 4)	FS2069 (SW 4)
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2617 (T15IP) 4 Nm	FS2617 (T15IP) 4 Nm	FS2617 (T15IP) 4 Nm
	Upínací šroub pro vyvrtávací nástroje	FS1518	FS1519	FS1583

Příslušenství

	D _c [inch]	2-6
	Momentový šroubovák, analogový	FS2003
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248
	Výměnný nástavec	FS2014 (T15IP)
	Šroubováky	FS1485 (T15IP)
	Klíč pro šroub pro podložku	ISO2936-4 (SW 4)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	r mm	P		M		K				N		S		H							
				HC		HC		HC				HC	HW	HC		HC							
				WHH15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WXM15	WSM35S	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WXN15	WK10	WSM35S	WSP45G
	SNGX120512-F57	G	8	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕							
	SNMX120512-D27	M	8	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕							
	SNMX120512-F27	M	8	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕							
	SNMX120512-F57	M	8	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕							
	SNMX120512-F67	M	8	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕							
	SNMX120520-D27	M	8	2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕							
SNGX120520-F57	M	8	2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕								
	SNGX1205ANN-F27	G	8	0,8	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕								
	SNGX1205ANN-F57	G	8	0,8	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕								
	SNGX1205ANN-F67	G	8	0,8	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕								
	SNHX1205ANN-K88	H	8	0,8	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕								
	SNMX1205ANN-F27	M	8	0,8	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕								
	SNMX1205ANN-F57	M	8	0,8	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕								
	SNMX1205ANN-F67	M	8	0,8	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕								
	XNGX1205ANN-F67	G	2	1,2	⊕					⊕	⊕	⊕			⊕							⊕	

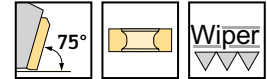
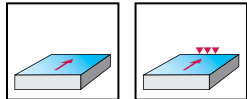
Hladičí destička XNGX1205ANN-F67 pouze v kombinaci s SNGX1205ANN . .

HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

Rovinné frézy

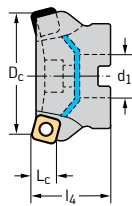
M5011
SN . X1205 ..; XNGX1205ZNN
Xtra-tec® XT


– 8 řezných hran na vyměnitelnou břitovou destičku



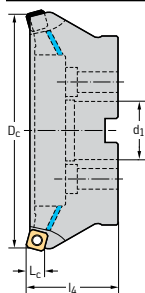
	P	M	K	N	S	H	O
M5011	●	●	●	●	●	●	●

Nástroj



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Označení	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Počet VBD	Typ
★ M5011-063-B22-07-08	63	22	40	8	7	0,43	7	SN . X1205 .. XNGX1205ZNN
★ M5011-063-B27-07-08	63	27	50	8	7	0,75	7	
★ M5011-080-B27-09-08	80	27	50	8	9	0,99	9	
★ M5011-100-B32-11-08	100	32	50	8	11	1,66	11	
★ M5011-125-B40-14-08	125	40	63	8	14	3,13	14	
★ M5011-160-B40-18-08	160	40	63	8	18	4,66	18	SN . X1205 .. XNGX1205ZNN



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway


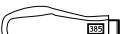

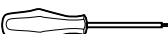
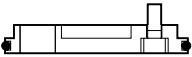

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

D2




Vestavné části

Typ	SN . X1205 .. 100-80	SN . X1205 .. 160
 Typ Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS1459 (T15IP) 4 Nm	

Příslušenství

Typ	SN . X1205 .. 100-80	SN . X1205 .. 160
 Momentový šroubovák, analogový	FS2003	FS2003
 Momentový šroubovák, digitální	FS2248	FS2248
 Výměnný nástavec	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
 Šroubováky	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
 Sada těsnících kroužků		FS936 SET KOMPLETT
 Těsnící kroužek		O-R 96X4

Vyměnitelné břitové destičky

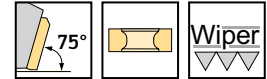
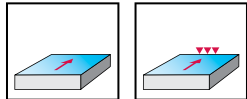
Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	r mm	P						M				K						S			H		
				HC						HC				HC						HC			HC		
				WHP15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WXM15	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WXM15	WAK15	WHP15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WHP15	W
	SNGX120512-F57	G	8	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕														
	SNMX120512-D27	M	8	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕	⊕	⊕	⊕	⊕								
	SNMX120512-F27	M	8	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕															
	SNMX120512-F57	M	8	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕	⊕	⊕	⊕	⊕								
	SNMX120512-F67	M	8	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕		⊕													
	SNMX120520-D27	M	8	2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕	⊕	⊕	⊕	⊕								
	SNMX120520-F57	M	8	2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕	⊕	⊕	⊕	⊕								
	SNGX1205ENN-F27	G	8	0,3	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕															
	SNGX1205ENN-F57	G	8	0,3	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕	⊕	⊕	⊕	⊕								
	SNGX1205ENN-F67	G	8	0,3	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕		⊕													
	SNMX1205ENN-F57	M	8	0,3	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕								
	XNGX1205ENN-F67	G	2	0,6	⊕						⊕	⊕	⊕											⊕	

HC = Coated carbide

Rovinné frézy

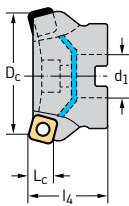
M5011
SN . X1205 ..; XNGX1205ZNN
Xtra-tec® XT


– 8 řezných hran na vyměnitelnou břitovou destičku



	P	M	K	N	S	H	O
M5011	●	●	●	●	●	●	●

Nástroj






Shell mill mount DIN 138 transverse keyway


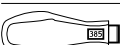

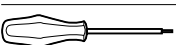
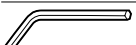
Označení	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Počet VBD	Typ
★ M5011-050-B22-04-08-AP	50	22	40	8	4	0,32	4	SN . X1205 .. XNGX1205ZNN
★ M5011-063-B22-05-08-AP	63	22	40	8	5	0,67	5	
★ M5011-063-B27-05-08-AP	63	27	50	8	5	0,96	5	
★ M5011-080-B27-07-08-AP	80	27	50	8	7	0,99	7	
★ M5011-100-B32-08-08-AP	100	32	50	8	8	1,67	8	
★ M5011-125-B40-10-08-AP	125	40	63	8	10	3,17	10	

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky




Vestavné části

	Typ	SN . X1205 .. 100-80
	Podložka pro VBD	AP800-SN1205 H81
	Upínací šroub pro podložku	FS2069 (SW 4)
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2617 (T15IP) 4 Nm

Příslušenství

	Typ	SN . X1205 .. 100-80
	Momentový šroubovák, analogový	FS2003
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248
	Výměnný nástavec	FS2014 (T15IP)
	Šroubováky	FS1485 (T15IP)
	Klíč pro šroub pro podložku	ISO2936-4 (SW 4)

Vyměnitelné břitové destičky

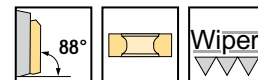
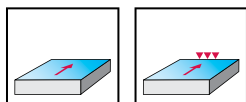
Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	r mm	P					M					K					S			H			
				HC					HC					HC					HC			HC			
				WHP15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WXM15	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WXM15	WAK15	WHP15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WHP15
	SNGX120512-F57	G	8	1.2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	
	SNMX120512-D27	M	8	1.2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	
	SNMX120512-F27	M	8	1.2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	
	SNMX120512-F57	M	8	1.2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	
	SNMX120512-F67	M	8	1.2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	
	SNMX120520-D27	M	8	2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	
	SNMX120520-F57	M	8	2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	
	SNGX1205ENN-F27	G	8	0.3	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕		
	SNGX1205ENN-F57	G	8	0.3	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕		
	SNGX1205ENN-F67	G	8	0.3	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕		
	SNMX1205ENN-F57	M	8	0.3	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕		
	XNGX1205ENN-F67	G	2	0.6	⊕					⊕														⊕	

HC = Coated carbide

Rovinné frézy

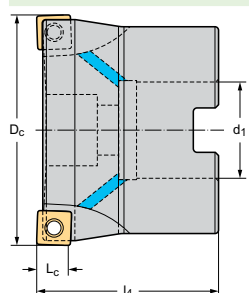
M5012 mm
SNMX090408; SN . X0904ZNN; XNGX0904ZNN
Xtra-tec® XT


– 8 řezných hran na vyměnitelnou břitovou destičku



	P	M	K	N	S	H	O
M5012	●	●	●	●	●	●	●

Nástroj




Shell mill mount DIN 138 transverse keyway




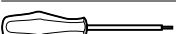
Označení	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Počet VBD	Typ
M5012-040-B16-04-08	40	16	40	8	4	0,24	4	SNMX090408
M5012-050-B22-05-08	50	22	40	8	5	0,39	5	SN . X0904ZNN
M5012-050-B22-06-08	50	22	40	8	6	0,39	6	XNGX0904ZNN
M5012-063-B22-06-08	63	22	40	8	6	0,51	6	
M5012-063-B22-08-08	63	22	40	8	8	0,5	8	
M5012-063-B27-06-08	63	27	50	8	6	0,61	6	
M5012-063-B27-08-08	63	27	50	8	8	0,6	8	
M5012-080-B27-07-08	80	27	50	8	7	1,09	7	
M5012-080-B27-10-08	80	27	50	8	10	1,07	10	
M5012-100-B32-08-08	100	32	50	8	8	1,84	8	
M5012-100-B32-12-08	100	32	50	8	12	1,8	12	

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky




Vestavné části

	D _c [mm]	40–100
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2579 (T8IP) 1,2 Nm

Příslušenství

	D _c [mm]	40–100
	Momentový šroubovák, analogový	FS2001
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248
	Výměnný nástavec	FS2012 (T8IP)
	Šroubováky	FS1483 (T8IP)

Vyměnitelné břitové destičky

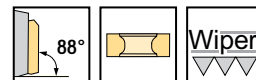
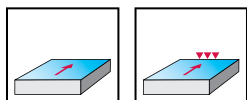
Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	b mm	P						M				K						N		S		H
				HC						HC				HC						HC	HW	HC	HC	HC
				WHH15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WXM15	WSM35S	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WXN15	WK10	WSM35S	WSP45G	WHH15
 SNGX0904ZNN-F57	G	8	1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺									
SNGX0904ZNN-F67	G	8	1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺									
SNHX0904ZNN-K88	H	8	1														☺	☺						
SNMX0904ZNN-F27	M	8	1	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺									
SNMX0904ZNN-F57	M	8	1	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺									
SNMX0904ZNN-F67	M	8	1	☺	☺	☺	☺			☺		☺	☺	☺	☺									
 SNMX090408-F27	M	8		☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺									
SNMX090408-F57	M	8		☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺									
SNMX090408-F67	M	8		☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺									
 XNGX0904ZNN-F67	G	2	3,5	☺						☺	☺	☺											☺	

HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

Rovinné frézy

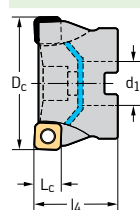
M5012 mm
SN . X1205 ..; SN . X1205ZNN; XNGX1205ZNN
Xtra-tec® XT


– 8 řezných hran na vyměnitelnou břitovou destičku



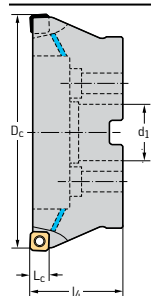
	P	M	K	N	S	H	O
M5012							

Nástroj



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Označení	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Počet VBD	Typ
M5012-063-B22-07-10	63	22	40	10	7	0,44	7	SN . X1205 .. SN . X1205ZNN XNGX1205ZNN
M5012-063-B27-07-10	63	27	50	10	7	0,66	7	
M5012-080-B27-09-10	80	27	50	10	9	0,98	9	
M5012-100-B32-11-10	100	32	50	10	11	1,69	11	
M5012-125-B40-14-10	125	40	63	10	14	3,23	14	
M5012-160-B40-18-10	160	40	63	10	18	4,69	18	SN . X1205 .. SN . X1205ZNN XNGX1205ZNN




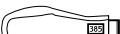

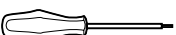
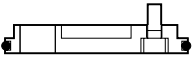

Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky




Vestavné části

D _c [mm]	63–160
 Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS1459 (T15IP) 4 Nm

Příslušenství

D _c [mm]	63–125	160
 Momentový šroubovák, analogový	FS2003	FS2003
 Momentový šroubovák, digitální	FS2248	FS2248
 Výměnný nástavec	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
 Šroubováky	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
 Sada těsnících kroužků		FS936 SET KOMPLETT
 Těsnící kroužek		O-R 96X4

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	r mm	P		M		K		N		S		H												
				HC		HC		HC		HC	HW	HC		HC												
				WHP15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WXM15	WSM35S	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WXN15	WK10	WSM35S	WSP45G	WHH15		
 SNGX120512-F57	G	8	1,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉																
SNMX120512-D27	M	8	1,2	☉	☉	☉	☉																			
SNMX120512-F27	M	8	1,2	☉	☉	☉	☉																			
SNMX120512-F57	M	8	1,2	☉	☉	☉	☉																			
SNMX120512-F67	M	8	1,2	☉	☉	☉	☉		☉																	
SNMX120520-D27	M	8	2	☉	☉	☉	☉																			
SNMX120520-F57	M	8	2	☉	☉	☉	☉																			
 SNGX1205ZNN-F27	G	8	0,8	☉	☉	☉	☉																			
SNGX1205ZNN-F57	G	8	0,8	☉	☉	☉	☉																			
SNGX1205ZNN-F67	G	8	0,8	☉	☉	☉	☉		☉																	
SNHX1205ZNN-K88	H	8	0,8									☉	☉													
SNMX1205ZNN-F57	M	8	0,8	☉	☉	☉	☉																			
 XNGX1205ZNN-F67	G	2	1	☉					☉	☉	☉															☉

HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

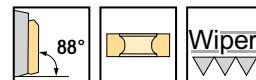
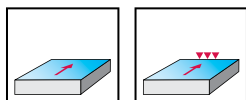
Rovinné frézy

M5012 mm

SN . X1205 ..; SN . X1205ZNN; XNGX1205ZNN Xtra-tec® XT

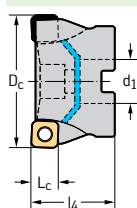


– 8 řezných hran na vyměnitelnou břitovou destičku



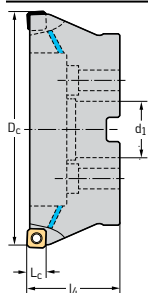
	P	M	K	N	S	H	O
M5012	●	●	●	●	●	●	●

Nástroj



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Označení	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Počet VBD	Typ
M5012-050-B22-04-10-AP	50	22	40	10	4	0,33	4	SN . X1205 .. SN . X1205ZNN XNGX1205ZNN
M5012-063-B22-05-10-AP	63	22	40	10	5	0,45	5	
M5012-063-B27-05-10-AP	63	27	50	10	5	0,68	5	
M5012-080-B27-07-10-AP	80	27	50	10	7	0,98	7	
M5012-100-B32-08-10-AP	100	32	50	10	8	1,71	8	
M5012-125-B40-10-10-AP	125	40	63	10	10	3,27	10	






Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

M5012-160-B40-12-10-AP	160	40	63	10	12	4,75	12	SN . X1205 .. SN . X1205ZNN XNGX1205ZNN
------------------------	-----	----	----	----	----	------	----	---


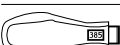

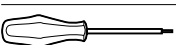
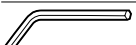
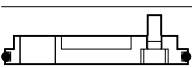

(Footnote-2075594)

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky




Vestavné části

	D _c [mm]	50–160
	Podložka pro VBD	AP800-SN1205 H81
	Upínací šroub pro podložku	FS2069 (SW 4)
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2617 (T15IP) 4 Nm

Příslušenství

	D _c [mm]	50–125	160
	Momentový šroubovák, analogový	FS2003	FS2003
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248	FS2248
	Výměnný nástavec	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Šroubováky	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	Klíč pro šroub pro podložku	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)
	Sada těsnících kroužků		FS936 SET KOMPLETT
	Těsnící kroužek		O-R 96X4

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	r mm	P								M				K				N		S		H
				HC								HC				HC				HC	HW	HC	HC	HC
				WHH15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WXM15	WSM35S	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WXN15	WK10	WSM35S	WSP45G	WHH15
	SNGX120512-F57	G	8	1.2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	
	SNMX120512-D27	M	8	1.2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	
	SNMX120512-F27	M	8	1.2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	
	SNMX120512-F57	M	8	1.2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	
	SNMX120512-F67	M	8	1.2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	
	SNMX120520-D27	M	8	2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	
SNGX120520-F57	M	8	2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕		
	SNGX1205ZNN-F27	G	8	0.8	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕		
	SNGX1205ZNN-F57	G	8	0.8	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕		
	SNGX1205ZNN-F67	G	8	0.8	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕		
	SNHX1205ZNN-K88	H	8	0.8	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕		
	SNMX1205ZNN-F57	M	8	0.8	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕		
	XNGX1205ZNN-F67	G	2	1	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕		

HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

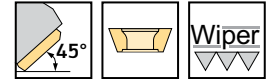
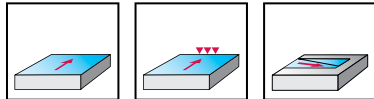
Rovinné frézy

M4003 mm

SD .. 09T3AZN; SDHX09T3AZR

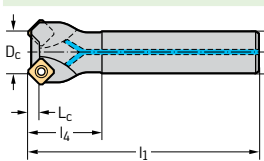


– 4 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku



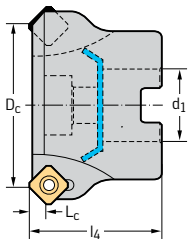
	P	M	K	N	S	H	O
M4003	●	●	●	●	●	●	●

Nástroj



Označení	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Počet VBD	Typ
M4003-020-A20-02-4.5	20	20	35	110	4,5	2	0,32	2	SD .. 09T3AZN SDHX09T3AZR
M4003-025-A25-03-4.5	25	25	35	110	4,5	3	0,47	3	
M4003-032-A32-04-4.5	32	32	35	110	4,5	4	0,74	4	
Cylindrical shank									
M4003-032-B16-04-4.5	32	16	40		4,5	4	0,27	4	SD .. 09T3AZN SDHX09T3AZR
M4003-032-B16-05-4.5	32	16	40		4,5	5	0,27	5	
M4003-040-B16-04-4.5	40	16	40		4,5	4	0,36	4	
M4003-040-B16-06-4.5	40	16	40		4,5	6	0,35	6	
M4003-050-B22-06-4.5	50	22	40		4,5	6	0,52	6	
M4003-050-B22-08-4.5	50	22	40		4,5	8	0,51	8	
M4003-063-B22-07-4.5	63	22	40		4,5	7	0,68	7	
M4003-063-B22-10-4.5	63	22	40		4,5	10	0,67	10	
M4003-080-B27-08-4.5	80	27	50		4,5	8	1,25	8	
M4003-080-B27-12-4.5	80	27	50		4,5	12	1,13	12	
M4003-100-B32-09-4.5	100	32	50		4,5	9	2,02	9	
M4003-100-B32-14-4.5	100	32	50		4,5	14	1,99	14	

Cylindrical shank




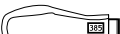

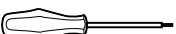
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky



Vestavné části

	D _c [mm]	20–100
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2266 (T10IP) 2 Nm

Příslušenství

	D _c [mm]	20–100
	Momentový šroubovák, analogový	FS2003
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248
	Výměnný nástavec	FS2268 (T10IP)
	Šroubováky	FS2267 (T10IP)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	r mm	b mm	P					M					K					N			S			H
					HC					HC					HC					DP	HC	HW	HC			HC
					WHH15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WXM15	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WDN20	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X
 SDGT09T3AZN-F57	G	4	0,3	1,4	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕															
SDGT09T3AZN-G77	G	4	0,3	1,2					⊕																	
SDGW09T3AZR-A88	G	1	0,3	1,2														⊕								
SDHT09T3AZN-G88	H	4	0,3	1,2																	⊕	⊕				
SDMT09T3AZN-D57	M	4	0,3	1,2		⊕	⊕	⊕	⊕																	
SDMT09T3AZN-F57	M	4	0,3	1,4	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕																	
SDMW09T3AZN-A57	M	4	0,3	1,2		⊕	⊕	⊕																		
 SDHX09T3AZR-A88	H	1	0,5	5,6	⊕					⊕	⊕	⊕													⊕	

HC = Coated carbide
DP = Polycrystalline diamond
HW = Uncoated carbide

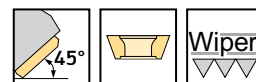
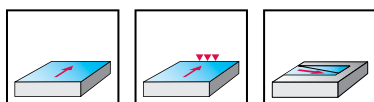
Rovinné frézy

M4003 inch

SD .. 09T3AZN; SDHX09T3AZR



- 4 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku




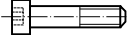
	P	M	K	N	S	H	O
M4003	●	●	●	●	●	●	●

Nástroj




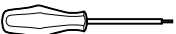
	Označení	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	Počet VBD	Typ
<p>Cylindrical shank</p>	M4003.019-A19-02-4.5	0,750	0,750	1,378	4,331	0,177	2	0,011	2	SD .. 09T3AZN SDHX09T3AZR
	M4003.026-A26-03-4.5	1,000	1,000	1,378	4,331	0,177	3	0,019	3	
	M4003.031-A31-04-4.5	1,250	1,250	1,378	4,331	0,177	4	0,029	4	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	M4003.031-B13-04-4.5	1,250	0,500	1,575		0,177	4	0,009	4	SD .. 09T3AZN SDHX09T3AZR
	M4003.038-B19-04-4.5	1,500	0,750	1,575		0,177	4	0,013	4	
	M4003.051-B19-06-4.5	2,000	0,750	1,575		0,177	6	0,02	6	
	M4003.064-B26-07-4.5	2,500	1,000	1,969		0,177	7	0,034	7	
	M4003.076-B26-08-4.5	3,000	1,000	1,969		0,177	8	0,046	8	
	M4003.102-B38-09-4.5	4,000	1,500	2,48		0,177	9	0,113	9	

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky



Vestavné části

D _c [inch]		0,75–2	2,5–3	4
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm
	Upínací šroub pro vyvrtávací nástroje		FS1519	FS1583

Příslušenství

D _c [inch]		0,75–4
	Momentový šroubovák, analogový	FS2004
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248
	Výměnný nástavec	FS2268 (T10IP)
	Šroubováky	FS2267 (T10IP)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	r mm	b mm	P					M				K					N			S			H	
					HC					HC				HC					DP	HC	HW	HC			HC	
					WHH15	WKP255	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WXMI15	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WXMI15	WAK15	WHH15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXMI15	WDN20	WXNI15	WK10	WSM35S	WSM45X
 SDGT09T3AZN-F57	G	4	0,3	1,4	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺															
SDGT09T3AZN-G77	G	4	0,3	1,2																						
SDGW09T3AZR-A88	G	1	0,3	1,2																						
SDHT09T3AZN-G88	H	4	0,3	1,2																						
SDMT09T3AZN-D57	M	4	0,3	1,2	☺	☺	☺	☺																		
SDMT09T3AZN-F57	M	4	0,3	1,4	☺	☺	☺	☺																		
SDMW09T3AZN-A57	M	4	0,3	1,2	☺	☺	☺																			
 SDHX09T3AZR-A88	H	1	0,5	5,6	☺						☺	☺	☺													☺

HC = Coated carbide
DP = Polycrystalline diamond
HW = Uncoated carbide

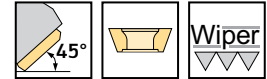
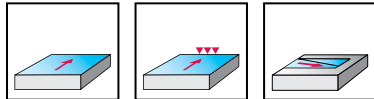
Rovinné frézy

M4003 mm

SD .. 1204AZN; SDHX1204AZR



- 4 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku



	P	M	K	N	S	H	O
M4003	●	●	●	●	●	●	●

Nástroj	Označení	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Počet VBD	Typ
	M4003-160-B40-09-6.5	160	40	63		6,5	9	4,34	9	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
	M4003-160-B40-15-6.5	160	40	63		6,5	15	4,29	15	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway										
	M4003-025-A25-02-6.5	25	25	35	110	6,5	2	0,5	2	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
Cylindrical shank										
	M4003-040-B16-04-6.5	40	16	40		6,5	4	0,36	4	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
	M4003-050-B22-04-6.5	50	22	40		6,5	4	0,5	4	
	M4003-050-B22-05-6.5	50	22	40		6,5	5	0,51	5	
	M4003-063-B22-05-6.5	63	22	40		6,5	5	0,65	5	
	M4003-063-B22-07-6.5	63	22	40		6,5	7	0,65	7	
	M4003-080-B27-06-6.5	80	27	50		6,5	6	1,19	6	
	M4003-080-B27-09-6.5	80	27	50		6,5	9	1,28	9	
	M4003-100-B32-07-6.5	100	32	50		6,5	7	2,06	7	
	M4003-100-B32-11-6.5	100	32	50		6,5	11	2,04	11	
	M4003-125-B40-08-6.5	125	40	63		6,5	8	3,43	8	
M4003-125-B40-13-6.5	125	40	63		6,5	13	3,39	13		
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway										


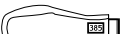

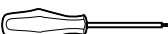
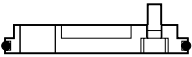

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

D2



Vestavné části

	D _c [mm]	25–160
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Příslušenství

	D _c [mm]	25–125	160
	Momentový šroubovák, analogový	FS2003	FS2003
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248	FS2248
	Výměnný nástavec	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Šroubováky	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	(vč. těsnicího kroužku + šroubů) Sada těsnících kroužků		FS936 SET KOMPLETT
	Těsnící kroužek		O-R 96X4

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	r mm	b mm	P					M					K					N		S			H
					HC					HC					HC					HC	HW	HC			HC
					WHH15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WXM15	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X
	SDGT1204AZN-F57	G	4	0,3	1,8	☺	☺	☺	☺	☺															
	SDGT1204AZN-G77	G	4	0,3	1,4																				
	SDHT1204AZN-G88	H	4	0,3	1,4															☺	☺				
	SDMT1204AZN-D57	M	4	0,3	1,4	☺	☺	☺	☺		☺														
	SDMT1204AZN-F57	M	4	0,3	1,8	☺	☺	☺	☺																
	SDMW1204AZN-A57	M	4	0,3	1,4		☺	☺	☺																
	SDHX1204AZR-A88	H	1	0,5	7,5	☺																			☺

HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

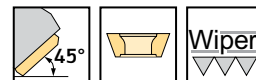
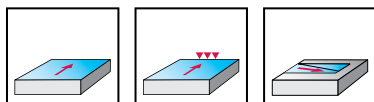
Rovinné frézy

M4003 inch

SD .. 1204AZN; SDHX1204AZR

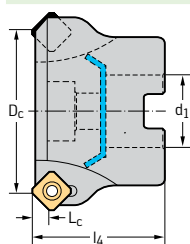


– 4 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku



	P	M	K	N	S	H	O
M4003	●	●	●	●	●	●	●

Nástroj


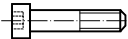


Shell mill mount DIN 138 transverse keyway




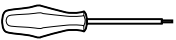
Označení	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	L _c inch	Z	lbs	Počet VBD	Typ
M4003.051-B19-04-6.5	2,000	0,750	1,575	0,256	4	0,019	4	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
M4003.064-B26-05-6.5	2,500	1,000	1,969	0,256	5	0,034	5	
M4003.076-B26-06-6.5	3,000	1,000	1,969	0,256	6	0,048	6	
M4003.102-B38-07-6.5	4,000	1,500	2,48	0,256	7	0,123	7	
M4003.127-B38-08-6.5	5,000	1,500	2,48	0,256	8	0,148	8	
M4003.152-B38-09-6.5	6,000	1,500	2,48	0,256	9	0,204	9	

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky



Vestavné části

	D _c [inch]	2	2,5-3	4-6
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm
	Upínací šroub pro vyvrtávací nástroje	FS1523	FS1519	FS1583

Příslušenství

	D _c [inch]	2-6
	Momentový šroubovák, analogový	FS2004
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248
	Výměnný nástavec	FS2014 (T15IP)
	Šroubováky	FS1485 (T15IP)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	r mm	b mm	P						M				K					N		S			H		
					HC						HC				HC					HC	HW	HC			HC		
					WHH15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WXMI15	WSM35S	WSM45X	WSP456	WXMI15	WAK15	WHH15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXMI15	WXNI15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WHH15
 SDGT1204AZN-F57	G	4	0,3	1,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺																
SDGT1204AZN-G77	G	4	0,3	1,4																							
SDHT1204AZN-G88	H	4	0,3	1,4															☺	☺							
SDMT1204AZN-D57	M	4	0,3	1,4	☺	☺	☺	☺			☺																
SDMT1204AZN-F57	M	4	0,3	1,8	☺	☺	☺	☺																			
SDMW1204AZN-A57	M	4	0,3	1,4	☺	☺	☺				☺																
 SDHX1204AZR-A88	H	1	0,5	7,5	☺						☺	☺	☺					☺									☺

HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

Heptagonová rovinná fréza

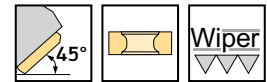
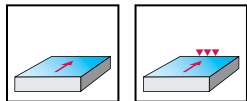
M3024

XN . U0705 ..; XNGX0705ANN

Walter BLAXX

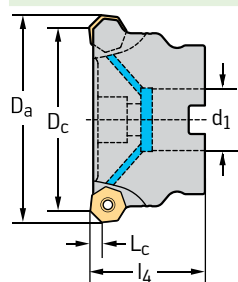


– 14 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku

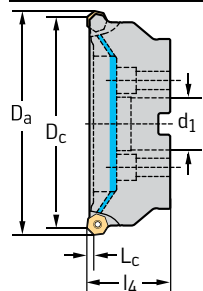


	P	M	K	N	S	H	O
M3024	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Nástroj



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway






Shell mill mount DIN 138 transverse keyway


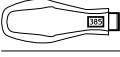

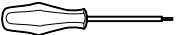

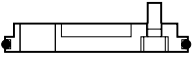

Označení	D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Počet VBD	Typ
M3024-040-B16-03-04	40	49,8	16	40	4	3	0,45	3	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
M3024-050-B22-04-04	50	59,8	22	40	4	4	0,53	4	
M3024-050-B22-05-04	50	59,8	22	40	4	5	0,46	5	
M3024-063-B22-05-04	63	72,8	22	40	4	5	0,82	5	
M3024-063-B22-06-04	63	72,8	22	40	4	6	0,84	6	
M3024-080-B27-06-04	80	89,8	27	50	4	6	1,46	6	
M3024-080-B27-07-04	80	89,8	27	50	4	7	1,45	7	
M3024-100-B32-07-04	100	109,8	32	50	4	7	2,71	7	
M3024-100-B32-08-04	100	109,8	32	50	4	8	2,66	8	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
M3024-125-B40-08-04	125	134,8	40	63	4	8	4,22	8	
M3024-125-B40-10-04	125	134,8	40	63	4	10	4,28	10	
M3024-160-B40-09-04	160	169,8	40	63	4	9	6,55	9	
M3024-160-B40-12-04	160	169,8	40	63	4	12	6,54	12	

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

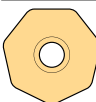


Vestavné části

	D _c [mm]	40–160
	Podložka pro VBD	AP800-XN0705 H81
	Upínací šroub pro podložku	FS2068 (SW 3,5)
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2279 (T15IP) 3 Nm

Příslušenství

	D _c [mm]	40–125	160
	Momentový šroubovák, analogový	FS2003	FS2003
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248	FS2248
	Výměnný nástavec	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Šroubováky	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	Klíč pro šroub pro podložku	ISO2936-3,5 (SW 3,5)	ISO2936-3,5 (SW 3,5)
	(vč. těsnicího kroužku + šroubů) Sada těsnicích kroužků		FS936 SET KOMPLETT
	Těsnicí kroužek		O-R 96X4

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	r mm	b mm	P					M				K				S				H							
					HC					HC				HC				HC				HC							
					WHH15	WKP255	WKP35G	WKP395	WSP45G	WSP45S	WXMI5	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WXMI5	WAK15	WHH15	WKK25S	WKP255	WKP35G	WKP395	WXMI5	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WHH15	
 XNGU0705ANN-F57	G	14	0,8	1,1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
 XNGX0705ANN-F67	G	2	0,8	5,7	☺						☺					☺	☺	☺					☺						☺
 XNMU070508-F57	M	14	0,8			☺	☺	☺	☺			☺								☺	☺	☺		☺		☺			
XNMU0705ANN-F27	M	14	0,8	1,1		☺	☺	☺											☺	☺	☺	☺		☺		☺			
XNMU0705ANN-F57	M	14	0,8	1,1		☺	☺	☺	☺			☺							☺	☺	☺	☺		☺		☺			
XNMU0705ANN-F67	M	14	0,8	1,1		☺	☺					☺	☺						☺	☺			☺		☺				

Hladič destička XNGX0705ANN-F67 pouze v kombinaci s XNGU0705ANN . .

HC = Coated carbide

Heptagonová rovinná fréza

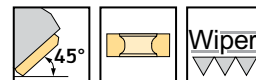
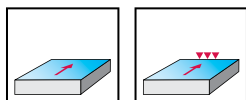
M3024 inch

XN . U0705 ..; XNGX0705ANN

Walter BLAXX

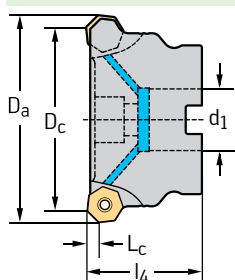


– 14 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku



	P	M	K	N	S	H	O
M3024	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Nástroj




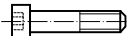


Shell mill mount DIN 138 transverse keyway


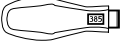
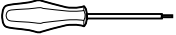
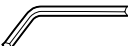
Označení	D _c inch	D _a inch	d ₁ inch	l ₄ inch	L _c inch	Z	lbs	Počet VBD	Typ
M3024.051-B19-04-04	2,000	2,386	0,750	1,575	0,157	4	0,020	4	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
M3024.064-B26-06-04	2,500	2,886	1,000	1,575	0,157	6	0,032	6	
M3024.076-B26-07-04	3,000	3,386	1,000	1,969	0,157	7	0,054	7	
M3024.102-B31-08-04	4,000	4,386	1,250	1,969	0,157	8	0,086	8	
M3024.127-B38-10-04	5,000	5,386	1,500	2,48	0,157	10	0,176	10	
M3024.152-B38-12-04	6,000	6,386	1,500	2,48	0,157	12	0,280	12	

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

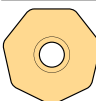

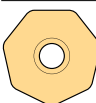
Vestavné části

	D _c [inch]	2	2,5-3	4	5-6
	Podložka pro VBD	AP800-XN0705 H81	AP800-XN0705 H81	AP800-XN0705 H81	AP800-XN0705 H81
	Upínací šroub pro podložku	FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2279 (T15IP) 3 Nm	FS2279 (T15IP) 3 Nm	FS2279 (T15IP) 3 Nm	FS2279 (T15IP) 3 Nm
	Upínací šroub pro vyvrtávací nástroje	FS1523	FS1519	FS1339	FS1583

Příslušenství

	D _c [inch]	2-6
	Momentový šroubovák, analogový	FS2004
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248
	Výměnný nástavec	FS2014 (T15IP)
	Šroubováky	FS1485 (T15IP)
	Klíč pro šroub pro podložku	ISO2936-3,5 (SW 3,5)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	r mm	b mm	P						M				K				S				H						
					WHH15	WKP 255	WKP 35G	WKP 35S	WSP 45G	WSP 45S	WXM15	WSM35S	WSM45X	WSP 45G	WSP 45S	WXM15	WAK15	WHH15	WKK25S	WKP 25S	WKP 35G	WKP 35S	WXM15	WSM35S	WSM45X	WSP 45G	WSP 45S	WHH15	HC
 XNGU0705ANN-F57	G	14	0,8	1,1	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	
 XNGX0705ANN-F67	G	2	0,8	5,7	☉						☉				☉	☉	☉				☉								☉
 XNMMU070508-F57	M	14	0,8		☉	☉	☉	☉	☉		☉	☉								☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉		
XNMMU0705ANN-F27	M	14	0,8	1,1	☉	☉	☉	☉	☉		☉	☉								☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉		
XNMMU0705ANN-F57	M	14	0,8	1,1	☉	☉	☉	☉	☉		☉	☉								☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉		
XNMMU0705ANN-F67	M	14	0,8	1,1	☉	☉	☉	☉	☉		☉	☉								☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉		

Hladicí destička XNGX0705ANN-F67 pouze v kombinaci s XNGU0705ANN . .

HC = Coated carbide

Heptagonová rovinná fréza

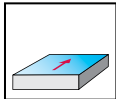
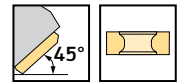
M3024

XN . U0906 ..; XNGX0906ANN

Walter BLAXX



– 14 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku






	P	M	K	N	S	H	O
M3024	●	●	●	●	●	●	●




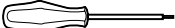
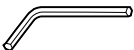
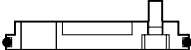

Nástroj	Označení	D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Počet VBD	Typ
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	M3024-063-B22-05-06	63	75,86	22	40	6	5	0,61	5	XN . U0906 .. XNGX0906ANN
	M3024-080-B27-06-06	80	92,86	27	50	6	6	1,42	6	
	M3024-100-B32-07-06	100	112,86	32	50	6	7	2,74	7	
	M3024-125-B40-08-06	125	137,86	40	63	6	8	4,24	8	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	M3024-160-B40-09-06	160	172,86	40	63	6	9	6,49	9	XN . U0906 .. XNGX0906ANN

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

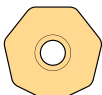
Vestavné části

	D _c [mm]	63–160
	Podložka pro VBD	AP800-XN0906 H81
	Upínací šroub pro podložku	FS2091 (SW 5)
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2112 (T20IP) 5 Nm

Příslušenství

	D _c [mm]	63–125	160
	Momentový šroubovák, analogový	FS2003	FS2003
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248	FS2248
	Výměnný nástavec	FS2015 (T20IP)	FS2015 (T20IP)
	Šroubováky	FS1486 (T20IP)	FS1486 (T20IP)
	Klíč pro šroub pro podložku	ISO2936-5 (SW5)	ISO2936-5 (SW5)
	(vč. těsnicího kroužku + šroubů) Sada těsnicích kroužků		FS936 SET KOMPLETT
	Těsnicí kroužek		O-R 96X4

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	r mm	P					M			K				S			
				HC					HC			HC				HC			
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35S	WSM45X	WSP45G
 XNMU090612-F57	M	14	1.2	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
XNMU0906ANN-F27	M	14	0.8	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺				
XNMU0906ANN-F57	M	14	0.8	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
XNMU0906ANN-F67	M	14	0.8	☺	☺	☺	☺	☺		☺			☺	☺	☺	☺	☺	☺	

HC = Coated carbide

Heptagonová rovinná fréza

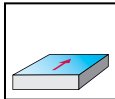
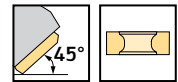
M3024 inch

XN . U0906 ..; XNGX0906ANN

Walter BLAXX



– 14 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku




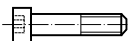


	P	M	K	N	S	H	O
M3024	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●


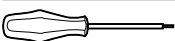
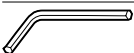
Nástroj	Označení	D _c inch	D _a inch	d ₁ inch	l ₄ inch	L _c inch	Z	lbs	Počet VBD	Typ
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	M3024.064-B26-05-06	2,500	3,006	1,000	1,575	0,236	5	0,032	5	XN . U0906 .. XNGX0906ANN
	M3024.076-B26-06-06	3,000	3,506	1,000	1,969	0,236	6	0,051	6	
	M3024.102-B31-07-06	4,000	4,506	1,250	1,969	0,236	7	0,11	7	
	M3024.127-B38-08-06	5,000	5,506	1,500	2,48	0,236	8	0,176	8	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	M3024.152-B38-09-06	6,000	6,506	1,500	2,48	0,236	9	0,28	9	XN . U0906 .. XNGX0906ANN

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

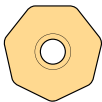
Vestavné části

D _c [inch]	2,5	3	4	5-6
 Podložka pro VBD	AP800-XN0906 H81	AP800-XN0906 H81	AP800-XN0906 H81	AP800-XN0906 H81
 Upínací šroub pro podložku	FS2091 (SW 5)	FS2091 (SW 5)	FS2091 (SW 5)	FS2091 (SW 5)
 Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2112 (T20IP) 5 Nm	FS2112 (T20IP) 5 Nm	FS2112 (T20IP) 5 Nm	FS2112 (T20IP) 5 Nm
 Upínací šroub pro vyvrtávací nástroje	FS1586	FS1519	FS1339	FS1583

Příslušenství

D _c [inch]	2,5-6
 Momentový šroubovák, analogový	FS2004
 Momentový šroubovák, digitální	FS2248
 Výměnný nástavec	FS2015 (T20IP)
 Šroubováky	FS1486 (T20IP)
 Klíč pro šroub pro podložku	ISO2936-5 (SW5)

Vyměnitelné břitové destičky

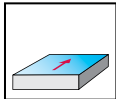
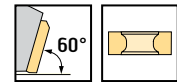
Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	r mm	P					M				K				S				
				HC					HC				HC				HC				
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S
 XNMU090612-F57	M	14	1.2	☺	☺		☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺
XNMU0906ANN-F27	M	14	0.8	☺	☺	☺							☺	☺	☺						
XNMU0906ANN-F57	M	14	0.8	☺	☺		☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺			☺		☺	☺
XNMU0906ANN-F67	M	14	0.8	☺	☺					☺			☺	☺	☺			☺		☺	☺

HC = Coated carbide

Rovinná fréza vhodná pro náročné obrábění

M3016
LNMX201012R
Walter BLAXX


- Tangenciální uspořádání vyměnitelných břitových destiček
- 4 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku



	P	M	K	N	S	H	O
M3016	●	●	●	●	●	●	●

Nástroj	Označení	D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Počet VBD	Typ
	M3016-125-B40-06-16	125	143,6	40	63	16	6	5,24	6	LNMX201012R
	M3016-160-B40-07-16	160	178,6	40	63	16	7	6,38	7	
	M3016-200-B60-09-16	200	218,6	60	63	16	9	11,35	9	LNMX201012R
	M3016-250-B60-11-16	250	268,6	60	63	16	11	16	11	
	M3016-315-B60-13-16	315	333,6	60	80	16	13	32	13	LNMX201012R

Shell mill mount DIN 138 transverse keyway




Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Shell mill mount DIN 138 transverse keyway






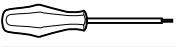
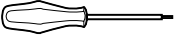
Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

D2

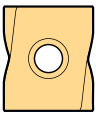


















Vestavné části

	D _c [mm]	125–315
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2090 (T20IP) 6,4 Nm
	Upínací šroub pro kazetu Tightening torque	FS2081 (T15IP) 4 Nm
	Doraz	FR753

Příslušenství

	D _c [mm]	125–315
	Momentový šroubovák, analogový	FS2003
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248
	Výměnný nástavec pro zarážku	FS2014 (T15IP)
	Momentová rukojeť	FS2041
	Výměnný nástavec pro VBD	FS2048 (T20IP)
	Šroubovák pro břitovou destičku	FS1486 (T20IP)
	Šroubovák pro zarážku	FS1485 (T15IP)

Vyměnitelné břitové destičky

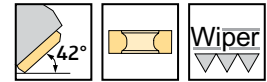
Označení	Toleranční třída	Počet rezných hran	r mm	P		M	K		S				
				HC	HC	HC	HC	HC					
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	
	LNMX201012R-F27T	M	4	1,2									
	LNMX201012R-F57T	M	4	1,2									

HC = Coated carbide

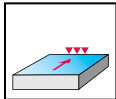
Oktagonová rovinná fréza pro dokončování

M2025 / M2026

ONHF050408



– 16 řezných hran na vyměnitelnou břitovou destičku




	P	M	K	N	S	H	O
M2025			●●			●	
M2026			●●			●	


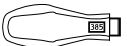


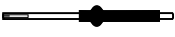
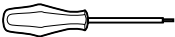
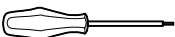
Nástroj	Označení	D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z*	kg	Počet VBD	Typ
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M2025-080-B27-12-03	80	88	27	50	3	12	1,46	9 3	ONHF050408 P45424-1-G67
	M2025-100-B32-15-03	100	108	32	50	3	15	1,97	12 3	ONHF050408 P45424-1-G67
M2025-125-B40-18-03	125	133	40	63	3	18	4,16	15 3		
M2025-160-B40-21-03	160	168	40	63	3	21	5,97	18 3		
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M2026-200-B60-27-03	200	208	60	63	3	27	9,29	24 3	ONHF050408 P45424-2-G67
	M2026-250-B60-33-03	250	258	60	63	3	33	15,22	30 3	

* Příklad: Z = 9 + 3 (9 hrubovacích břitů + 3 wiper hladicí břity)
 Tělo i vestavné části jsou součástí dodávky

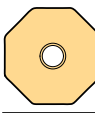

Vestavné části

	D _c [mm]	80–160	200–250
	Upínací klín	FK379	FK379
	Upínací šroub pro upínací klín Tightening torque	K24-111 (T15IP) 6,5 Nm	K24-111 (T15IP) 6,5 Nm
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS1458 (T15IP) 2,5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Příslušenství

	D _c [mm]	80–160	200–250
	Momentový šroubovák, analogový	FS2003	FS2003
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248	FS2248
	Výměnný nástavec pro VBD	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Momentová rukojeť	FS2041	FS2041
	Výměnný nástavec pro upínací klín	FS2047 (T15IP)	FS2047 (T15IP)
	Šroubovák pro upínací šroub		FS1486 (T20IP)
	Šroubovák pro upínací klín	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	r mm	P		K			H
				WHH15	HC	WKP25S	WAK15	WHH15	WKP25S
 ONHF050408-F67	H	16	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺
 P45424-1-G67	G	4		☺		☺	☺		☺
P45424-2-G67	G	4		☺		☺	☺		☺

HC = Coated carbide

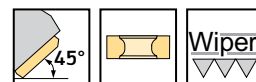
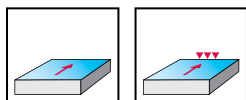
Heptagonová rovinná fréza

 F4045

XNHF0705 ..; XNHX0705ANN

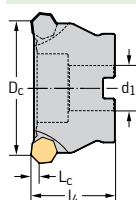
Xtra-tec®


– 14 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku



	P	M	K	N	S	H	O
F4045			●●			●	



Nástroj





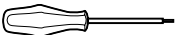
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway




Označení	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Počet VBD	Typ
F4045.B27.063.Z09.04	63	27	50	4	9	0,94	9	XNHF0705 .. XNHX0705ANN
F4045.B27.080.Z11.04	80	27	50	4	11	1,48	11	
F4045.B32.100.Z14.04	100	32	50	4	14	2,69	14	
F4045.B40.125.Z18.04	125	40	63	4	18	3,45	18	

Vestavné části

	D _c [mm]	63–125
	Upínací klín	FK374
	Upínací šroub pro upínací klín Tightening torque	FS2134 (T15IP) 6 Nm

Příslušenství

	D _c [mm]	63–125
	Momentová rukojeť	FS2041
	Výměnný nástavec pro upínací klín	FS2047 (T15IP)
	Šroubováky	FS1485 (T15IP)

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	r mm	P			K						H	
				HC			HC						HC	
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WAK15	WHH15	WK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WHH15	
	XNHF070508-D27	H	14	0,8	⊕	⊕	⊕							
	XNHF070508-D57	H	14	0,8	⊕	⊕	⊕							
	XNHF070508-D67	H	14	0,8				⊕						
	XNMF070508-D27	M	14	0,8	⊕	⊕	⊕							
	XNMF070508-D57	M	14	0,8	⊕	⊕	⊕							
XNMF070508-F57	M	14	0,8											
	XNHF0705ANN-D27	H	14	0,8	⊕									
	XNHF0705ANN-D57	H	14	0,8	⊕	⊕	⊕							
	XNHF0705ANN-D67	H	14	0,8				⊕						
	XNHX0705ANN-D67	H	2	0,8				⊕	⊕					⊕

Hladičí destička XNHX0705ANN-D67 pouze v kombinaci s XNHF070508 . .

HC = Coated carbide

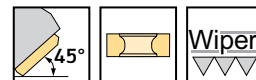
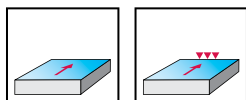
Heptagonová rovinná fréza

 F4045

XNHF0906 ..; XNHX0906ANN

Xtra-tec®


– 14 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku





	P	M	K	N	S	H	O
F4045			●			●	



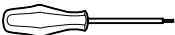
Nástroj




	Označení	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Počet VBD	Typ
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F4045.B40.125.Z16.06	125	40	63	6	16	3,95	16	XNHF0906 .. XNHX0906ANN
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F4045.B40.160.Z20.06	160	40	63	6	20	6,3	20	XNHF0906 .. XNHX0906ANN

Vestavné části

	D _c [mm]	125–160
	Upínací klín	FK375
	Upínací šroub pro upínací klín Tightening torque	FS2157 (T25IP) 6 Nm

Příslušenství

	D _c [mm]	125–160
	Momentová rukojeť	FS2041
	Výměnný nástavec pro upínací klín	FS2049 (T25IP)
	Šroubováky	FS1487 (T25IP)

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	r mm	P			K						H			
				HC			HC						HC			
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WAK15	WHH15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WHH15			
	XNHF090612-D27	H	14	1.2	☉	☉	☉				☉	☉	☉	☉		
	XNHF090612-D57	H	14	1.2	☉	☉	☉				☉	☉	☉	☉		
	XNMF090612-D27	M	14	1.2	☉	☉	☉				☉	☉	☉	☉		
	XNMF090612-D57	M	14	1.2	☉	☉	☉				☉	☉	☉	☉		
	XNHF0906ANN-D27	H	14	0.8	☉	☉	☉				☉	☉	☉	☉		
	XNHF0906ANN-D57	H	14	0.8	☉	☉	☉				☉	☉	☉	☉		
	XNHX0906ANN-D67	H	2	0.6				☉	☉							☉

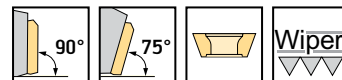
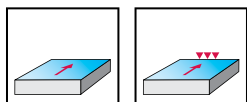
(Footnote-2075296)

HC = Coated carbide

Rovinné frézy pro lehké kovy

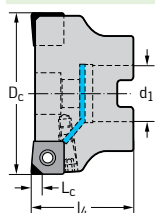
F2250 mm
SPH . 1204 . DR


- Nastavitelná osová soustřednost
- 1 řezná hrana na vyměnitelnou břitovou destičku



	P	M	K	N	S	H	O
F2250				●●			

Nástroj



Označení	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Počet VBD	Typ
F2250.B22.063.Z05.03	63	22	40	3	5	0,43	5	SPH . 1204 . DR
F2250.B27.080.Z06.03	80	27	50	3	6	0,78	6	
F2250.B32.100.Z07.03	100	32	50	3	7	1,32	7	

Shell mill mount DIN 138 transverse keyway




Předběžně vyvážené nástroje

 D_c 80–100 mm, základní tělo z oceli; D_c 125–200 mm, základní tělo z hliníku

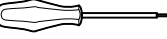

* Úhel nastavení κ = 75° (EDR) / κ = 90° (PDR)

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky



Vestavné části

	D _c [mm]	63–100
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS1030 (T20) 5 Nm
	Kuželový šroub Tightening torque	FS1148 (SW 2,5) 3,5 Nm
	Vyvažovací šroub Tightening torque	FS1145 (SW 2,5) 3,5 Nm

Příslušenství

	D _c [mm]	63–100
	Šroubovák pro břitovou destičku	FS228 (T20)
	Klíč ISO 2936: kuželový/vyvažovací šroub	ISO2936-2,5 (SW 2,5)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	b mm	N DP WCD10
 SPHW1204EDR-A88	H	1	1,5	⊕
SPHW1204PDR-A88	H	1	1,5	⊕
 SPHX1204PDR-A88	H	1	3,5	⊕

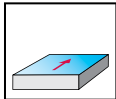
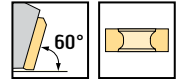
Hladič destička SPHX1204PDR-A88 pouze v kombinaci s SPHW1204PDR-A88 . .

DP = Polycrystalline diamond

Rovinná fréza vhodná pro náročné obrábění

F2260 mm
LNMU150812


- Tangenciální uspořádání vyměnitelných břitových destiček
- 4 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku



	P	M	K	N	S	H	O
F2260	●		●●			●	

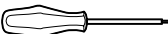


Nástroj		D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Počet VBD	Typ
	F2260.B.100.Z06.11	100	113	32	50	11	6	2,17	6	LNMU150812
	F2260.B.125.Z08.11	125	138	40	63	11	8	3,54	8	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway										
	F2260.B.160.Z10.11	160	173	40	63	11	10	5,43	10	LNMU150812
	F2260.B.200.Z12.11	200	213	60	63	11	12	10,82	12	
	F2260.B.250.Z14.11	250	263	60	63	11	14	15,6	14	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway										

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky
























Vestavné části

	D _c [mm]	100–250
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS1009 (T20) 5 Nm

Příslušenství

	D _c [mm]	100–250
	Šroubovák pro břitovou destičku	FS228 (T20)
	Momentová rukojeť	FS2041
	Výměnný nástavec	FS2044 (T20)

Vyměnitelné břitové destičky

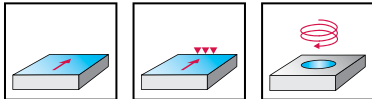
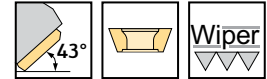
Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	r mm	P		M		K			S			
				HC		HC		HC			HC			
				WKP255	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKP255	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S
 LNMU150812-F57T	M	4	1,2											
LNMU150812T-F27T	M	4	1,2											

HC = Coated carbide

Rovinné frézy

F2010
OD .. 0605 ..; ODHX0605ZZR


- Nastavitelná osová soustřednost
- 8 řezných hran na vyměnitelnou břitovou destičku



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●


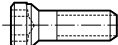


Nástroj	Označení	D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Počet VBD	Typ
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.080.Z06.04.R592M	80	90	27	50	4	6	1,22	6	OD .. 0605 .. ODHX0605ZZR
	F2010.B.100.Z07.04.R592M	100	110	32	50	4	7	1,82	7	OD .. 0605 .. ODHX0605ZZR
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.125.Z08.04.R592M	125	135	40	63	4	8	3,72	8	
	 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.160.Z10.04.R592M	160	170	40	63	4	10	5,53	10
F2010.B.200.Z12.04.R592M		200	210	60	63	4	12	9,75	12	
F2010.B.250.Z12.04.R592M		250	260	60	63	4	12	15,55	12	
F2010.B.250.Z16.04.R592M		250	260	60	63	4	16	16,3	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.315.Z14.04.R592M	315	325	60	80	4	14	27,5	14	OD .. 0605 .. ODHX0605ZZR
	F2010.B.315.Z18.04.R592M	315	325	60	80	4	18	27,5	18	

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

WALTER SELECT

Stabilita náradí, obrobku a upnutí → velmi dobrá = 😊 → dobrá = 😊 → nepřilš uspokojivá = 😊




Vestavné části

	D _c [mm]	80–315
	Kazeta pro těleso nástroje	FR592M
	Upínací šroub pro kazetu Tightening torque	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS1030 (T20) 5 Nm
	Nastavovací čep	FS303 (T20)

Příslušenství

	D _c [mm]	80–315
	ODHX0605ZZN... Kazeta: dokončovací destička	FR681M
	Šroubovák pro nastavovací čep	FS228 (T20)
	Klíč ISO 2936 pro kazetu	ISO2936-4 (SW 4)
	Výměnný nástavec	FS2051 (SW 4)
	Momentová rukojeť	FS2041
	Výměnný nástavec	FS2044 (T20)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	r mm	P						M				K						N		S				H				
				HC						HC				HC						HC	HW	HC				HC				
				WHH15	WKP255	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WSN10	WAK15	WHH15	WKK25S	WKP255	WKP35G	WKP35S	WXN15	WKK10	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WHH15			
 ODHT060512-F57	H	8	1.2																											
ODHW060512-A57	H	8	1.2																											
ODHW060516-A57	H	8	1.6																											
ODMT060512-D57	M	8	1.2																											
ODMW060508-A57	M	8	0.8																											
ODMW060508T-A27	M	8	0.8																											
 ODHT0605ZZN-F57	H	8	0.8																											
ODHT0605ZZN-G77	H	8	0.8																											
ODHT0605ZZN-G88	H	8	0.8																											
ODHW0605ZZN-A57	H	8	0.8																											
ODMT0605ZZN-D57	M	8	0.8																											
ODMT0605ZZN-F57	M	8	0.8																											
 ODHX0605ZZR-A57	H	1	0.8																											

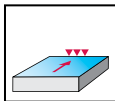
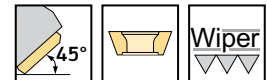
Hladič destička ODHX0605ZZR-A57 pouze v kombinaci s ODH.0605ZZN . .

HC = Coated carbide
CN = Silicon nitride Si₃N₄
HW = Uncoated carbide

Rovinné frézy

F2010
ODHX0605ZZN


- Nastavitelná osová soustřednost
- 8 řezných hran na vyměnitelnou břitovou destičku


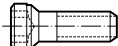




	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

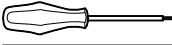
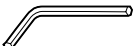



Nástroj	Označení	D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Počet VBD	Typ
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.080.Z06.02.R681M	80	90	27	50	2	6	1,28	6	ODHX0605ZZN
	F2010.B.100.Z07.02.R681M	100	110	32	50	2	7	1,87	7	ODHX0605ZZN
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.125.Z08.02.R681M	125	135	40	63	2	8	3,7	8	
	<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.160.Z10.02.R681M	160	170	40	63	2	10	5,68	10
F2010.B.200.Z12.02.R681M		200	210	60	63	2	12	9,8	12	
F2010.B.250.Z16.02.R681M		250	260	60	63	2	16	16,13	16	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.315.Z18.02.R681M	315	325	60	80	2	18	27,54	18	ODHX0605ZZN

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky



Vestavné části

	D _c [mm]	80–315
	Kazeta pro těleso nástroje	FR681M
	Upínací šroub pro kazetu Tightening torque	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS1030 (T20) 5 Nm
	Nastavovací čep	FS303 (T20)

Příslušenství

	D _c [mm]	80–315
	Šroubovák pro nastavovací čep	FS228 (T20)
	Klíč ISO 2936 pro kazetu	ISO2936-4 (SW 4)
	Momentová rukojeť	FS2041
	Výměnný nástavec	FS2051 (SW 4)
	Výměnný nástavec	FS2044 (T20)

Vyměnitelné břitové destičky

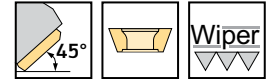
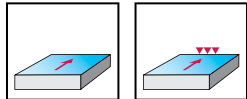
Označení	Toleranční třída	Počet rezných hran	b mm	P		M		K			H	
				HC		HC		HC			HC	
				WHH15	WHH15X	WXM15	WXM15	WAK15	WHH15	WHH15X	WXM15	WHH15
 ODHX0605ZZN-A57	H	8	6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
 ODHX0605ZZN-A88	H	8	6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

HC = Coated carbide

Rovinné frézy

F2010
SD .. 1204AZN; SDHX1204AZR


- Nastavitelná osová soustřednost
- 4 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku


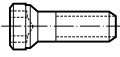




	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●


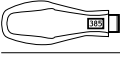


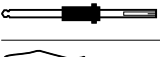



Nástroj	Označení	D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Počet VBD	Typ
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.080.Z06.06.R758M	80	94	27	50	6	6	1,2	6	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
	F2010.B.100.Z07.06.R758M	100	114	32	50	6	7	1,8	7	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.125.Z08.06.R758M	125	139	40	63	6	8	3,5	8	
	<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.160.Z10.06.R758M	160	174	40	63	6	10	5,5	10
F2010.B.200.Z12.06.R758M		200	214	60	63	6	12	8,3	12	
F2010.B.250.Z12.06.R758M		250	264	60	63	6	12	14,7	12	
F2010.B.250.Z16.06.R758M		250	264	60	63	6	16	14,6	16	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.315.Z14.06.R758M	315	329	60	80	6	14	26,3	14	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
	F2010.B.315.Z18.06.R758M	315	329	60	80	6	18	26,2	18	

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky



Vestavné části

	D _c [mm]	80–315
	Kazeta pro těleso nástroje	FR758M
	Upínací šroub pro kazetu Tightening torque	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm
	Nastavovací čep	FS303 (T20)

Příslušenství

	D _c [mm]	80–315
	Momentový šroubovák, analogový	FS2003
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248
	Výměnný nástavec pro VBD	FS2014 (T15IP)
	Momentová rukojeť	FS2041
	Výměnný nástavec pro kazetu	FS2051 (SW 4)
	Šroubovák pro břitovou destičku	FS1485 (T15IP)
	Šroubovák pro nastavovací čep	FS228 (T20)
	Klíč ISO 2936 pro kazetu	ISO2936-4 (SW 4)

Vyměnitelné břitové destičky

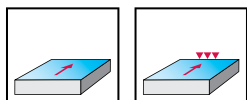
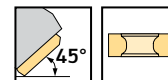
Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	r mm	b mm	P					M					K					N		S			H				
					HC					HC					HC					HC	HW	HC			HC				
					WHP15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WXM15	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WHP15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WHP15	HC	
 SDGT1204AZN-F57	G	4	0,3	1,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDGT1204AZN-G77	G	4	0,3	1,4																									
SDHT1204AZN-G88	H	4	0,3	1,4																									
SDMT1204AZN-D57	M	4	0,3	1,4	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT1204AZN-F57	M	4	0,3	1,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMW1204AZN-A57	M	4	0,3	1,4	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
 SDHX1204AZR-A88	H	1	0,5	7,5	☺					☺				☺	☺	☺					☺								☺

HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

Rovinné frézy

F2010
SN . X1205 ..; XNGX1205ANN


- Nastavitelná osová soustřednost
- 8 řezných hran na vyměnitelnou břitovou destičku



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

Nástroj	Označení	D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Počet VBD	Typ
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.080.Z06.06.R720M	80	94	27	50	6,5	6	1,36	6	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
	F2010.B.100.Z07.06.R720M	100	114	32	50	6,5	7	1,97	7	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.125.Z08.06.R720M	125	139	40	63	6,5	8	3,62	8	
	 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.160.Z10.06.R720M	160	174	40	63	6,5	10	5,74	10
F2010.B.200.Z12.06.R720M		200	214	60	63	6,5	12	9,78	12	
F2010.B.250.Z12.06.R720M		250	264	60	63	6,5	12	16,55	12	
F2010.B.250.Z16.06.R720M		250	264	60	63	6,5	16	16,2	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.315.Z14.06.R720M	315	329	60	80	6,5	14	27,53	14	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
	F2010.B.315.Z18.06.R720M	315	329	60	80	6,5	18	28	18	

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

Vestavné části

	D _c [mm]	80–315
	Kazeta pro těleso nástroje	FR720M
	Upínací šroub pro kazetu Tightening torque	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS1459 (T15IP) 4 Nm
	Nastavovací čep	FS303 (T20)

Příslušenství

	D _c [mm]	80–315
	Kazeta: dokončovací VBD XN-GX1205ANN-F67	FR730M
	Šroubovák pro břitovou destičku	FS1485 (T15IP)
	Šroubovák pro nastavovací čep	FS228 (T20)
	Klíč ISO 2936 pro kazetu	ISO2936-4 (SW 4)
	Momentová rukojeť	FS2041
	Výměnný nástavec	FS2051 (SW 4)
	Momentový šroubovák, analogový	FS2003
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248
	Výměnný nástavec	FS2014 (T15IP)

Vyměnitelné břitové destičky

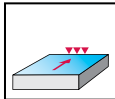
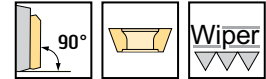
Označení	Toleranční třída	Počet rezných hran	r mm	P				M			K					N		S		H			
				WHH15	WKP255	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WXM15	WSM35S	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WXN15	WK10	WSM35S	WSP45G
	SNGX120512-F57	G	8	1.2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕					⊕	⊕	⊕					⊕	⊕	
	SNMX120512-D27	M	8	1.2	⊕	⊕	⊕	⊕					⊕	⊕	⊕	⊕							
	SNMX120512-F27	M	8	1.2	⊕	⊕	⊕	⊕					⊕	⊕	⊕	⊕							
	SNMX120512-F57	M	8	1.2	⊕	⊕	⊕	⊕					⊕	⊕	⊕	⊕					⊕	⊕	
	SNMX120512-F67	M	8	1.2	⊕	⊕	⊕	⊕				⊕	⊕	⊕	⊕	⊕					⊕	⊕	
	SNMX120520-D27	M	8	2	⊕	⊕	⊕	⊕					⊕	⊕	⊕	⊕							
	SNMX120520-F57	M	8	2	⊕	⊕	⊕	⊕					⊕	⊕	⊕	⊕					⊕	⊕	
	SNGX1205ANN-F27	G	8	0.8	⊕	⊕	⊕	⊕					⊕	⊕	⊕	⊕							
	SNGX1205ANN-F57	G	8	0.8	⊕	⊕	⊕	⊕					⊕	⊕	⊕	⊕					⊕	⊕	
	SNGX1205ANN-F67	G	8	0.8	⊕	⊕	⊕	⊕				⊕	⊕	⊕	⊕	⊕					⊕	⊕	
	SNHX1205ANN-K88	H	8	0.8														⊕	⊕				
	SNMX1205ANN-F27	M	8	0.8	⊕	⊕	⊕	⊕					⊕	⊕	⊕	⊕							
	SNMX1205ANN-F57	M	8	0.8	⊕	⊕	⊕	⊕					⊕	⊕	⊕	⊕							
	SNMX1205ANN-F67	M	8	0.8	⊕	⊕	⊕	⊕					⊕	⊕	⊕	⊕							
	XNGX1205ANN-F67	G	2	1.2	⊕							⊕	⊕	⊕	⊕							⊕	

HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

Rovinné frézy

F2010
P2903-2R


- Nastavitelná osová soustřednost
- 3 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●


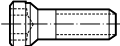


Nástroj	Označení	D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Počet VBD	Typ
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.080.Z06.09.R500M	80		27	50	9	6	1,15	6	P2903-2R
	F2010.B.100.Z07.09.R500M	100		32	50	9	7	1,15	7	P2903-2R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.125.Z08.09.R500M	125		40	63	9	8	3,31	8	P2903-2R
	F2010.B.160.Z10.09.R500M	160		40	63	9	10	5,27	10	P2903-2R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.200.Z12.09.R500M	200		60	63	9	12	9,5	12	P2903-2R
	F2010.B.250.Z12.09.R500M	250		60	63	9	12	16,25	12	P2903-2R
	F2010.B.250.Z16.09.R500M	250		60	63	9	16	16,5	16	P2903-2R
	F2010.B.315.Z14.09.R500M	315		60	80	9	14	27,63	14	P2903-2R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.315.Z18.09.R500M	315		60	80	9	18	27,35	18	P2903-2R

Tělo i vestavné části jsou součástí dodávky

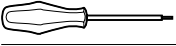





WALTER SELECT

Stabilita náradí, obrobnku a upnutí → velmi dobrá = 😊 → dobrá = 😐 → nepřilší uspokojivá = ☹️


Vestavné části

	D _c [mm]	80–315
	Kazeta pro těleso nástroje	FR500M
	Upínací šroub pro kazetu Tightening torque	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS244 (T15) 3 Nm
	Nastavovací čep	FS303 (T20)

Příslušenství

	D _c [mm]	100	80–315
	Šroubovák pro břitovou destičku	FS229 (T15)	FS229 (T15)
	Šroubovák pro nastavovací čep	FS228 (T20)	FS228 (T20)
	Klíč ISO 2936 pro kazetu	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)
	Momentová rukojeť		FS2041
	Výměnný nástavec		FS2051 (SW 4)
	Momentový šroubovák, analogový		FS2003
	Momentový šroubovák, digitální		FS2248
	Výměnný nástavec		FS2009 (T15)

Vyměnitelné břitové destičky

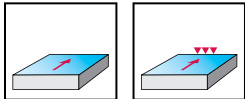
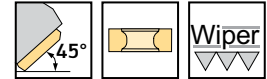
Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	b mm	P		M		K			N	H	
				WHH15	WHH15X	WXM15	WXM15	WAK15	WHH15	WHH15X	WXM15	WK10	WHH15
 P2903-2R	A	3	3,5	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕

HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

Rovinné frézy

F2010
XN . U0705 ..; XNGX0705ANN


- Nastavitelná osová soustřednost
- 14 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku


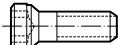




	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●






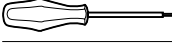


Nástroj	Označení	D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Počet VBD	Typ
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.080.Z06.04.R759M	80	90	27	50	4	6	1,2	6	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
	F2010.B.100.Z07.04.R759M	100	110	32	50	4	7	1,8	7	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.125.Z08.04.R759M	125	135	40	63	4	8	3,5	8	
	 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.160.Z10.04.R759M	160	170	40	63	4	10	5,5	10
F2010.B.200.Z12.04.R759M		200	210	60	63	4	12	8,3	12	
F2010.B.250.Z12.04.R759M		250	260	60	63	4	12	14,7	12	
F2010.B.250.Z16.04.R759M		250	260	60	63	4	16	16,37	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.315.Z14.04.R759M	315	325	60	80	4	14	26,3	14	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
	F2010.B.315.Z18.04.R759M	315	325	60	80	4	18	26,2	18	

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

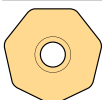
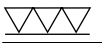

Vestavné části

	D _c [mm]	80–315
	Kazeta pro těleso nástroje	FR759M
	Upínací šroub pro kazetu Tightening torque	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2119 (T15IP) 3 Nm
	Nastavovací čep	FS303 (T20)

Příslušenství

	D _c [mm]	80–315	250
	Momentový šroubovák, analogový	FS2003	FS2003
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248	FS2248
	Výměnný nástavec pro VBD	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Momentová rukojeť	FS2041	
	Výměnný nástavec pro kazetu	FS2051 (SW 4)	
	Šroubovák pro břitovou destičku	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	Šroubovák pro nastavovací čep	FS228 (T20)	FS228 (T20)
	Klíč ISO 2936 pro kazetu	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	r mm	b mm	P					M					K					S				H					
					HC					HC					HC					HC				HC					
					WHH15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WXM15	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WXM15	WAK15	WHH15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WHH15	
 XNGU0705ANN-F57	G	14	0,8	1,1	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉				☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	
 XNGX0705ANN-F67	G	2	0,8	5,7	☉						☉					☉	☉	☉					☉						☉
 XNMMU070508-F57	M	14	0,8		☉	☉	☉	☉	☉			☉							☉	☉	☉	☉	☉	☉		☉			
XNMMU0705ANN-F27	M	14	0,8	1,1	☉	☉	☉	☉											☉	☉	☉	☉	☉	☉		☉			
XNMMU0705ANN-F57	M	14	0,8	1,1	☉	☉	☉	☉											☉	☉	☉	☉	☉	☉		☉			
XNMMU0705ANN-F67	M	14	0,8	1,1	☉	☉	☉	☉											☉	☉	☉	☉	☉	☉		☉			

Hladičí destička XNGX0705ANN-F67 pouze v kombinaci s XNGU0705ANN . .

HC = Coated carbide

Rohová fréza

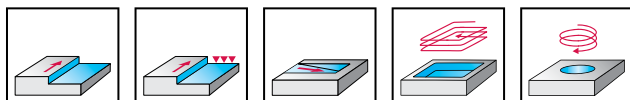
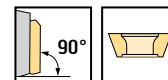
M5130 mm

AC .. 0602 .. R

Xtra-tec® XT

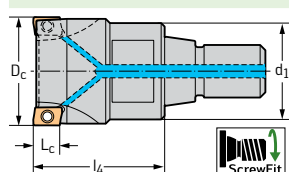


– 2 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku



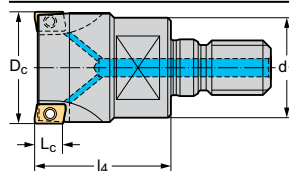
M5130	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

Nástroj



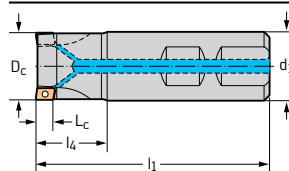
ScrewFit

Označení	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Počet VBD	Typ
M5130-010-T09-02-05	10	T09	20		5	2	0,02	2	AC .. 0602 .. R
M5130-012-T09-03-05	12	T09	20		5	3	0,02	3	
M5130-016-T14-03-05	16	T14	25		5	3	0,04	3	
M5130-016-T14-04-05	16	T14	25		5	4	0,03	4	
M5130-020-T18-04-05	20	T18	25		5	4	0,05	4	
M5130-020-T18-05-05	20	T18	25		5	5	0,05	5	
M5130-025-T22-05-05	25	T22	30		5	5	0,1	5	
M5130-025-T22-07-05	25	T22	30		5	7	0,1	7	
M5130-032-T28-06-05	32	T28	35		5	6	0,19	6	
M5130-032-T28-08-05	32	T28	35		5	8	0,2	8	
M5130-040-T36-07-05	40	T36	35		5	7	0,34	7	
M5130-040-T36-10-05	40	T36	35		5	10	0,35	10	



Cylindrical modular

M5130-010-TC06-02-05	10	M6	20		5	2	0,01	2	AC .. 0602 .. R
M5130-012-TC06-03-05	12	M6	20		5	3	0,01	3	
M5130-016-TC08-03-05	16	M8	25		5	3	0,03	3	
M5130-016-TC08-04-05	16	M8	25		5	4	0,03	4	
M5130-020-TC10-04-05	20	M10	25		5	4	0,05	4	
M5130-020-TC10-05-05	20	M10	25		5	5	0,05	5	
M5130-025-TC12-05-05	25	M12	30		5	5	0,1	5	
M5130-025-TC12-07-05	25	M12	30		5	7	0,1	7	
M5130-032-TC16-06-05	32	M16	35		5	6	0,19	6	
M5130-032-TC16-08-05	32	M16	35		5	8	0,2	8	
M5130-040-TC16-07-05	40	M16	35		5	7	0,24	7	
M5130-040-TC16-10-05	40	M16	35		5	10	0,27	10	




DIN 1835 B

M5130-010-W10-02-05	10	10	16	60	5	2	0,03	2	AC .. 0602 .. R
M5130-010-W16-02-05	10	16	30	80	5	2	0,09	2	
M5130-012-W12-03-05	12	12	19	65	5	3	0,05	3	
M5130-012-W16-03-05	12	16	30	80	5	3	0,09	3	
M5130-016-W16-03-05	16	16	21	70	5	3	0,09	3	
M5130-016-W16-04-05	16	16	21	70	5	4	0,11	4	
M5130-020-W20-04-05	20	20	24	75	5	4	0,16	4	
M5130-020-W20-05-05	20	20	24	75	5	5	0,16	5	
M5130-025-W25-05-05	25	25	26	85	5	5	0,29	5	
M5130-025-W25-07-05	25	25	26	85	5	7	0,29	7	

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

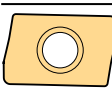
Vestavné části

	D _c [mm]	10–63
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2560 (T6IP) 0,5 Nm

Příslušenství

	D _c [mm]	10–63
	Momentový šroubovák, analogový	FS2001
	Výměnný nástavec	SD2001-6IP (T6IP)
	Šroubováky	SD1001-6IP (T6IP)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	r mm	b mm	P					M			K				N		S		
					HC					HC			HC				HC	HW	HC		
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSP45G
 ACGT060204R-G65	G	2	0,4	0,9	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		
ACGT060204R-M85	G	2	0,4	0,9																	
ACMT060202R-G55	M	2	0,2	1																	
ACMT060204R-G55	M	2	0,4	0,9	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		
ACMT060204R-K55	M	2	0,4	0,9																	
ACMT060208R-G55	M	2	0,8	0,8																	
ACMT060212R-G55	M	2	1,2	0,6																	
ACMT060216R-G55	M	2	1,6	0,1																	

HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

Rohová fréza

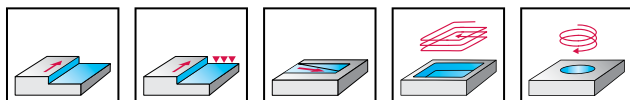
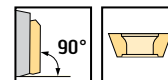
M5130 mm

AC .. 0602 .. R

Xtra-tec® XT



– 2 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku



M5130	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

Nástroj



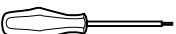
	Označení	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Počet VBD	Typ
<p>Cylindrical shank</p>	M5130-010-A10-02-05	10	10	16	60	5	2	0,03	2	AC .. 0602 .. R
	M5130-010-A16-02-05	10	16	30	80	5	2	0,1	2	
	M5130-012-A12-03-05	12	12	19	70	5	3	0,05	3	
	M5130-012-A16-03-05	12	16	30	80	5	3	0,09	3	
	M5130-014-A16-03-05	14	16	30	80	5	3	0,06	3	
	M5130-016-A16-03-05	16	16	21	90	5	3	0,12	3	
	M5130-016-A16-04-05	16	16	21	90	5	4	0,13	4	
	M5130-018-A16-03-05	18	16	21	90	5	3	0,13	3	
	M5130-020-A20-04-05	20	20	24	110	5	4	0,24	4	
	M5130-020-A20-05-05	20	20	24	110	5	5	0,24	5	
	M5130-022-A20-04-05	22	20	24	110	5	4	0,25	4	
	M5130-025-A25-05-05	25	25	26	120	5	5	0,42	5	
M5130-025-A25-07-05	25	25	26	120	5	7	0,42	7		
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	M5130-032-B16-06-05	32	16	40		5	6	0,14	6	AC .. 0602 .. R
	M5130-032-B16-08-05	32	16	40		5	8	0,14	8	
	M5130-040-B16-07-05	40	16	40		5	7	0,27	7	
	M5130-040-B16-10-05	40	16	40		5	10	0,27	10	
	M5130-050-B22-09-05	50	22	40		5	9	0,42	9	
	M5130-050-B22-12-05	50	22	40		5	12	0,42	12	
	M5130-063-B22-11-05	63	22	40		5	11	0,54	11	
	M5130-063-B22-14-05	63	22	40		5	14	0,54	14	

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

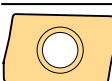
Vestavné části

	D _c [mm]	10-63
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2560 (T6IP) 0,5 Nm

Příslušenství

	D _c [mm]	10-63
	Momentový šroubovák, analogový	FS2001
	Výměnný nástavec	SD2001-6IP (T6IP)
	Šroubováky	SD1001-6IP (T6IP)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	r mm	b mm	P					M			K				N		S		
					HC					HC			HC				HC	HW	HC		
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSP45G
 ACGT060204R-G65	G	2	0,4	0,9	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		
ACGT060204R-M85	G	2	0,4	0,9	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		
ACMT060202R-G55	M	2	0,2	1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		
ACMT060204R-G55	M	2	0,4	0,9	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		
ACMT060204R-K55	M	2	0,4	0,9	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		
ACMT060208R-G55	M	2	0,8	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		
ACMT060212R-G55	M	2	1,2	0,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		
ACMT060216R-G55	M	2	1,6	0,1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		

HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

Rohová fréza

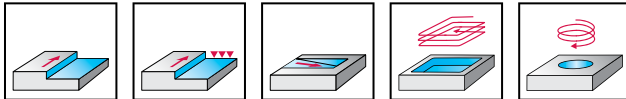
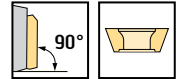
M5130 inch

AC .. 0602 .. R

Xtra-tec® XT

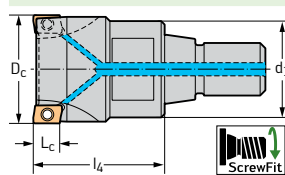


– 2 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku



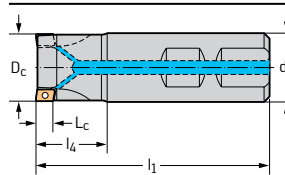
M5130	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

Nástroj



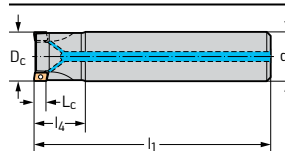
ScrewFit

Označení	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	h ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	Počet VBD	Typ
M5130.013-T09-03-05	0,500	T09	0,787		0,197	3	0,001	3	AC .. 0602 .. R
M5130.015-T14-03-05	0,625	T14	0,984		0,197	3	0,001	3	
M5130.015-T14-04-05	0,625	T14	0,984		0,197	4	0,002	4	
M5130.019-T18-04-05	0,750	T18	0,984		0,197	4	0,002	4	
M5130.019-T18-05-05	0,750	T18	0,984		0,197	5	0,002	5	
M5130.026-T22-05-05	1,000	T22	1,181		0,197	5	0,004	5	
M5130.026-T22-07-05	1,000	T22	1,181		0,197	7	0,004	7	
M5130.031-T28-06-05	1,250	T28	1,378		0,197	6	0,008	6	
M5130.031-T28-08-05	1,250	T28	1,378		0,197	8	0,008	8	
M5130.038-T36-07-05	1,500	T36	1,378		0,197	7	0,014	7	
M5130.038-T36-10-05	1,500	T36	1,378		0,197	10	0,014	10	



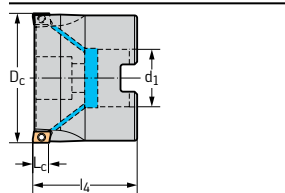
DIN 1835 B

M5130.013-W13-03-05	0,500	0,500	0,700	2,281	0,197	3	0,002	3	AC .. 0602 .. R
M5130.015-W15-03-05	0,625	0,625	0,750	2,656	0,197	3	0,004	3	
M5130.015-W15-04-05	0,625	0,625	0,750	2,656	0,197	4	0,004	4	
M5130.019-W19-04-05	0,750	0,750	0,945	2,781	0,197	4	0,005	4	
M5130.019-W19-05-05	0,750	0,750	0,945	2,781	0,197	5	0,005	5	
M5130.026-W26-05-05	1,000	1,000	1,000	3,281	0,197	5	0,011	5	
M5130.026-W26-07-05	1,000	1,000	1,000	3,281	0,197	7	0,011	7	



Cylindrical shank

M5130.013-A13-03-05	0,500	0,500	0,750	2,531	0,197	3	0,002	3	AC .. 0602 .. R
M5130.015-A15-03-05	0,625	0,625	0,750	3,566	0,197	3	0,005	3	
M5130.015-A15-04-05	0,625	0,625	0,750	3,566	0,197	4	0,005	4	
M5130.019-A19-04-05	0,750	0,750	1,000	4,250	0,197	4	0,008	4	
M5130.019-A19-05-05	0,750	0,750	1,000	4,250	0,197	5	0,008	5	
M5130.026-A26-05-05	1,000	1,000	1,000	4,750	0,197	5	0,017	5	
M5130.026-A26-07-05	1,000	1,000	1,000	4,750	0,197	7	0,017	7	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

M5130.051-B19-09-05	2,000	0,750	1,575		0,197	9	0,016	9	AC .. 0602 .. R
M5130.051-B19-12-05	2,000	0,750	1,575		0,197	12	0,016	12	
M5130.064-B26-11-05	2,500	1,000	1,575		0,197	11	0,026	11	
M5130.064-B26-14-05	2,500	1,000	1,575		0,197	14	0,026	14	

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

Vestavné části

	D _c [inch]	0,5–1,5	2	2,5
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2560 (T6IP) 0,5 Nm	FS2560 (T6IP) 0,5 Nm	FS2560 (T6IP) 0,5 Nm
	Upínací šroub pro vyvrtávací nástroje		FS1518	FS1519

Příslušenství

	D _c [inch]	0,5–2,5
	Momentový šroubovák, analogový	FS2002
	Výměnný nástavec	SD2001-6IP (T6IP)
	Šroubováky	SD1001-6IP (T6IP)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	r mm	b mm	P					M			K				N		S				
					HC					HC			HC				HC	HW	HC				
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSP45G	WSP45S	
ACGT060204R-G65	G	2	0,4	0,9	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉				☉	☉	☉					
ACGT060204R-M85	G	2	0,4	0,9														☉	☉				
ACMT060202R-G55	M	2	0,2	1		☉	☉	☉															
ACMT060204R-G55	M	2	0,4	0,9	☉	☉	☉	☉		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉			☉	☉		
ACMT060204R-K55	M	2	0,4	0,9		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉				☉	☉			☉	☉	☉	
ACMT060208R-G55	M	2	0,8	0,8		☉	☉	☉		☉	☉					☉	☉				☉	☉	
ACMT060212R-G55	M	2	1,2	0,6		☉	☉	☉		☉	☉					☉	☉				☉	☉	
ACMT060216R-G55	M	2	1,6	0,1		☉	☉	☉		☉	☉					☉	☉				☉	☉	

HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

Rohová fréza

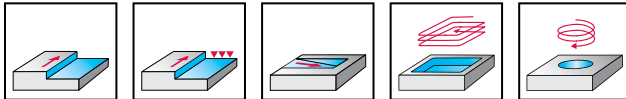
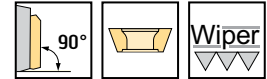
M5130

BC .. 0903 .. R

Xtra-tec® XT



– 2 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku



M5130	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●


Nástroj	Označení	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Počet VBD	Typ
 ScrewFit	M5130-016-T14-02-09	16	T14	25		9	2	0,03	2	BC .. 0903 .. R
	M5130-020-T18-02-09	20	T18	30		9	2	0,05	2	
	M5130-020-T18-03-09	20	T18	30		9	3	0,05	3	
	M5130-025-T22-03-09	25	T22	35		9	3	0,09	3	
	M5130-025-T22-04-09	25	T22	35		9	4	0,09	4	
	M5130-032-T28-04-09	32	T28	40		9	4	0,18	4	
 Cylindrical modular	M5130-016-TC08-02-09	16	M8	25		9	2	0,03	2	BC .. 0903 .. R
	M5130-020-TC10-02-09	20	M10	30		9	2	0,05	2	
	M5130-020-TC10-03-09	20	M10	30		9	3	0,05	3	
	M5130-025-TC12-03-09	25	M12	35		9	3	0,09	3	
	M5130-025-TC12-04-09	25	M12	35		9	4	0,09	4	
	M5130-032-TC16-04-09	32	M16	40		9	4	0,17	4	
 DIN 1835 B	M5130-016-W16-02-09	16	16	41	90	9	2	0,12	2	BC .. 0903 .. R
	M5130-020-W20-03-09	20	20	39	90	9	3	0,18	3	
	M5130-025-W25-04-09	25	25	43	100	9	4	0,31	4	
	M5130-032-W32-05-09	32	32	49	110	9	5	0,57	5	
	 Cylindrical shank	M5130-016-A16-02-09	16	16	41	180	9	2	0,25	
M5130-018-A16-02-09		18	16	41	180	9	2	0,26	2	
M5130-020-A20-02-09		20	20	39	200	9	2	0,44	2	
M5130-020-A20-03-09		20	20	39	200	9	3	0,44	3	
M5130-022-A20-03-09		22	20	39	200	9	3	0,44	3	
M5130-025-A25-03-09		25	25	43	200	9	3	0,68	3	
M5130-025-A25-04-09		25	25	43	200	9	4	0,68	4	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway		M5130-032-B16-03-09	32	16	40		9	3	0,12	3
	M5130-032-B16-06-09	32	16	40		9	6	0,12	6	
	M5130-040-B16-04-09	40	16	40		9	4	0,19	4	
	M5130-040-B16-07-09	40	16	40		9	7	0,21	7	
	M5130-050-B22-05-09	50	22	40		9	5	0,32	5	
	M5130-050-B22-08-09	50	22	40		9	8	0,34	8	
	M5130-063-B22-07-09	63	22	40		9	7	0,5	7	
	M5130-063-B22-11-09	63	22	40		9	11	0,51	11	

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

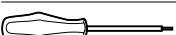
WALTER SELECT

Stabilita nářadí, obrobku a upnutí → velmi dobrá = 😊 → dobrá = 😐 → nepřilš uspokojivá = ☹️

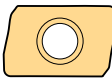

Vestavné části

	D _c [mm]	16-63
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2576 (T8IP) 1,2 Nm

Příslušenství

	D _c [mm]	16-63
	Momentový šroubovák, analogový	FS2001
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248
	Výměnný nástavec	FS2012 (T8IP)
	Šroubováky	FS1483 (T8IP)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	r [mm]	b [mm]	P						M				K						N		S			H							
					WHH15	WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WXM15	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15	WHH15X	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WHH15	WHH15X			
 BCGT090304R-G55	G	2	0,4	1,2				⊕	⊕	⊕	⊕																						
BCGT090304R-K85	G	2	0,4	1,2																													
BCMT090302R-G55	M	2	0,2	1,4				⊕	⊕	⊕	⊕																						
BCMT090304R-F55	M	2	0,4	1,2				⊕	⊕	⊕	⊕																						
BCMT090304R-G55	M	2	0,4	1,2				⊕	⊕	⊕	⊕																						
BCMT090304R-K55	M	2	0,4	1,2				⊕	⊕	⊕	⊕																						
BCMT090308R-G55	M	2	0,8	0,8				⊕	⊕	⊕	⊕																						
BCMT090312R-G55	M	2	1,2	0,4				⊕	⊕	⊕	⊕																						
BCMT090316R-G55	M	2	1,6	0,4				⊕	⊕	⊕	⊕																						
BCMT090320R-G55	M	2	2	0,4				⊕	⊕	⊕	⊕																						
BCMT090330R-G55	M	2	3	0,4				⊕	⊕	⊕	⊕																						
 BCGX0903PDR-G55	G	2	0,4	5	⊕	⊕						⊕			⊕	⊕	⊕	⊕				⊕							⊕	⊕			

HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

Rohová fréza

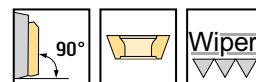
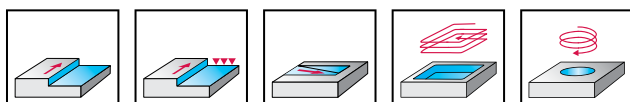
M5130 inch

BC .. 0903 .. R

Xtra-tec® XT



– 2 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku



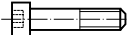
	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●	●	●	●	●	●	●

Nástroj



	Označení	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	Počet VBD	Typ
<p>DIN 1835 B</p>	M5130.015-W15-02-09	0,625	0,625	0,945	2,851	0,354	2	0,004	2	BC .. 0903 .. R
	M5130.019-W19-03-09	0,750	0,750	1,535	3,567	0,354	3	0,006	3	
	M5130.026-W26-03-09	1,000	1,000	1,181	3,462	0,354	3	0,011	3	
	M5130.026-W26-04-09	1,000	1,000	1,181	3,462	0,354	4	0,011	4	
<p>Cylindrical shank</p>	M5130.015-A15-02-09	0,625	0,625	1,630	7,000	0,354	2	0,010	2	BC .. 0903 .. R
	M5130.019-A19-02-09	0,750	0,750	1,630	8,000	0,354	2	0,015	2	
	M5130.026-A26-03-09	1,000	1,000	1,750	8,000	0,354	3	0,028	3	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	M5130.051-B19-05-09	2,000	0,750	1,575		0,354	5	0,014	5	BC .. 0903 .. R
	M5130.051-B19-08-09	2,000	0,750	1,575		0,354	8	0,014	8	

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

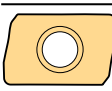

Vestavné části

	D _c [inch]	0,62–1	2
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2576 (T8IP) 1,2 Nm	FS2576 (T8IP) 1,2 Nm
	Upínací šroub pro vyvrtávací nástroje		FS1523

Příslušenství

	D _c [inch]	0,62–2
	Momentový šroubovák, analogový	FS2002
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248
	Výměnný nástavec	FS2012 (T8IP)
	Šroubováky	FS1483 (T8IP)

Vyměnitelné břitové destičky

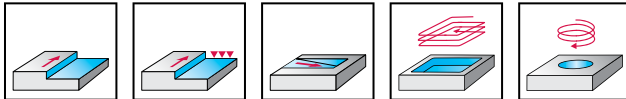
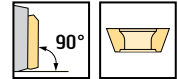
Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	r mm	b mm	P						M				K						N		S			H													
					HC						HC				HC						HC	HW	HC			HC													
					WHH15	WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WXM15	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15	WHH15X	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WHH15	WHH15X									
	BCGT090304R-G55	G	2	0,4	1,2			☺	☺	☺	☺	☺																											
	BCGT090304R-K85	G	2	0,4	1,2																																		
	BCMT090302R-G55	M	2	0,2	1,4				☺	☺	☺																												
	BCMT090304R-F55	M	2	0,4	1,2			☺	☺	☺	☺																												
	BCMT090304R-G55	M	2	0,4	1,2			☺	☺	☺	☺																												
	BCMT090304R-K55	M	2	0,4	1,2			☺	☺	☺	☺																												
	BCMT090308R-G55	M	2	0,8	0,8				☺	☺	☺																												
	BCMT090312R-G55	M	2	1,2	0,4				☺	☺	☺																												
	BCMT090316R-G55	M	2	1,6	0,4				☺	☺	☺																												
	BCMT090320R-G55	M	2	2	0,4				☺	☺	☺																												
	BCMT090330R-G55	M	2	3	0,4																																		
	BCGX0903PDR-G55	G	2	0,4	5	☺	☺					☺	☺	☺	☺																					☺	☺		

HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

Rohová fréza

M5130 mm
BC .. 1204 .. R
Xtra-tec® XT


– 2 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku



M5130	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

Nástroj


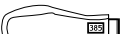

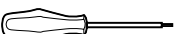
	Označení	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Počet VBD	Typ
<p>ScrewFit</p>	M5130-025-T22-03-12	25	T22	35		12	3	0,09	3	BC .. 1204 .. R
	M5130-032-T28-03-12	32	T28	40		12	3	0,17	3	
	M5130-032-T28-04-12	32	T28	40		12	4	0,18	4	
	M5130-040-T36-03-12	40	T36	40		12	3	0,31	3	
	M5130-040-T36-06-12	40	T36	40		12	6	0,32	6	
<p>Cylindrical modular</p>	M5130-025-TC12-03-12	25	M12	35		12	3	0,08	3	BC .. 1204 .. R
	M5130-032-TC16-03-12	32	M16	40		12	3	0,16	3	
	M5130-032-TC16-04-12	32	M16	40		12	4	0,17	4	
	M5130-040-TC16-03-12	40	M16	40		12	3	0,21	3	
	M5130-040-TC16-06-12	40	M16	40		12	6	0,22	6	
<p>DIN 1835 B</p>	M5130-025-W25-03-12	25	25	43	100	12	3	0,3	3	BC .. 1204 .. R
	M5130-032-W32-03-12	32	32	49	110	12	3	0,53	3	
	M5130-032-W32-04-12	32	32	49	110	12	4	0,54	4	
	M5130-040-W32-06-12	40	32	49	110	12	6	0,65	6	
<p>Cylindrical shank</p>	M5130-022-A20-02-12	22	20	38	200	12	2	0,45	2	BC .. 1204 .. R
	M5130-025-A25-02-12	25	25	38	200	12	2	0,69	2	
	M5130-025-A25-03-12	25	25	38	200	12	3	0,68	3	
	M5130-032-A32-03-12	32	32	39	250	12	3	1,4	3	
	M5130-032-A32-04-12	32	32	39	250	12	4	1,42	4	
	M5130-040-A32-05-12	40	32	44	250	12	5	1,51	5	
M5130-040-A40-04-12	40	40	44	250	12	4	2,25	4		

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

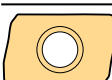
Vestavné části

	D _c [mm]	22-80
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2573 (T9IP) 2 Nm

Příslušenství

	D _c [mm]	22-80
	Momentový šroubovák, analogový	FS2003
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248
	Výměnný nástavec	FS2013 (T9IP)
	Šroubováky	FS1484 (T9IP)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	r mm	b mm	P					M				K				N		S			
					HC					HC				HC				HC	HW	HC			
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45G
 BCGT120408R-G55	G	2	0,8	1,3	☉	☉	☉	☉	☉	☉							☉	☉					
BCHT120404R-K85	H	2	0,4	1,7													☉	☉					
BCHT120408R-K85	H	2	0,8	1,3													☉	☉					
BCHT120412R-K85	H	2	1,2	1,2													☉	☉					
BCHT120416R-K85	H	2	1,6	1,1													☉	☉					
BCHT120420R-K85	H	2	2	1,2													☉	☉					
BCHT120425R-K85	H	2	2,5	1													☉	☉					
BCHT120430R-K85	H	2	3	0,7													☉	☉					
BCHT120440R-K85	H	2	4	0,4													☉	☉					
BCMT120404R-G55	M	2	0,4	1,3		☉	☉	☉	☉													☉	
BCMT120408R-F55	M	2	0,8	1,3	☉	☉	☉	☉	☉													☉	
BCMT120408R-G55	M	2	0,8	1,3	☉	☉	☉	☉	☉													☉	
BCMT120408R-K55	M	2	0,8	1,3		☉	☉	☉	☉													☉	
BCMT120412R-G55	M	2	1,2	1,2		☉	☉	☉	☉													☉	
BCMT120416R-G55	M	2	1,6	1,1		☉	☉	☉	☉													☉	
BCMT120420R-G55	M	2	2	1,2		☉	☉	☉	☉													☉	
BCMT120425R-G55	M	2	2,5	1		☉	☉	☉	☉													☉	
BCMT120430R-G55	M	2	3	0,7		☉	☉	☉	☉													☉	
BCMT120432R-G55	M	2	3,2	0,5		☉	☉	☉	☉													☉	
BCMT120440R-G55	M	2	4	0,4		☉	☉	☉	☉													☉	

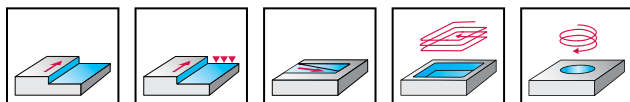
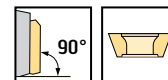
Od rohového rádiu r = 2,5 mm je nutné těleso v oblasti špičky upravit.
R (těleso) = r (vyměnitelná břitová destička) - 1 mm

HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

Rohová fréza

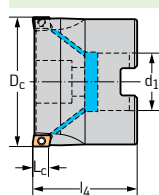
M5130 mm
BC .. 1204 .. R
Xtra-tec® XT


– 2 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku



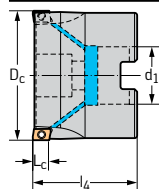
	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●	●	●	●	●	●	●

Nástroj



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Označení	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Počet VBD	Typ
M5130-040-B16-03-12	40	16	40		12	3	0,17	3	BC .. 1204 .. R
M5130-040-B16-04-12	40	16	40		12	4	0,18	4	
M5130-040-B16-06-12	40	16	40		12	6	0,19	6	
M5130-050-B22-03-12	50	22	40		12	3	0,32	3	
M5130-050-B22-04-12	50	22	40		12	4	0,29	4	
M5130-050-B22-07-12	50	22	40		12	7	0,31	7	
M5130-063-B22-04-12	63	22	40		12	4	0,45	4	
M5130-063-B22-05-12	63	22	40		12	5	0,47	5	
M5130-063-B22-08-12	63	22	40		12	8	0,5	8	
M5130-063-B27-04-12	63	27	50		12	4	0,66	4	
M5130-063-B27-05-12	63	27	50		12	5	0,67	5	
M5130-063-B27-08-12	63	27	50		12	8	0,71	8	
M5130-080-B27-05-12	80	27	50		12	5	0,91	5	
M5130-080-B27-06-12	80	27	50		12	6	0,94	6	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway


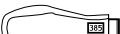

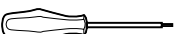
M5130-080-B27-09-12	80	27	50		12	9	1	9	BC .. 1204 .. R
---------------------	----	----	----	--	----	---	---	---	-----------------

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

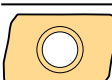
Vestavné části

	D _c [mm]	22-80
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2573 (T9IP) 2 Nm

Příslušenství

	D _c [mm]	22-80
	Momentový šroubovák, analogový	FS2003
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248
	Výměnný nástavec	FS2013 (T9IP)
	Šroubováky	FS1484 (T9IP)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	r mm	b mm	P					M				K				N		S					
					HC					HC				HC				HC	HW	HC					
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	
 BCMT120408R-G55	G	2	0,8	1,3	☉	☉	☉	☉	☉	☉					☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉				
BCHT120404R-K85	H	2	0,4	1,7																					
BCHT120408R-K85	H	2	0,8	1,3																☉	☉				
BCHT120412R-K85	H	2	1,2	1,2																☉	☉				
BCHT120416R-K85	H	2	1,6	1,1																☉	☉				
BCHT120420R-K85	H	2	2	1,2																☉	☉				
BCHT120425R-K85	H	2	2,5	1																☉	☉				
BCHT120430R-K85	H	2	3	0,7																☉	☉				
BCHT120440R-K85	H	2	4	0,4																☉	☉				
BCMT120404R-G55	M	2	0,4	1,3		☉	☉	☉	☉																
BCMT120408R-F55	M	2	0,8	1,3	☉	☉	☉	☉	☉						☉	☉	☉	☉	☉						
BCMT120408R-G55	M	2	0,8	1,3	☉	☉	☉	☉	☉						☉	☉	☉	☉	☉						
BCMT120408R-K55	M	2	0,8	1,3		☉	☉	☉	☉											☉					
BCMT120412R-G55	M	2	1,2	1,2		☉	☉	☉	☉																
BCMT120416R-G55	M	2	1,6	1,1		☉	☉	☉	☉																
BCMT120420R-G55	M	2	2	1,2		☉	☉	☉	☉																
BCMT120425R-G55	M	2	2,5	1		☉	☉	☉	☉																☉
BCMT120430R-G55	M	2	3	0,7		☉	☉	☉	☉																
BCMT120432R-G55	M	2	3,2	0,5		☉	☉	☉	☉																
BCMT120440R-G55	M	2	4	0,4		☉	☉	☉	☉																

Od rohového rádiu r = 2,5 mm je nutné těleso v oblasti špičky upravit.
R (těleso) = r (vyměnitelná břitová destička) - 1 mm

HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

Rohová fréza

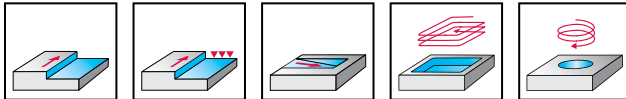
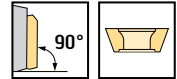
M5130 inch

BC .. 1204 .. R

Xtra-tec® XT



– 2 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku




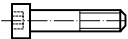
	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●	●	●	●	●	●	●




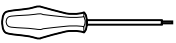
Nástroj

	Označení	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	Počet VBD	Typ
<p>ScrewFit</p>	M5130.026-T22-03-12	1,000	T22	1,378		0,472	3	0,003	3	BC .. 1204 .. R
	M5130.031-T28-03-12	1,250	T28	1,575		0,472	3	0,006	3	
	M5130.031-T28-04-12	1,250	T28	1,575		0,472	4	0,007	4	
	M5130.038-T36-06-12	1,500	T36	1,575		0,472	6	0,013	6	
	M5130.051-T45-07-12	2,000	T45	1,575		0,472	7	0,019	7	
<p>DIN 1835 B</p>	M5130.019-W19-02-12	0,750	0,750	1,024	3,059	0,472	2	0,005	2	BC .. 1204 .. R
	M5130.026-W26-03-12	1,000	1,000	1,339	3,280	0,472	3	0,010	3	
	M5130.031-W31-04-12	1,250	1,250	1,417	3,697	0,472	4	0,018	4	
<p>Cylindrical shank</p>	M5130.019-A19-02-12	0,750	0,750	1,030	7,530	0,472	2	0,015	2	BC .. 1204 .. R
	M5130.026-A26-03-12	1,000	1,000	1,500	8,000	0,472	3	0,028	3	
	M5130.031-A31-04-12	1,250	1,250	1,630	10,000	0,472	4	0,056	4	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	M5130.038-B19-06-12	1,500	0,750	1,500		0,472	6	0,006	6	BC .. 1204 .. R
	M5130.051-B19-04-12	2,000	0,750	1,575		0,472	4	0,011	4	
	M5130.051-B19-07-12	2,000	0,750	1,575		0,472	7	0,014	7	
	M5130.064-B26-05-12	2,500	1,000	1,575		0,472	5	0,022	5	
	M5130.064-B26-08-12	2,500	1,000	1,575		0,472	8	0,021	8	
	M5130.076-B26-06-12	3,000	1,000	2,000		0,472	6	0,036	6	
M5130.076-B26-09-12	3,000	1,000	2,000		0,472	9	0,038	9		


Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

D2

D _c [inch]		0,75–1,25	1,5–2	2,5–3
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2573 (T9IP) 2 Nm	FS2573 (T9IP) 2 Nm	FS2573 (T9IP) 2 Nm
	Upínací šroub pro vyvrtávací nástroje		FS1523	FS1519

D _c [inch]		0,75–3
	Momentový šroubovák, analogový	FS2004
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248
	Výměnný nástavec	FS2013 (T9IP)
	Šroubováky	FS1484 (T9IP)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	r mm	b mm	P					M				K				N		S		
					HC					HC				HC				HC	HW	HC		
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X
 BCGT120408R-G55	G	2	0,8	1,3	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕												
BCHT120404R-K85	H	2	0,4	1,7																		
BCHT120408R-K85	H	2	0,8	1,3																		
BCHT120412R-K85	H	2	1,2	1,2																		
BCHT120416R-K85	H	2	1,6	1,1																		
BCHT120420R-K85	H	2	2	1,2																		
BCHT120425R-K85	H	2	2,5	1																		
BCHT120430R-K85	H	2	3	0,7																		
BCHT120440R-K85	H	2	4	0,4																		
BCMT120404R-G55	M	2	0,4	1,3		⊕	⊕	⊕	⊕													⊕
BCMT120408R-F55	M	2	0,8	1,3	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕		⊕	⊕	⊕	⊕								⊕
BCMT120408R-G55	M	2	0,8	1,3	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕		⊕	⊕	⊕	⊕								⊕
BCMT120408R-K55	M	2	0,8	1,3		⊕	⊕	⊕	⊕													⊕
BCMT120412R-G55	M	2	1,2	1,2		⊕	⊕	⊕	⊕													⊕
BCMT120416R-G55	M	2	1,6	1,1		⊕	⊕	⊕	⊕													⊕
BCMT120420R-G55	M	2	2	1,2		⊕	⊕	⊕	⊕													⊕
BCMT120425R-G55	M	2	2,5	1		⊕	⊕	⊕	⊕													⊕
BCMT120430R-G55	M	2	3	0,7		⊕	⊕	⊕	⊕													⊕
BCMT120432R-G55	M	2	3,2	0,5		⊕	⊕	⊕	⊕													⊕
BCMT120440R-G55	M	2	4	0,4		⊕	⊕	⊕	⊕													⊕

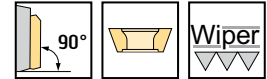
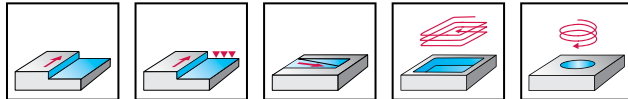
Od rohového rádiusu $r = 2,5$ mm je nutné těleso v oblasti špičky upravit.
R (těleso) = r (vyměnitelná břitová destička) – 1 mm

HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

Rohová fréza

M5130
BC .. 1605 .. R
Xtra-tec® XT


– 2 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku



M5130	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●



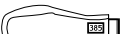

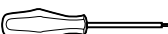
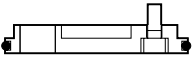

Nástroj

	Označení	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Počet VBD	Typ
<p>ScrewFit</p>	M5130-032-T28-03-15	32	T28	40		15	3	0,16	3	BC .. 1605 .. R
	M5130-040-T36-03-15	40	T36	40		15	3	0,31	3	
	M5130-040-T36-04-15	40	T36	40		15	4	0,31	4	
	M5130-050-T45-03-15	50	T45	40		15	3	0,45	3	
	M5130-050-T45-06-15	50	T45	40		15	6	0,45	6	
<p>Cylindrical modular</p>	M5130-032-TC16-03-15	32	M16	40		15	3	0,15	3	BC .. 1605 .. R
	M5130-040-TC16-03-15	40	M16	40		15	3	0,21	3	
	M5130-040-TC16-04-15	40	M16	40		15	4	0,2	4	
<p>DIN 1835 B</p>	M5130-025-W25-02-15	25	25	43	100	15	2	0,3	2	BC .. 1605 .. R
	M5130-032-W32-03-15	32	32	49	110	15	3	0,56	3	
<p>Cylindrical shank</p>	M5130-025-A25-02-15	25	25	38	200	15	2	0,68	2	BC .. 1605 .. R
	M5130-028-A25-02-15	28	25	38	200	15	2	0,7	2	
	M5130-032-A32-03-15	32	32	39	250	15	3	1,43	3	
	M5130-035-A32-03-15	35	32	39	250	15	3	1,46	3	

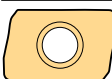

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

D2

Vestavné části

D _c [mm]		25–160	
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm	
D _c [mm]		25–125	160
	Momentový šroubovák, analogový	FS2003	FS2003
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248	FS2248
	Výměnný nástavec	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Šroubováky	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	(vč. těsnícího kroužku + šroubů) Sada těsnících kroužků		FS936 SET KOMPLETT
	Těsnící kroužek		O-R 96X4

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	r mm	b mm	P							M					K					N		S				H			
					WHH15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WXM15	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WXM15	WAK15	WHH15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WHH15	HC
	G	2	0,8	2	☺	☺	☺	☺					☺									☺	☺								
BCHT160508R-K85	H	2	0,8	2																		☺	☺								
BCHT160512R-K85	H	2	1,2	1,7																		☺	☺								
BCHT160516R-K85	H	2	1,6	1,7																		☺	☺								
BCHT160520R-K85	H	2	2	1,5																		☺	☺								
BCHT160525R-K85	H	2	2,5	1,4																		☺	☺								
BCHT160530R-K85	H	2	3	1,2																		☺	☺								
BCHT160540R-K85	H	2	4	1,1																		☺	☺								
BCMT160508R-F55	M	2	0,8	2		☺	☺	☺	☺					☺		☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺	☺			
BCMT160508R-G55	M	2	0,8	2		☺	☺	☺	☺					☺		☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺	☺			
BCMT160508R-K55	M	2	0,8	2		☺	☺	☺	☺																☺	☺	☺	☺			
BCMT160512R-G55	M	2	1,2	1,7			☺	☺	☺																☺	☺	☺	☺			
BCMT160516R-G55	M	2	1,6	1,5			☺	☺	☺																☺	☺	☺	☺			
BCMT160520R-G55	M	2	2	1,5			☺	☺	☺																☺	☺	☺	☺			
BCMT160525R-G55	M	2	2,5	1,4			☺	☺	☺																☺	☺	☺	☺			
BCMT160530R-G55	M	2	3	1,2			☺	☺	☺																☺	☺	☺	☺			
BCMT160532R-G55	M	2	3,2	1,1			☺	☺	☺	☺															☺	☺	☺	☺			
BCMT160540R-G55	M	2	4	1,1			☺	☺	☺																☺	☺	☺	☺			
BCMT160550R-G55	M	2	5	0,7			☺	☺	☺																☺	☺	☺	☺			
BCMT160560R-G55	M	2	6	0,1			☺	☺	☺																☺	☺	☺	☺			
	G	2	0,8	8	☺								☺		☺	☺	☺					☺									☺

Od rohového rádiusu $r = 2,5$ mm je nutné těleso v oblasti špičky upravit.R (těleso) = r (vyměnitelná břitová destička) - 1 mm

(Footnote-2075396)

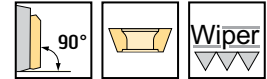
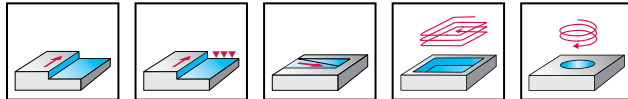
Hladičí destička BCGX1605PDR-F56-G55 pouze v kombinaci s BCGT160508-G55.

HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

Rohová fréza

M5130 mm
BC .. 1605 .. R
Xtra-tec® XT


– 2 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku



M5130	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

Nástroj




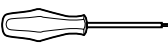
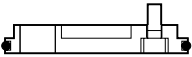

	Označení	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Počet VBD	Typ
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	M5130-040-B16-03-15	40	16	40		15	3	0,15	3	BC .. 1605 .. R
	M5130-040-B16-04-15	40	16	40		15	4	0,14	4	
	M5130-042-B16-03-15	42	16	40		15	3	0,17	3	
	M5130-050-B22-03-15	50	22	40		15	3	0,31	3	
	M5130-050-B22-06-15	50	22	40		15	6	0,31	6	
	M5130-054-B22-03-15	54	22	40		15	3	0,34	3	
	M5130-063-B22-04-15	63	22	40		15	4	0,43	4	
	M5130-063-B22-07-15	63	22	40		15	7	0,45	7	
	M5130-063-B27-04-15	63	27	50		15	4	0,66	4	
	M5130-063-B27-07-15	63	27	50		15	7	0,68	7	
	M5130-066-B27-04-15	66	27	50		15	4	0,72	4	
	M5130-080-B27-05-15	80	27	50		15	5	0,92	5	
	M5130-080-B27-08-15	80	27	50		15	8	0,97	8	
	M5130-085-B27-05-15	85	27	50		15	5	1,03	5	
	M5130-100-B32-05-15	100	32	50		15	5	1,55	5	
M5130-100-B32-08-15	100	32	50		15	8	1,62	8		
M5130-125-B40-07-15	125	40	63		15	7	2,47	7		
M5130-125-B40-10-15	125	40	63		15	10	2,67	10		
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	M5130-160-B40-08-15	160	40	63		15	8	2,88	8	BC .. 1605 .. R
	M5130-160-B40-12-15	160	40	63		15	12	3,02	12	

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

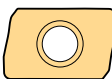

Vestavné části

	D _c [mm]	25–160
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm

Příslušenství

	D _c [mm]	25–125	160
	Momentový šroubovák, analogový	FS2003	FS2003
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248	FS2248
	Výměnný nástavec	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Šroubováky	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	(vč. těsnicího kroužku + šroubů) Sada těsnicích kroužků		FS936 SET KOMPLETT
	Těsnící kroužek		O-R 96X4

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet rezných hran	r mm	b mm	P											M					K						N			S				H						
					HC											HC					HC						HC	HW	HC				HC							
					WHH15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WXMI15	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WXMI15	WAK15	WHH15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXMI15	WKN15	HC	HW	WKN15	WKN10	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WHH15							
	BCGT160508R-G55	G	2	0,8	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺																										
	BCHT160508R-K85	H	2	0,8	2																																			
	BCHT160512R-K85	H	2	1,2	1,7																																			
	BCHT160516R-K85	H	2	1,6	1,7																																			
	BCHT160520R-K85	H	2	2	1,5																																			
	BCHT160525R-K85	H	2	2,5	1,4																																			
	BCHT160530R-K85	H	2	3	1,2																																			
	BCHT160540R-K85	H	2	4	1,1																																			
	BCMT160508R-F55	M	2	0,8	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺																	
	BCMT160508R-G55	M	2	0,8	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺																	
	BCMT160508R-K55	M	2	0,8	2																																			
	BCMT160512R-G55	M	2	1,2	1,7																																			
	BCMT160516R-G55	M	2	1,6	1,5																																			
	BCMT160520R-G55	M	2	2	1,5																																			
	BCMT160525R-G55	M	2	2,5	1,4																																			
	BCMT160530R-G55	M	2	3	1,2																																			
	BCMT160532R-G55	M	2	3,2	1,1																																			
	BCMT160540R-G55	M	2	4	1,1																																			
	BCMT160550R-G55	M	2	5	0,7																																			
	BCMT160560R-G55	M	2	6	0,1																																			
	BCGX1605PDR-G55	G	2	0,8	8	☺								☺																										

Od rohového rádiusu r = 2,5 mm je nutné těleso v oblasti špičky upravit.

R (těleso) = r (vyměnitelná břitová destička) – 1 mm

(Footnote-2075396)

Hladič destička BCGX1605PDR-F56-G55 pouze v kombinaci s BCGT160508-G55.

HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

D2

Rohová fréza

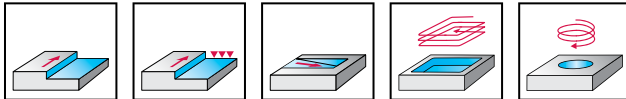
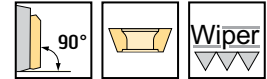
M5130 inch

BC .. 1605 .. R

Xtra-tec® XT



– 2 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku


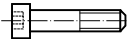


	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●	●	●	●	●	●	●




Nástroj	Označení	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	Počet VBD	Typ
<p>ScrewFit</p>	M5130.038-T36-03-15	1,500	T36	1,500		0,591	3	0,012	3	BC .. 1605 .. R
	M5130.038-T36-04-15	1,500	T36	1,500		0,591	4	0,012	4	
	M5130.051-T45-06-15	2,000	T45	1,575		0,591	6	0,018	6	
<p>DIN 1835 B</p>	M5130.026-W26-02-15	1,000	1,000	1,850	4,131	0,591	2	0,013	3	BC .. 1605 .. R
	M5130.031-W31-03-15	1,250	1,250	1,500	3,781	0,591	3	0,018	3	
	M5130.038-W31-04-15	1,500	1,250	1,730	4,008	0,591	4	0,023	3	
<p>Zylinderschaft</p>	M5130.026-A26-02-15	1,000	1,000	1,850	8,350	0,591	2	0,029	2	BC .. 1605 .. R
	M5130.031-A31-03-15	1,250	1,250	1,500	9,87	0,591	3	0,056	3	
<p>Zylindrische Bohrung Quermitnahme DIN 138</p>	M5130.051-B19-03-15	2,000	0,750	1,575		0,591	3	0,013	3	BC .. 1605 .. R
	M5130.051-B19-06-15	2,000	0,750	1,575		0,591	6	0,012	6	
	M5130.064-B26-04-15	2,500	1,000	1,575		0,591	4	0,020	4	
	M5130.064-B26-07-15	2,500	1,000	1,575		0,591	7	0,02	7	
	M5130.076-B26-05-15	3,000	1,000	2,000		0,591	5	0,045	5	
	M5130.076-B26-08-15	3,000	1,000	2,000		0,591	8	0,041	8	
	M5130.102-B38-05-15	4,000	1,500	2,500		0,591	5	0,094	5	
	M5130.102-B38-08-15	4,000	1,500	2,500		0,591	8	0,108	8	
	M5130.127-B38-07-15	5,000	1,500	2,500		0,591	7	0,135	7	
	M5130.127-B38-10-15	5,000	1,500	2,500		0,591	10	0,146	10	
M5130.152-B38-08-15	6,000	1,500	2,500		0,591	8	0,186	8		
M5130.152-B38-12-15	6,000	1,500	2,500		0,591	12	0,183	12		

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky



Vestavné části

	D _c [inch]	1-1,5	2	2,5-3	4-6
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm
	Upínací šroub pro vyvrtávací nástroje		FS1523	FS1519	FS1583

Příslušenství

	D _c [inch]	1-6
	Momentový šroubovák, analogový	FS2004
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248
	Výměnný nástavec	FS2014 (T15IP)
	Šroubováky	FS1485 (T15IP)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezyňých hran	r mm	b mm	P						M					K					N		S				H			
					WHH15	WKP255	WKP35G	WKP355	WSP45G	WSP45S	WXMI5	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WXMI5	WAK15	WHH15	WKK255	WKP255	WKP35G	WKP355	WXMI5	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WHH15
 BCGT160508R-G55	G	2	0.8	2	☺	☺	☺	☺	☺		☺				☺						☺									
BCHT160508R-K85	H	2	0.8	2																	☺	☺								
BCHT160512R-K85	H	2	1.2	1.7																	☺	☺								
BCHT160516R-K85	H	2	1.6	1.7																	☺	☺								
BCHT160520R-K85	H	2	2	1.5																	☺	☺								
BCHT160525R-K85	H	2	2.5	1.4																	☺	☺								
BCHT160530R-K85	H	2	3	1.2																	☺	☺								
BCHT160540R-K85	H	2	4	1.1																	☺	☺								
BCMT160508R-F55	M	2	0.8	2		☺	☺	☺	☺	☺					☺		☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺		
BCMT160508R-G55	M	2	0.8	2		☺	☺	☺	☺						☺		☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺		
BCMT160508R-K55	M	2	0.8	2			☺	☺	☺																☺	☺	☺	☺		
BCMT160512R-G55	M	2	1.2	1.7			☺	☺	☺																☺	☺	☺	☺		
BCMT160516R-G55	M	2	1.6	1.5			☺	☺	☺																☺	☺	☺	☺		
BCMT160520R-G55	M	2	2	1.5			☺	☺	☺																☺	☺	☺	☺		
BCMT160525R-G55	M	2	2.5	1.4			☺	☺	☺																☺	☺	☺	☺		
BCMT160530R-G55	M	2	3	1.2			☺	☺	☺																☺	☺	☺	☺		
BCMT160532R-G55	M	2	3.2	1.1			☺	☺	☺	☺															☺	☺	☺	☺		
BCMT160540R-G55	M	2	4	1.1			☺	☺	☺																☺	☺	☺	☺		
BCMT160550R-G55	M	2	5	0.7			☺	☺	☺																☺	☺	☺	☺		
BCMT160560R-G55	M	2	6	0.1			☺	☺	☺																☺	☺	☺	☺		
 BCGX1605PDR-G55	G	2	0.8	8	☺						☺				☺	☺	☺				☺									☺

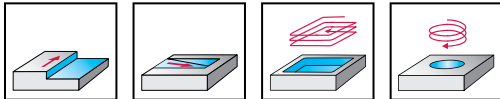
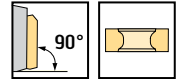
Od rohového rádiu $r = 2,5$ mm je nutné těleso v oblasti špičky upravit.
R (těleso) = r (vyměnitelná břitová destička) - 1 mm
(Footnote-2075396)

HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

Rohová fréza

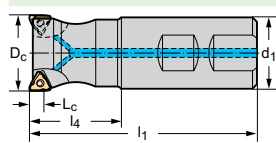
M5137 mm
TNMU11T304R
Xtra-tec® XT


– 6 řezných hran na vyměnitelnou břitovou destičku

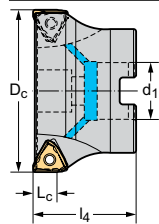


	P	M	K	N	S	H	O
M5137	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Nástroj



DIN 1835 B



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway



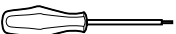
Označení	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Počet VBD	Typ
M5137-025-W25-03-05	25	25	40	96	5	3	0,3	3	TNMU11T304R
M5137-032-W32-04-05	32	32	40	101	5	4	0,53	4	
M5137-032-W32-05-05	32	32	40	101	5	5	0,53	5	
M5137-040-B16-05-05	40	16	40		5	5	0,19	5	TNMU11T304R
M5137-040-B16-06-05	40	16	40		5	6	0,19	6	
M5137-050-B22-06-05	50	22	40		5	6	0,29	6	
M5137-050-B22-08-05	50	22	40		5	8	0,29	8	
M5137-063-B22-07-05	63	22	40		5	7	0,48	7	
M5137-063-B22-09-05	63	22	40		5	9	0,48	9	

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky




















Vestavné části

	D _c [mm]	25–63
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm

Příslušenství

	D _c [mm]	25–63
	Momentový šroubovák, analogový	FS2001
	Výměnný nástavec	FS2011 (T7IP)
	Šroubováky	FS2088 (T7IP)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	r mm	b mm	P		M	K		S			
					HC	HC	HC	HC	HC				
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G
 TNMU11T304R-G27	M	6	0,4	1									
TNMU11T304R-G57	M	6	0,4	1									

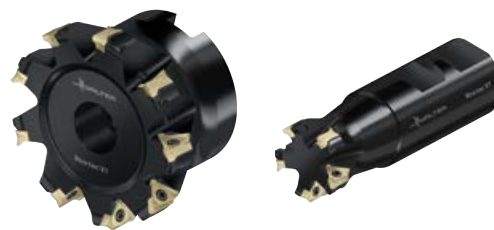
HC = Coated carbide

Rohová fréza

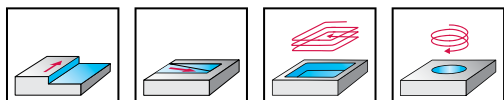
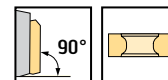
M5137 inch

TNMU11T304R

Xtra-tec® XT

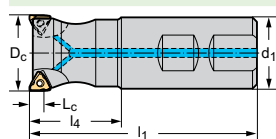


– 6 řezných hran na vyměnitelnou břitovou destičku

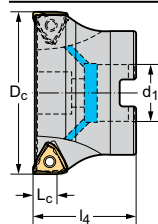


	P	M	K	N	S	H	O
M5137	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Nástroj



DIN 1835 B


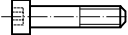


Shell mill mount DIN 138 transverse keyway



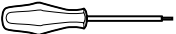
Označení	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	L _c inch	Z	lbs	Počet VBD	Typ
★ M5137.026-W26-03-05	1,000	1,000	1,181	0,197	3	0,011	3	TNMU11T304R
★ M5137.031-W31-04-05	1,250	1,250	1,181	0,197	4	0,018	4	
★ M5137.031-W31-05-05	1,250	1,250	1,181	0,197	5	0,018	5	
★ M5137.038-B19-05-05	1,500	0,750	1,500	0,197	5	0,006	5	TNMU11T304R
★ M5137.038-B19-06-05	1,500	0,750	1,500	0,197	6	0,006	6	
★ M5137.051-B19-06-05	2,000	0,750	1,500	0,197	6	0,013	6	
★ M5137.051-B19-08-05	2,000	0,750	1,500	0,197	8	0,013	8	
★ M5137.064-B26-07-05	2,500	1,000	1,500	0,197	7	0,032	7	
★ M5137.064-B26-09-05	2,500	1,000	1,500	0,197	9	0,02	9	

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky




















Vestavné části

	D _c [inch]	1-1,25	1,5-2	2,5
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm
	Upínací šroub pro vyvrtávací nástroje		FS1518	FS1519

Příslušenství

	D _c [inch]	1-2,5
	Momentový šroubovák, analogový	FS2002
	Výměnný nástavec	FS2011 (T7IP)
	Šroubováky	FS2088 (T7IP)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	r mm	b mm	P		M	K		S			
					HC		HC	HC		HC			
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G
 TNMU11T304R-G27	M	6	0,4	1									
TNMU11T304R-G57	M	6	0,4	1									

HC = Coated carbide

Rohová fréza

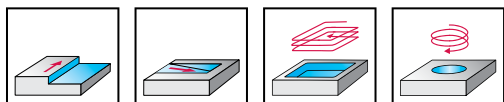
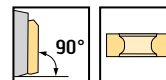
M5137

TNMU160508R

Xtra-tec® XT

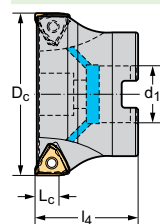


– 6 řezných hran na vyměnitelnou břitovou destičku



	P	M	K	N	S	H	O
M5137	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Nástroj



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway




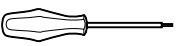
Označení	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Počet VBD	Typ
M5137-050-B22-04-08	50	22	40	8	4	0,26	4	TNMU160508R
M5137-050-B22-05-08	50	22	40	8	5	0,25	5	
M5137-063-B22-05-08	63	22	40	8	5	0,45	5	
M5137-063-B22-07-08	63	22	40	8	7	0,42	7	
M5137-080-B27-07-08	80	27	50	8	7	0,94	7	
M5137-080-B27-09-08	80	27	50	8	9	0,94	9	
M5137-100-B32-08-08	100	32	50	8	8	1,63	8	
M5137-100-B32-11-08	100	32	50	8	11	1,62	11	

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

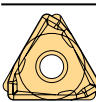












Vestavné části

	D _c [mm]	50–100
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2079 (T9IP) 2 Nm

Příslušenství

	D _c [mm]	50–100
	Momentový šroubovák, analogový	FS2003
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248
	Výměnný nástavec	FS2013 (T9IP)
	Šroubovák	FS1484 (T9IP)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	r mm	b mm	P		M	K		S	
					HC	HC	HC	HC	HC		
					WKP25S	WKP35G	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WSP45G	
	TNMU160508R-G27	M	6	0.8	1.6						
	TNMU160508R-G57	M	6	0.8	1.6						

HC = Coated carbide

Rohová fréza

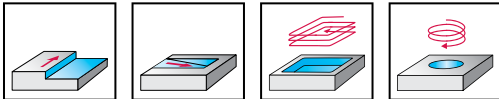
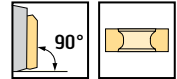
M5137 inch

TNMU160508R

Xtra-tec® XT

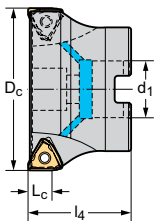


– 6 řezných hran na vyměnitelnou břitovou destičku



	P	M	K	N	S	H	O
M5137	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Nástroj


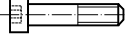


Shell mill mount DIN 138 transverse keyway


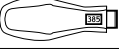

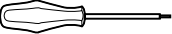
Označení	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	L _c inch	Z	lbs	Počet VBD	Typ
M5137.051-B19-04-08	2,000	0,750	1,500	0,315	4	0,011	4	TNMU160508R
★ M5137.051-B19-05-08	2,000	0,750	1,500	0,315	5	0,011	5	
M5137.064-B26-05-08	2,500	1,000	1,500	0,315	5	0,019	5	
★ M5137.064-B26-07-08	2,500	1,000	1,500	0,315	7	0,018	7	
M5137.076-B26-07-08	3,000	1,000	2,000	0,315	7	0,032	7	
★ M5137.076-B26-09-08	3,000	1,000	2,000	0,315	9	0,031	9	
M5137.102-B38-08-08	4,000	1,500	2,500	0,315	8	0,098	8	
★ M5137.102-B38-11-08	4,000	1,500	2,500	0,315	11	0,097	11	

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky


Vestavné části

	D _c [inch]	2	2,5-3	4
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2079 (T9IP) 2 Nm	FS2079 (T9IP) 2 Nm	FS2079 (T9IP) 2 Nm
	Upínací šroub pro vyvrtávací nástroje	FS1518	FS1519	FS1583

Příslušenství

	D _c [inch]	2-4
	Momentový šroubovák, analogový	FS2004
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248
	Výměnný nástavec	FS2013 (T9IP)
	Šroubováky	FS1484 (T9IP)

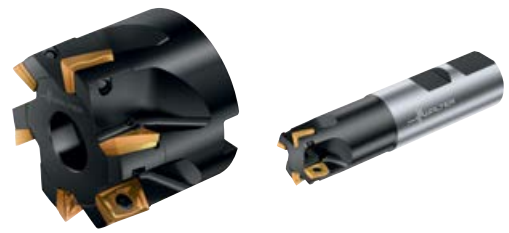
Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	r mm	b mm	P		M		K		S		
					HC	HC	HC	HC	HC				
 TNMU160508R-G27	M	6	0.8	1.6	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G
TNMU160508R-G57	M	6	0.8	1.6	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G

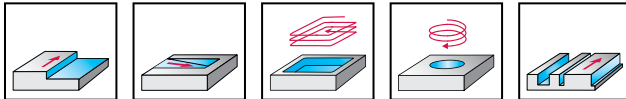
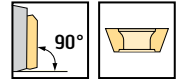
HC = Coated carbide

Rohová fréza

M4130



– 2 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku



	P	M	K	N	S	H	O
M4130	●	●	●	●	●	●	●




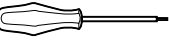
	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg		
<p>DIN 1835 B</p>	M4130-016-W16-02-08	16	16	40	90	8	0,12	2	LDM . 08T204R
	M4130-020-W20-03-08	20	20	38	90	8	0,18	3	
	M4130-025-W25-04-08	25	25	42	100	8	0,32	4	
	M4130-032-W32-04-13	32	32	49	110	13	0,58	4	LDM . 14T308R
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	M4130-040-B16-05-13	40	16	40		13	0,2	5	LDM . 14T308R
	M4130-050-B22-05-16	50	22	40		16	0,27	5	LDM . 1704 .. R
	M4130-050-B22-06-13	50	22	40		13	0,3	6	LDM . 14T308R
	M4130-063-B27-06-16	63	27	50		16	0,65	6	LDM . 1704 .. R
	M4130-080-B27-07-16	80	27	50		16	0,92	7	


Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

Vestavné části

D _c [mm]	16–25	32–40	50–80
 Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Příslušenství

D _c [mm]	16–25	32–40	50–80
 Momentový šroubovák, analogový	FS2001	FS2003	FS2003
 Momentový šroubovák, digitální		FS2248	FS2248
 Výměnný nástavec	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
 Šroubováky	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

			r mm	b mm	P					M			K					S										
					HC					HC			HC					HC										
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35S	WSP45G	WSP45S								
	LDMT14T308R-D51	M	2	0.8	1.2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
	LDMT14T308R-D57	M	2	0.8	1.2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	LDMT14T308R-F57	M	2	0.8	1.2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	LDMW14T308R-A57	M	2	0.8	1.2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	LDMT170408R-D51	M	2	0.8	1.6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	LDMT170408R-D57	M	2	0.8	1.6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	LDMT170408R-F57	M	2	0.8	1.6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	LDMT170412R-D51	M	2	1.2	1.6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	LDMW170408R-A57	M	2	0.8	1.6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	LDMT08T204R-D51	M	2	0.4	0.8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	LDMT08T204R-D57	M	2	0.4	0.8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	LDMT08T204R-F57	M	2	0.4	0.8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	LDMW08T204R-A57	M	2	0.4	0.8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

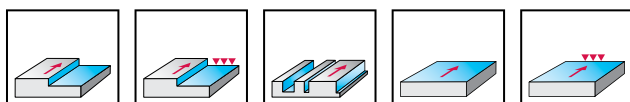
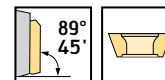
HC = Coated carbide

Rohová fréza

M4132 mm



– 4 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku



M4132	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●




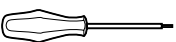
	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	
 ScrewFit	M4132-016-T14-02-06	16	T14	25	5,6	2	0,04	2
	M4132-020-T18-02-06	20	T18	30	5,6	2	0,07	2
	M4132-020-T18-03-06	20	T18	30	5,6	3	0,07	3
	M4132-025-T22-02-09	25	T22	35	8,4	2	0,12	2
	M4132-025-T22-03-06	25	T22	35	5,6	3	0,11	3
	M4132-025-T22-04-06	25	T22	35	5,6	4	0,13	4
 Cylindrical modular	M4132-032-T28-03-09	32	T28	40	8,4	3	0,21	3
	M4132-040-T36-04-09	40	T36	40	8,4	4	0,36	4
	M4132-050-T45-06-09	50	T45	40	8,4	6	0,37	6
	M4132-016-TC08-02-06	16	M8	25	5,6	2	0,03	2
	M4132-020-TC10-02-06	20	M10	30	5,6	2	0,06	2
	M4132-020-TC10-03-06	20	M10	30	5,6	3	0,06	3
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M4132-025-TC12-02-09	25	M12	35	8,4	2	0,1	2
	M4132-025-TC12-03-06	25	M12	35	5,6	3	0,1	3
	M4132-025-TC12-04-06	25	M12	35	5,6	4	0,1	4
	M4132-032-TC16-02-09	32	M16	40	8,4	2	0,2	2
	M4132-032-TC16-03-09	32	M16	40	8,4	3	0,18	3
	M4132-040-B16-04-09	40	16	40	8,4	4	0,22	4
	M4132-040-B16-05-09	40	16	40	8,4	5	0,22	5
	M4132-050-B22-04-09	50	22	40	8,4	4	0,33	4
	M4132-050-B22-04-12	50	22	40	11,6	4	0,26	4
	M4132-050-B22-05-12	50	22	40	11,6	5	0,29	5
	M4132-050-B22-06-09	50	22	40	8,4	6	0,33	6
	M4132-063-B22-05-09	63	22	40	8,4	5	0,55	5
	M4132-063-B22-05-12	63	22	40	11,6	5	0,5	5
	M4132-063-B22-06-12	63	22	40	11,6	6	0,54	6
M4132-063-B22-07-09	63	22	40	8,4	7	0,57	7	
M4132-080-B27-06-09	80	27	50	8,4	6	1,14	6	
M4132-080-B27-06-12	80	27	50	11,6	6	1	6	
M4132-080-B27-08-09	80	27	50	8,4	8	1,17	8	
M4132-080-B27-08-12	80	27	50	11,6	8	1,12	8	
M4132-100-B32-07-12	100	32	50	11,6	7	1,8	7	
M4132-100-B32-09-12	100	32	50	11,6	9	1,83	9	
M4132-125-B40-08-12	125	40	63	11,6	8	3,37	8	
M4132-125-B40-10-12	125	40	63	11,6	10	3,42	10	



D2

Vestavné části

D _c [mm]	100–125	16–20	25–80
 Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Příslušenství

D _c [mm]	100–125	16–20	25–80
 Momentový šroubovák, analogový	FS2001	FS2003	FS2003
 Momentový šroubovák, digitální		FS2248	FS2248
 Výměnný nástavec	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
 Šroubováky	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

			r mm	b mm	P				M			K				N			S			
					HC	DP	HC	HW	HC	DP	HC	HW	HC	DP	HC	HW						
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WDN20	WKN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45G
	SDGT09T3PDR-D57	G	4	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺				☺	☺	☺
	SDGW09T304-A88	G	1	0,4													☺					
	SDGT1204PDR-D57	G	4	0,8	1,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺				☺	☺	☺
	SDGW120408-A88	G	1	0,8													☺					
	SDGT06T2PDR-D57	G	4	0,4	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺				☺	☺	☺
	SDHT09T304-G88	H	4	0,4														☺	☺			
	SDHT09T308-G88	H	4	0,8														☺	☺			
	SDMT09T304-F57	M	4	0,4		☺	☺	☺	☺		☺			☺	☺	☺						☺
	SDMT09T308-D51	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺		☺			☺	☺	☺						☺
	SDMT09T308-D57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺		☺			☺	☺	☺						☺
	SDMT09T308-F57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺		☺			☺	☺	☺						☺
	SDMT09T312-F57	M	4	1,2		☺	☺	☺	☺		☺			☺	☺	☺						☺
	SDMT09T316-F57	M	4	1,6		☺	☺	☺	☺		☺			☺	☺	☺						☺
	SDMT09T320-F57	M	4	2		☺	☺	☺	☺		☺			☺	☺	☺						☺
	SDMW09T308-A57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺		☺			☺	☺	☺						☺
	SDMW09T320-A57	M	4	2		☺	☺	☺	☺		☺			☺	☺	☺						☺
	SDHT120408-G88	H	4	0,8														☺	☺			
	SDMT120408-D51	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺		☺			☺	☺	☺						☺
	SDMT120408-D57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺		☺			☺	☺	☺						☺
	SDMT120408-F57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺		☺			☺	☺	☺						☺
	SDMT120412-F57	M	4	1,2		☺	☺	☺	☺		☺			☺	☺	☺						☺
	SDMT120416-F57	M	4	1,6		☺	☺	☺	☺		☺			☺	☺	☺						☺
	SDMT120420-F57	M	4	2		☺	☺	☺	☺		☺			☺	☺	☺						☺
	SDMT120425-F57	M	4	2,5		☺	☺	☺	☺		☺			☺	☺	☺						☺
	SDMW120408-A57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺		☺			☺	☺	☺						☺
	SDMW120425-A57	M	4	2,5		☺	☺	☺	☺		☺			☺	☺	☺						☺
	SDHT06T204-G88	H	4	0,4														☺	☺			
	SDMT06T204-D51	M	4	0,4		☺	☺	☺	☺		☺			☺	☺	☺						☺
	SDMT06T204-D57	M	4	0,4		☺	☺	☺	☺		☺			☺	☺	☺						☺
	SDMT06T204-F57	M	4	0,4		☺	☺	☺	☺		☺			☺	☺	☺						☺
	SDMT06T208-F57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺		☺			☺	☺	☺						☺
	SDMT06T212-F57	M	4	1,2		☺	☺	☺	☺		☺			☺	☺	☺						☺
	SDMW06T204-A57	M	4	0,4		☺	☺	☺	☺		☺			☺	☺	☺						☺

SD..06T2.. : Od rohového rádiusu r <gt;/> 0,4 mm je nutné těleso v oblasti špičky upravit.

SD..09T3.. : Od rohového rádiusu r <gt;/> 0,8 mm je nutné těleso v oblasti špičky upravit.

SD..1204.. : Od rohového rádiusu r <gt;/> 0,8 mm je nutné těleso v oblasti špičky upravit.

R_{t(těleso)} = r (vyměnitelná břitová destička)

HC = Coated carbide

DP = Polycrystalline diamond

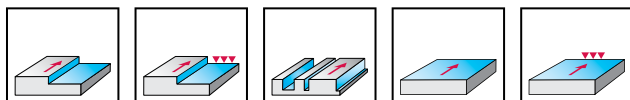
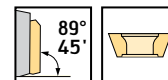
HW = Uncoated carbide

Rohová fréza

M4132 mm



– 4 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku






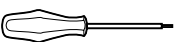
	P	M	K	N	S	H	O
M4132	●	●	●	●	●	●	●



	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg			
 DIN 1835 B	M4132-016-W16-02-06	16	16	31	80	5,6	2	0,12	2	SD .. 06T2 .. SDGT06T2PDR
	M4132-020-W20-02-06	20	20	39	90	5,6	2	0,2	2	
	M4132-020-W20-03-06	20	20	39	90	5,6	3	0,2	3	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
	M4132-025-W25-02-09	25	25	43	100	8,4	2	0,35	2	
	M4132-025-W25-03-06	25	25	43	100	5,6	3	0,35	3	SD .. 06T2 .. SDGT06T2PDR
	M4132-025-W25-04-06	25	25	43	100	5,6	4	0,35	4	
	M4132-032-W32-02-09	32	32	49	110	8,4	2	0,61	2	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
	M4132-032-W32-03-09	32	32	49	110	8,4	3	0,6	3	
	M4132-040-W40-04-09	40	40	49	120	8,4	4	1,07	4	4

Vestavné části

D _c [mm]	100–125	16–20	25–80
 Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Příslušenství

D _c [mm]	100–125	16–20	25–80
 Momentový šroubovák, analogový	FS2001	FS2003	FS2003
 Momentový šroubovák, digitální		FS2248	FS2248
 Výměnný nástavec	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
 Šroubováky	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

			r mm	b mm	P				M			K				N			S		
					HC				HC			HC				DP	HC	HW	HC		
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WDN20	WKN15	WK10	WSM35S	WSM45X
 SDGT09T3PDR-D57	G	4	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺				☺	☺	
SDGW09T304-A88	G	1	0,4																		
SDGT1204PDR-D57	G	4	0,8	1,6	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺				☺	☺	
SDGW120408-A88	G	1	0,8																		
SDGT06T2PDR-D57	G	4	0,4	1,2	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺				☺	☺	
 SDHT09T304-G88	H	4	0,4																		
SDHT09T308-G88	H	4	0,8																		
SDMT09T304-F57	M	4	0,4																		
SDMT09T308-D51	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺				☺	☺	
SDMT09T308-D57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺				☺	☺	
SDMT09T308-F57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺				☺	☺	
SDMT09T312-F57	M	4	1,2																		
SDMT09T316-F57	M	4	1,6																		
SDMT09T320-F57	M	4	2																		
SDMW09T308-A57	M	4	0,8										☺	☺	☺				☺	☺	
SDMW09T320-A57	M	4	2										☺	☺	☺				☺	☺	
SDHT120408-G88	H	4	0,8																		
SDMT120408-D51	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺				☺	☺	
SDMT120408-D57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺				☺	☺	
SDMT120408-F57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺				☺	☺	
SDMT120412-F57	M	4	1,2																		
SDMT120416-F57	M	4	1,6																		
SDMT120420-F57	M	4	2																		
SDMT120425-F57	M	4	2,5																		
SDMW120408-A57	M	4	0,8										☺	☺	☺				☺	☺	
SDMW120425-A57	M	4	2,5										☺	☺	☺				☺	☺	
SDHT06T204-G88	H	4	0,4																		
SDMT06T204-D51	M	4	0,4		☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺				☺	☺	
SDMT06T204-D57	M	4	0,4		☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺				☺	☺	
SDMT06T204-F57	M	4	0,4		☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺				☺	☺	
SDMT06T208-F57	M	4	0,8																		
SDMT06T212-F57	M	4	1,2																		
SDMW06T204-A57	M	4	0,4										☺	☺	☺				☺	☺	

SD..06T2.. : Od rohového rádiusu r <gt;/> 0,4 mm je nutné těleso v oblasti špičky upravit.

SD..09T3.. : Od rohového rádiusu r <gt;/> 0,8 mm je nutné těleso v oblasti špičky upravit.

SD..1204.. : Od rohového rádiusu r <gt;/> 0,8 mm je nutné těleso v oblasti špičky upravit.

R_{t(těleso)} = r (vyměnitelná břitová destička)

HC = Coated carbide

DP = Polycrystalline diamond

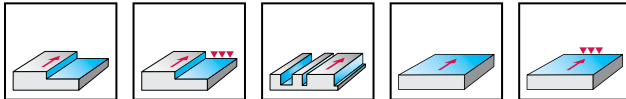
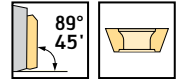
HW = Uncoated carbide

Rohová fréza

M4132 inch



– 4 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku



	P	M	K	N	S	H	O
M4132	●	●	●	●	●	●	●

	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs			
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	M4132.038-B13-05-09	1,500	0,500	1,575		0,331	5	0,001	5	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
	M4132.051-B19-04-12	2,000	0,750	1,500		0,457	4	0,014	4	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
	M4132.051-B19-06-09	2,000	0,750	1,575		0,331	6	0,002	6	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
	M4132.064-B26-05-12	2,500	1,000	1,575		0,457	5	0,020	5	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
	M4132.064-B26-07-09	2,500	1,000	1,575		0,331	7	0,003	7	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
	M4132.076-B26-06-12	3	1,000	1,969		0,457	6	0,036	6	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
	M4132.076-B26-08-09	3,000	1,000	1,969		0,331	8	0,041	8	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
<p>DIN 1835 B</p>	M4132.015-W15-02-06	0,625	0,625	0,945	2,851	0,22	2	0,004	2	SD .. 06T2 .. SDGT06T2PDR
	M4132.019-W19-03-06	0,750	0,750	0,945	2,976	0,22	3	0,006	3	
	M4132.026-W26-02-09	1,000	1,000	1,339	3,622	0,331	2	0,001	2	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
	M4132.031-W31-03-09	1,250	1,250	1,417	3,701	0,331	3	0,002	3	

Vestavné části

D _c [inch]		0,62–0,75	1–1,25	1,5	2	2,5–3	3
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm
	Upínací šroub pro vyvrtávací nástroje			FS1597	FS1523	FS1519	FS1519

Příslušenství

D _c [inch]		0,62–0,75	1–3	2–3
	Momentový šroubovák, analogový	FS2002	FS2004	FS2004
	Momentový šroubovák, digitální		FS2248	FS2248
	Výměnný nástavec	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Šroubováky	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

	D _c [inch]	G	H	M	r mm	b mm	P				M				K				N			S							
							HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	DP	HC	HW	HC	HC	HC									
	SDGT09T3PDR-D57	G	4		0,8	1,2	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	SDGW09T304-A88	G	1		0,4		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	SDGT1204PDR-D57	G	4		0,8	1,6	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	SDGW120408-A88	G	1		0,8		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	SDGT06T2PDR-D57	G	4		0,4	1,2	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	SDHT09T304-G88	H	4		0,4		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	SDHT09T308-G88	H	4		0,8		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	SDMT09T304-F57	M	4		0,4		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	SDMT09T308-D51	M	4		0,8		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	SDMT09T308-D57	M	4		0,8		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	SDMT09T308-F57	M	4		0,8		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	SDMT09T312-F57	M	4		1,2		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	SDMT09T316-F57	M	4		1,6		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	SDMT09T320-F57	M	4		2		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	SDMW09T308-A57	M	4		0,8		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	SDMW09T320-A57	M	4		2		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	SDHT120408-G88	H	4		0,8		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	SDMT120408-D51	M	4		0,8		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	SDMT120408-D57	M	4		0,8		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	SDMT120408-F57	M	4		0,8		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	SDMT120412-F57	M	4		1,2		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	SDMT120416-F57	M	4		1,6		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	SDMT120420-F57	M	4		2		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	SDMT120425-F57	M	4		2,5		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	SDMW120408-A57	M	4		0,8		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	SDMW120425-A57	M	4		2,5		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	SDHT06T204-G88	H	4		0,4		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	SDMT06T204-D51	M	4		0,4		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	SDMT06T204-D57	M	4		0,4		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	SDMT06T204-F57	M	4		0,4		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	SDMT06T208-F57	M	4		0,8		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	SDMT06T212-F57	M	4		1,2		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	SDMW06T204-A57	M	4		0,4		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓

SD..06T2.. : Od rohového rádiusu r <gt;/> 0,4 mm je nutné těleso v oblasti špičky upravit.

SD..09T3.. : Od rohového rádiusu r <gt;/> 0,8 mm je nutné těleso v oblasti špičky upravit.

SD..1204.. : Od rohového rádiusu r <gt;/> 0,8 mm je nutné těleso v oblasti špičky upravit.

R_(těleso) = r (vyměnitelná břitová destička)

HC = Coated carbide

DP = Polycrystalline diamond

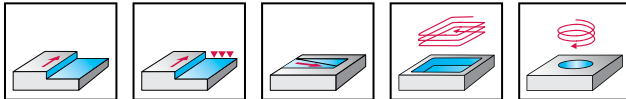
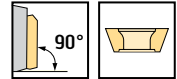
HW = Uncoated carbide

Rampingové frézy

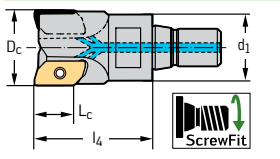
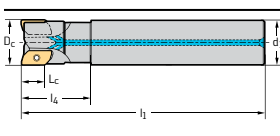
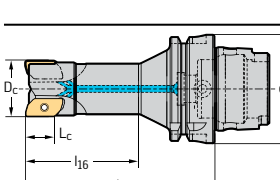
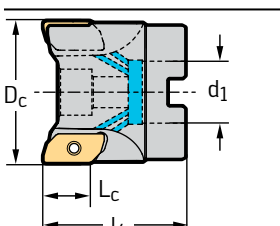
M2131 mm



- Pro obrábění kapes
- 2 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku




M2131	P	M	K	N	S	H	O
-------	---	---	---	---	---	---	---



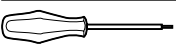
Nástroj	Označení	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	h ₁₆ mm	h ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Počet VBD	Typ
 ScrewFit	M2131-025-T22-02-15	25	T22	45			15	2	0,12	2	ZD .. 1504 ..
	M2131-032-T28-02-15	32	T28	50			15	2	0,23	2	
	M2131-032-T28-02-20	32	T28	50			20	2	0,19	2	ZD .. 2005 ..
	M2131-032-T28-03-15	32	T28	50			15	3	0,21	3	ZD .. 1504 ..
	M2131-040-T36-02-20	40	T36	50			20	2	0,35	2	ZD .. 2005 ..
 Cylindrical shank	M2131-040-T36-03-15	40	T36	50			15	3	0,39	3	ZD .. 1504 ..
	M2131-025-A20-02-15-S	25	20	40		110	15	2	0,25	2	ZD .. 1504 ..
	M2131-025-A25-02-15-L	25	25	40		150	15	2	0,53	2	
	M2131-032-A20-02-15-S	32	20	40		110	15	2	0,29	2	
	M2131-032-A20-03-15-S	32	20	40		110	15	3	0,26	3	
	M2131-032-A25-02-15-L	32	25	40		175	15	2	0,65	2	
	M2131-032-A25-02-20-L	32	25	40		175	20	2	0,61	2	ZD .. 2005 ..
	M2131-032-A25-03-15-L	32	25	40		175	15	3	0,62	3	ZD .. 1504 ..
	M2131-032-A32-02-15-L	32	32	50		175	15	2	0,97	2	
	M2131-032-A32-02-20-L	32	32	50		175	20	2	0,93	2	ZD .. 2005 ..
 HSK DIN 69893-1 A	M2131-032-A32-03-15-L	32	32	50		175	15	3	0,96	3	ZD .. 1504 ..
	M2131-025-H63-02-15	25	63	110	60		15	2	1	2	ZD .. 1504 ..
	M2131-032-H63-02-15	32	63	110	65		15	2	1,05	2	
	M2131-040-H63-02-20	40	63	110	65		20	2	1,22	2	ZD .. 2005 ..
	M2131-050-H63-03-20	50	63	110	80		20	3	1,43	3	
	M2131-050-H63-04-15	50	63	110	80		15	4	0,21	4	ZD .. 1504 ..
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M2131-050-H80-03-20-D	50	80	110	80		20	3	1,89	3	ZD .. 2005 ..
	M2131-040-B16-03-15	40	16	50			15	3	0,27	3	ZD .. 1504 ..
	M2131-050-B22-03-20	50	22	60			20	3	0,44	3	ZD .. 2005 ..
	M2131-050-B22-04-15	50	22	50			15	4	0,38	4	ZD .. 1504 ..
	M2131-063-B22-04-20	63	22	50			20	4	0,52	4	ZD .. 2005 ..
	M2131-063-B22-05-15	63	22	50			15	5	0,61	5	ZD .. 1504 ..
	M2131-080-B27-05-15	80	27	60			15	5	1,39	5	

Předpisy pro vysokorychlostní použití – viz Technický dodatek / Předpisy pro vysokorychlostní použití
 Předběžně vyvážené nástroje
 Nástroje s HSK mají zbytkovou nevyváženost 3 gmm – s čípyvým otvorem, bez čipu
 M2131-...-D speciální rozhraní pro Dörries Scharmann (podobně HSK-A DIN 69893)
 Příslušenství HSK – viz Vestavné části a příslušenství / Přechodové jednotky pro HSK
 Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

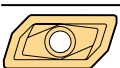
Vestavné části

D _c [mm]	25–32	40	50	63	80
 Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS1222 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS2281 (T20IP) 5 Nm	FS2281 (T20IP) 5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm
Upínací šroub pro vyvrtávací nástroje		M08X040 ISO4762 12.9 (SW 6)	M10X040 ISO4762 12.9 (SW 8)	M10X035 ISO4762 12.9 (SW 8)	M12X040 ISO4762 12.9

Příslušenství

D _c [mm]	25–80	50–63
 Momentový šroubovák, analogový	FS2003	FS2003
 Momentový šroubovák, digitální	FS2248	FS2248
 Výměnný nástavec	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
 Šroubováky	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	r mm	b mm	N		
					HC	HW	
					WNN15	WXN15	WK10
 ZDGT150404R-K85	G	2	0,4	1,2	☑	☑	☑
ZDGT150408R-K85	G	2	0,8	1,2	☑	☑	☑
ZDGT150412R-K85	G	2	1,2	1,2	☑	☑	☑
ZDGT150416R-K85	G	2	1,6	1,2	☑	☑	☑
ZDGT150420R-K85	G	2	2	1,2	☑	☑	☑
ZDGT150425R-K85	G	2	2,5	1,2	☑	☑	☑
ZDGT150430R-K85	G	2	3	1,2	☑	☑	☑
ZDGT150440R-K85	G	2	4	1,2	☑	☑	☑
ZDGT200508R-K85	G	2	0,8	1,2	☑		☑
ZDGT200512R-K85	G	2	1,2	1,2			☑
ZDGT200516R-K85	G	2	1,6	1,2			☑
ZDGT200520R-K85	G	2	2	1,2	☑		☑
ZDGT200530R-K85	G	2	3	1,2	☑		☑
ZDGT200540R-K85	G	2	4	1,2	☑		☑
ZDGT200550R-K85	G	2	5	1,2			☑
ZDGT200560R-K85	G	2	6	1,2			☑
ZDGT200564R-K85	G	2	6,4	1,2			☑

Od rohového rádiu r = 2,0 mm je nutné těleso v oblasti špičky upravit:
R (těleso) = r (vyměnitelná břitová destička) – 1 mm

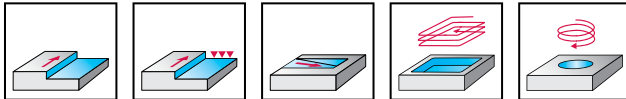
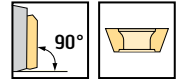
HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

Rampingové frézy

M2131 inch



- Pro obrábění kapes
- 2 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku




	P	M	K	N	S	H	O
M2131				●●			●

Nástroj	Označení	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	h ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	Počet VBD	Typ
<p>ScrewFit</p>	M2131.026-T22-02-15	1,000	T22	1,752		0,591	2	0,000	2	ZD .. 1504 ..
	M2131.031-T28-02-15	1,250	T28	2,000		0,591	2	0,009	2	
	M2131.031-T28-03-15	1,250	T28	2,000		0,591	3	0,008	3	
	M2131.038-T36-03-15	1,500	T36	2,000		0,591	3	0,015	3	
<p>Cylindrical shank</p>	M2131.026-A26-02-15-L	1,000	1,000	1,500	6,000	0,591	2	0,021	2	ZD .. 1504 ..
	M2131.031-A26-02-15-L	1,250	1,000	1,500	7,000	0,591	2	0,026	2	
	M2131.031-A26-03-15-L	1,250	1,000	1,500	7,000	0,591	3	0,025	3	
	M2131.038-A31-03-15-L	1,500	1,250	2,252	7,000	0,591	3	0,042	3	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	M2131.051-B19-03-20	2,000	0,750	2,000		0,787	3	0,014	3	ZD .. 2005 ..
	M2131.051-B19-04-15	2,000	0,750	2,000		0,591	4	0,016	4	ZD .. 1504 ..
	M2131.064-B26-04-20	2,500	1,000	2,000		0,787	4	0,019	4	ZD .. 2005 ..
	M2131.064-B26-05-15	2,500	1,000	2,000		0,591	5	0,021	5	ZD .. 1504 ..
	M2131.076-B26-05-15	3,000	1,000	2,000		0,591	5	0,037	5	
	M2131.076-B26-05-20	3,000	1,000	2,000		0,787	5	0,032	5	ZD .. 2005 ..




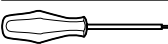
Předpisy pro vysokorychlostní použití – viz Technický dodatek / Předpisy pro vysokorychlostní použití
 Předběžně vyvážené nástroje
 Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

D2

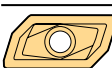
Vestavné části

D _c [inch]	1-1,25	1,5	2	2,5	3
 Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS1222 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS2281 (T20IP) 5 Nm	FS2281 (T20IP) 5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm
Upínací šroub pro vyvrtávací nástroje			FS1338	FS1340	FS1340

Příslušenství

D _c [inch]	1-3	2-2,5
 Momentový šroubovák, analogový	FS2004	FS2004
 Momentový šroubovák, digitální	FS2248	FS2248
 Výměnný nástavec	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
 Šroubováky	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	r mm	b mm	N		
					HC		HW
					WNN15	WXN15	WK10
 ZDGT150404R-K85	G	2	0,4	1,2	⊕	⊕	⊕
ZDGT150408R-K85	G	2	0,8	1,2	⊕	⊕	⊕
ZDGT150412R-K85	G	2	1,2	1,2	⊕	⊕	⊕
ZDGT150416R-K85	G	2	1,6	1,2	⊕	⊕	⊕
ZDGT150420R-K85	G	2	2	1,2	⊕	⊕	⊕
ZDGT150425R-K85	G	2	2,5	1,2	⊕	⊕	⊕
ZDGT150430R-K85	G	2	3	1,2	⊕	⊕	⊕
ZDGT150440R-K85	G	2	4	1,2	⊕	⊕	⊕
ZDGT200508R-K85	G	2	0,8	1,2	⊕		⊕
ZDGT200512R-K85	G	2	1,2	1,2			⊕
ZDGT200516R-K85	G	2	1,6	1,2			⊕
ZDGT200520R-K85	G	2	2	1,2	⊕		⊕
ZDGT200530R-K85	G	2	3	1,2	⊕		⊕
ZDGT200540R-K85	G	2	4	1,2	⊕		⊕
ZDGT200550R-K85	G	2	5	1,2			⊕
ZDGT200560R-K85	G	2	6	1,2			⊕
ZDGT200564R-K85	G	2	6,4	1,2			⊕

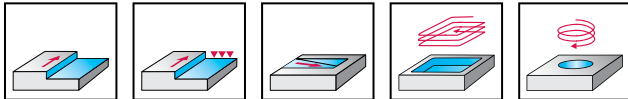
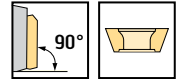
Od rohového rádiusu $r = 2,0$ mm je nutné těleso v oblasti špičky upravit:
 R (těleso) = r (vyměnitelná břitová destička) - 1 mm

HC = Coated carbide
 HW = Uncoated carbide

Rampingové frézy

 M2331


- Pro obrábění kapes
- 2 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku




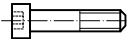
	P	M	K	N	S	H	O
M2331				●			●

Nástroj		Označení	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	h ₁₆ mm	L _c mm	Z	kg	Počet VBD	Typ
		M2331-050-H80F-04-15-MA	50	80	110	80	15	4	1,89	4	ZD .. 15A4 ..
		M2331-040-B16-03-15	40	16	50		15	3	0,22	3	ZD .. 15A4 ..
		M2331-050-B22-03-20	50	22	60		20	3	0,42	3	ZD .. 20A5 ..
		M2331-050-B22-04-15	50	22	50		15	4	0,34	4	ZD .. 15A4 ..




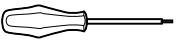
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Předběžně vyvážené nástroje
 Předpisy pro vysokorychlostní použití – viz Technický dodatek / Předpisy pro vysokorychlostní použití
 Nástroje s HSK mají zbytkovou nevyváženost 3 gmm – s čipovým otvorem, bez čipu
 Speciální rozhraní pro Makino M2331-...-MA (jako HSK-A DIN 69893)
 Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

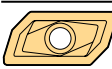













Vestavné části

	D _c [mm]	40	50
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS2281 (T20IP) 5 Nm
	Upínací šroub pro vyvrtávací nástroje	M08X040 ISO4762 12.9 (SW 6)	M10X040 ISO4762 12.9 (SW 8)

Příslušenství

	D _c [mm]	40	50
	Momentový šroubovák, analogový	FS2003	FS2003
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248	FS2248
	Výměnný nástavec	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Šroubováky	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet rezných hran	r mm	b mm	N	
					HW	
	ZDGT15A404R-K85	G	2	0,4	1,2	
	ZDGT15A408R-K85	G	2	0,8	1,2	
	ZDGT15A412R-K85	G	2	1,2	1,2	
	ZDGT15A416R-K85	G	2	1,6	1,2	
	ZDGT15A420R-K85	G	2	2	1,2	
	ZDGT15A430R-K85	G	2	3	1,2	
	ZDGT15A440R-K85	G	2	4	1,2	
	ZDGT20A508R-K85	G	2	0,8	1,2	
	ZDGT20A516R-K85	G	2	1,6	1,2	
	ZDGT20A520R-K85	G	2	2	1,2	
	ZDGT20A530R-K85	G	2	3	1,2	
	ZDGT20A540R-K85	G	2	4	1,2	
	ZDGT20A550R-K85	G	2	5	1,2	

Od rohového rádiu r = 2,0 mm je nutné těleso v oblasti špičky upravit:
R (těleso) = r (vyměnitelná břitová destička) - 1 mm

HW = Uncoated carbide

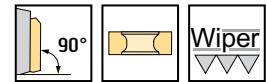
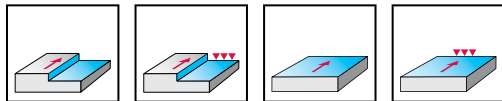
Mnohozubé frézy

M2136

SNEF120408R; SNEX1204PN ..

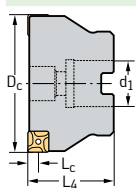


- 8 řezných hran na vyměnitelnou břitovou destičku
- Axial repositioning not possible



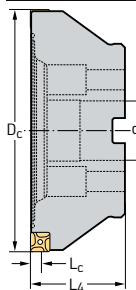
	P	M	K	N	S	H	O
M2136			●●				

Nástroj



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway


Označení	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Počet VBD	Typ
M2136-050-B22-06-06	50	22	50	6,5	6	0,56	6	SNEF120408R SNEX1204PN ..
M2136-063-B22-08-06	63	22	50	6,5	8	0,76	8	
M2136-080-B27-12-06	80	27	50	6,5	12	1,2	12	
M2136-100-B32-16-06	100	32	50	6,5	16	1,79	16	
M2136-125-B40-20-06	125	40	63	6,5	20	3,42	20	
M2136-160-B40-24-06	160	40	63	6,5	24	6,05	24	SNEF120408R SNEX1204PN ..




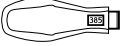

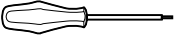
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

























Vestavné části

	D _c [mm]	50–160
	Upínací klín	FK377
	Upínací šroub pro upínací klín Tightening torque	FS2185 (T10IP) 4 Nm

Příslušenství

	D _c [mm]	50–160
	Momentový šroubovák, analogový	FS2003
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248
	Výměnný nástavec	FS2268 (T10IP)
	Šroubováky	FS2267 (T10IP)

Vyměnitelné břitové destičky

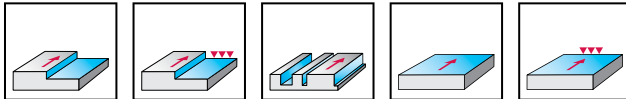
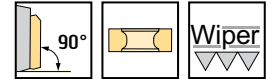
Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	r mm	b mm	P	K					H
					HC	WAK15	WHH15	HC	WKK25S	WKP25S	WKP35G
 SNEF120408R-B67	E	8	0,8	2,1							
 SNEX1204PNN-A27	E	4	1,2	10,3							
 SNEX1204PNR-B67	E	4	0,8	10,8							

HC = Coated carbide

Rohová fréza

F5041
LNH . 0904 .. R
Walter BLAXX


- Tangenciální uspořádání vyměnitelných břitových destiček
- 4 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku



F5041	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg			
 ScrewFit	F5041.T22.025.Z03.08	25	T22	35		8	3	0,12	3	LNH . 0904 .. R
	F5041.T22.025.Z04.08	25	T22	35		8	4	0,11	4	
	F5041.T28.032.Z04.08	32	T28	40		8	4	0,22	4	
	F5041.T28.032.Z05.08	32	T28	40		8	5	0,22	5	
 DIN 1835 B	F5041.W25.025.Z03.08	25	25	43	100	8	3	0,34	3	LNH . 0904 .. R
	F5041.W25.025.Z04.08	25	25	43	100	8	4	0,34	4	
	F5041.W32.032.Z04.08	32	32	49	110	8	4	0,61	4	
	F5041.W32.032.Z05.08	32	32	49	110	8	5	0,61	5	
	F5041.W32.040.Z06.08	40	32	49	110	8	6	0,79	6	
 Cylindrical shank	F5041.Z25.025.Z03.08	25	25	38	200	8	3	0,74	3	LNH . 0904 .. R
	F5041.Z25.025.Z04.08	25	25	38	200	8	4	0,74	4	
	F5041.Z32.032.Z04.08	32	32	39	250	8	4	1,5	4	
	F5041.Z32.032.Z05.08	32	32	39	250	8	5	1,53	5	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F5041.B16.040.Z04.08	40	16	40		8	4	0,45	4	LNH . 0904 .. R
	F5041.B16.040.Z06.08	40	16	40		8	6	0,36	6	
	F5041.B22.050.Z05.08	50	22	40		8	5	0,49	5	
	F5041.B22.050.Z07.08	50	22	40		8	7	0,51	7	
	F5041.B22.063.Z07.08	63	22	40		8	7	0,74	7	
	F5041.B22.063.Z10.08	63	22	40		8	10	0,82	10	




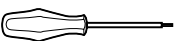
Konstrukčně vyvážené
 Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

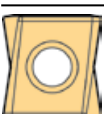

D2

Vestavné části

	D _c [mm]	25-63
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS1457 (T9IP) 2 Nm

Příslušenství

	D _c [mm]	25-63
	Momentový šroubovák, analogový	FS2003
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248
	Výměnný nástavec	FS2013 (T9IP)
	Šroubováky	FS1484 (T9IP)

				r mm	b mm	P						M					K					N		S				H									
						HC						HC					HC					HC	HW	HC				HC									
						WHP15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WXM15	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WXM15	WAK15	WHP15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WXP15	WKP10	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WHP15	HC	HW	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S
	LNHU090404R-L55T	H	4	0.4	1.5	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	
	LNHU090404R-L65T	H	4	0.4	1.5					☉																											
	LNHU090404R-L85T	H	4	0.4	1.5																																
	LNHU090408R-L55T	H	4	0.8	1.1	☉	☉	☉	☉																												
	LNHU090412R-L55T	H	4	1.2	0.8																																
	LNHU090416R-L55T	H	4	1.6																																	
	LNHU090420R-L55T	H	4	2																																	
	LNMU090404R-L55T	M	4	0.4	1.5	☉	☉	☉	☉																												
	LNHX0904PDR-L55T	H	2	0.4	3.5	☉						☉		☉	☉																					☉	

Hladič destička LNHX0904PDR-L55T pouze v kombinaci s LNHU090404R-L55T . .
Hladič destičku LNHX0904PDR-L55T nepoužívejte s nástroji D_C = 25 mm.

HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

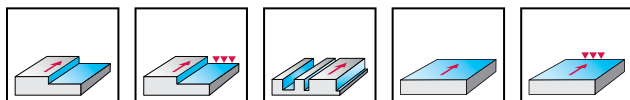
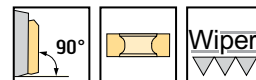
Rohová fréza

F5041 inch

LNH . 0904 .. R Walter BLAXX



- Tangenciální uspořádání vyměnitelných břitových destiček
- 4 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku




	P	M	K	N	S	H	O
F5041	●	●	●	●	●	●	●

		D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z			
 DIN 1835 B	F5041.UW26.026.Z03.08	1,000	1,000	1,719	4,000	0,315	3	0,014	3	LNH . 0904 .. R
	F5041.UW31.031.Z04.08	1,250	1,250	1,719	4,000	0,315	4	0,022	4	
 Cylindrical shank	F5041.UZ26.026.Z03.08	1,000	1,000	1,97	8,000	0,315	3	0,029	3	LNH . 0904 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F5041.UB19.051.Z05.08	2,000	0,750	1,575		0,315	5	0,024	5	LNH . 0904 .. R

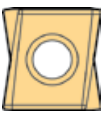

Konstrukčně vyvážené
Šroubovák je součástí dodávky

Vestavné části

D _c [inch]	1-1,25	2
 Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm
Upínací šroub pro vyvrtávací nástroje		FS1518

Příslušenství

D _c [inch]	1-2
 Momentový šroubovák, analogový	FS2004
 Momentový šroubovák, digitální	FS2248
 Výměnný nástavec	FS2013 (T9IP)
 Šroubováky	FS1484 (T9IP)

				r mm	b mm	P										M					K					N		S				H		
						HC										HC					HC					HC	HW	HC				HC		
						WHH15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WXM15	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WXM15	WAK15	WHH15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WHH15			
	LNHU090404R-L55T	H	4	0.4	1.5	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉							
	LNHU090404R-L65T	H	4	0.4	1.5																													
	LNHU090404R-L85T	H	4	0.4	1.5																													
	LNHU090408R-L55T	H	4	0.8	1.1	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉		
	LNHU090412R-L55T	H	4	1.2	0.8																													
	LNHU090416R-L55T	H	4	1.6																														
	LNHU090420R-L55T	H	4	2																														
	LNMU090404R-L55T	M	4	0.4	1.5	☉	☉	☉	☉	☉																								
	LNHX0904PDR-L55T	H	2	0.4	3.5	☉								☉	☉	☉																	☉	

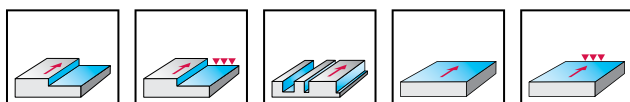
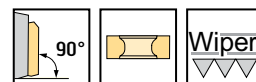
Hladič destička LNHX0904PDR-L55T pouze v kombinaci s LNHU090404R-L55T . .
 Hladič destičku LNHX0904PDR-L55T nepoužívejte s nástroji D_c = 25 mm.

HC = Coated carbide
 HW = Uncoated carbide

Rohová fréza

F5141
LNH . 1306 .. R
Walter BLAXX


- Tangenciální uspořádání vyměnitelných břitových destiček
- 4 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku




F5141	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●


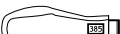

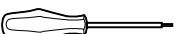
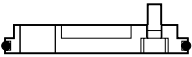

		D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg		
 ScrewFit	F5141.T36.040.Z05.12	40	T36	40		12	5	0,36	5	LNH . 1306 .. R
	F5141.T45.050.Z06.12	50	T45	40		12	6	0,51	6	
 DIN 1835 B	F5141.W32.040.Z03.12	40	32	49	110	12	3	0,69	3	LNH . 1306 .. R
	F5141.W32.040.Z05.12	40	32	49	110	12	5	0,74	5	
 Cylindrical shank	F5141.Z32.040.Z03.12	40	32	44	250	12	3	1,57	3	LNH . 1306 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F5141.B16.040.Z04.12	40	16	40		12	4	0,33	4	LNH . 1306 .. R
	F5141.B16.040.Z05.12	40	16	40		12	5	0,33	5	
	F5141.B22.050.Z05.12	50	22	40		12	5	0,35	5	
	F5141.B22.050.Z06.12	50	22	40		12	6	0,53	6	
	F5141.B22.063.Z06.12	63	22	40		12	6	0,8	6	
	F5141.B22.063.Z08.12	63	22	40		12	8	0,71	8	
	F5141.B27.080.Z07.12	80	27	50		12	7	1,29	7	
	F5141.B27.080.Z10.12	80	27	50		12	10	1,27	10	
	F5141.B32.100.Z09.12	100	32	50		12	9	2,72	9	
	F5141.B32.100.Z13.12	100	32	50		12	13	2,68	13	
	F5141.B40.125.Z11.12	125	40	63		12	11	3,3	11	
	F5141.B40.125.Z16.12	125	40	63		12	16	4,35	16	

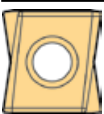

 Konstrukčně vyvážené
 Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

Vestavné části

	D _c [mm]	40–160
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2081 (T15IP) 4 Nm

Příslušenství

	D _c [mm]	40–125	160
	Momentový šroubovák, analogový	FS2003	FS2003
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248	FS2248
	Výměnný nástavec	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Šroubováky	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	(vč. těsnícího kroužku + šroubů) Sada těsnících kroužků		FS936 SET KOMPLETT
	Těsnící kroužek		O-R 96X4

			r mm	b mm	P							M					K					N		S				H							
					HC							HC					HC					HC	HW	HC				HC							
					WHH15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WXM15	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WXM15	WAK15	WHH15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WHH15					
	LNHU130608R-L55T	H	4	0,8	2,2	☺	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹									
	LNHU130608R-L65T	H	4	0,8	2,2																														
	LNHU130608R-L85T	H	4	0,8	2,2																														
	LNHU130612R-L55T	H	4	1,2	1,9																														
	LNHU130616R-L55T	H	4	1,6	1,5																														
	LNHU130620R-L55T	H	4	2	1,2																														
	LNHU130625R-L55T	H	4	2,5	0,7																														
	LNHU130630R-L55T	H	4	3	2,3																														
	LNHU130632R-L55T	H	4	3,2																															
	LNMU130608R-L55T	M	4	0,8	2,2	☺	☹	☹	☹																										
	LNHX130608R-L55T	H	4	0,8	2,2	☺																													
	LNHX1306PDR-L55T	H	2	0,6	5	☺																													

Hladič destička LNHX130608R-L55T pouze v kombinaci s LNHU130608R-L55T . .

Hladič destička LNHX1306PDR-L55T pouze v kombinaci s LNHU130608R-L55T . .

Hladič destičku LNHX1306.R-L55T nepoužívejte s nástroji D_c = 40 mm.HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

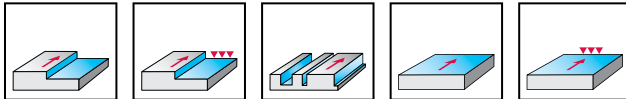
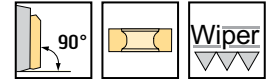
Rohová fréza

F5141

LNH . 1306 .. R
Walter BLAXX



- Tangenciální uspořádání vyměnitelných břitových destiček
- 4 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku



	P	M	K	N	S	H	O
F5141	●	●	●	●	●	●	●

	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	
<p>F5141.B40.160.Z13.12</p>	160	40	63		12	13	5,38	13
LNH . 1306 .. R								

Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Konstrukčně vyvážené
Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

Vestavné části

D _c [mm]	40–160
Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2081 (T15IP) 4 Nm

Příslušenství

D _c [mm]	40–125	160
Momentový šroubovák, analogový	FS2003	FS2003
Momentový šroubovák, digitální	FS2248	FS2248
Výměnný nástavec	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
Šroubováky	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
(vč. těsnícího kroužku + šroubů) Sada těsnicích kroužků		FS936 SET KOMPLETT
Těsnicí kroužek		O-R 96X4

			r mm	b mm	P						M					K					N		S				H							
					HC						HC					HC					HC	HW	HC				HC							
					WHH15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WXM15	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WXM15	WAK15	WHH15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WHH15				
	LNHU130608R-L55T	H	4	0,8	2,2	☺	☺	☺	☺				☺		☺	☺	☺	☺			☺	☺		☺	☺									
	LNHU130608R-L65T	H	4	0,8	2,2																			☺	☺									
	LNHU130608R-L85T	H	4	0,8	2,2																													
	LNHU130612R-L55T	H	4	1,2	1,9																													
	LNHU130616R-L55T	H	4	1,6	1,5																													
	LNHU130620R-L55T	H	4	2	1,2																													
	LNHU130625R-L55T	H	4	2,5	0,7																													
	LNHU130630R-L55T	H	4	3	2,3																													
	LNHU130632R-L55T	H	4	3,2																														
	LNMU130608R-L55T	M	4	0,8	2,2	☺	☺	☺	☺																									
	LNHX130608R-L55T	H	4	0,8	2,2	☺								☺	☺	☺																☺		
	LNHX1306PDR-L55T	H	2	0,6	5	☺							☺	☺	☺																	☺		

Hladič destička LNHX130608R-L55T pouze v kombinaci s LNHU130608R-L55T . .

Hladič destička LNHX1306PDR-L55T pouze v kombinaci s LNHU130608R-L55T . .

Hladič destičku LNHX1306.R-L55T nepoužívejte s nástroji D_c = 40 mm.

HC = Coated carbide

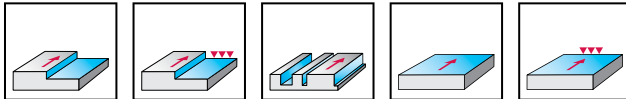
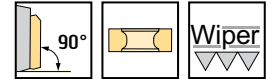
HW = Uncoated carbide

Rohová fréza

F5141 inch

LNH . 1306 .. R
Walter BLAXX


- Tangenciální uspořádání vyměnitelných břitových destiček
- 4 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku


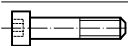


F5141	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●


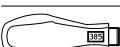
	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	h_1 inch	L_c inch	Z	lbs		
 F5141.UT36.038.Z04.12 ScrewFit	1,500	T36	1,575		0,472	4	0,013	4	LNH . 1306 .. R
 F5141.UW38.038.Z04.12 DIN 1835 B	1,500	1,500	1,812	4,500	0,472	4	0,036	4	LNH . 1306 .. R
 F5141.UB19.051.Z05.12 F5141.UB26.064.Z06.12 F5141.UB26.076.Z07.12 F5141.UB31.102.Z09.12 F5141.UB38.102.Z09.12 F5141.UB38.127.Z11.12 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	2,000	0,750	1,575		0,472	5	0,02	5	LNH . 1306 .. R
	2,500	1,000	1,575		0,472	6	0,032	6	
	3,000	1,000	1,969		0,472	7	0,052	7	
	4,000	1,250	1,969		0,472	9	0,105	9	
	4,000	1,500	2,480		0,472	9	0,135	9	
	5,000	1,500	2,480		0,472	11	0,181	11	
 F5141.UB38.152.Z13.12 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	6,000	1,500	2,480		0,472	13	0,238	13	LNH . 1306 .. R

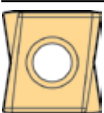

Šroubovák je součástí dodávky
 Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

Vestavné části

D _c [inch]		1,5	2	2,5	3	4	5-6
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2081 (T15IP) 4 Nm	FS2081 (T15IP) 4 Nm	FS2081 (T15IP) 4 Nm	FS2081 (T15IP) 4 Nm	FS2081 (T15IP) 4 Nm	FS2081 (T15IP) 4 Nm
	Upínací šroub pro vyvrtávací nástroje		FS1518	FS1586	FS1519	FS1339	FS1583

Příslušenství

D _c [inch]		1,5-6
	Momentový šroubovák, analogový	FS2004
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248
	Výměnný nástavec	FS2014 (T15IP)
	Šroubováky	FS1485 (T15IP)

			r mm	b mm	P						M					K					N		S				H								
					HC						HC					HC					HC	HW	HC				HC								
					WHP15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WXM15	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WXM15	WAK15	WHP15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WXM15	WKN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WHP15				
	LNHU130608R-L55T	H	4	0.8	2.2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		
	LNHU130608R-L65T	H	4	0.8	2.2																														
	LNHU130608R-L85T	H	4	0.8	2.2																														
	LNHU130612R-L55T	H	4	1.2	1.9		☺	☺	☺			☺																							
	LNHU130616R-L55T	H	4	1.6	1.5		☺	☺	☺			☺																							
	LNHU130620R-L55T	H	4	2	1.2		☺	☺	☺			☺																							
	LNHU130625R-L55T	H	4	2.5	0.7		☺	☺	☺			☺																							
	LNHU130630R-L55T	H	4	3	2.3		☺	☺	☺			☺																							
	LNHU130632R-L55T	H	4	3.2			☺	☺	☺			☺																							
	LNMU130608R-L55T	M	4	0.8	2.2	☺	☺	☺	☺			☺																							
	LNHX130608R-L55T	H	4	0.8	2.2	☺						☺	☺	☺							☺													☺	
	LNHX1306PDR-L55T	H	2	0.6	5	☺						☺	☺	☺							☺													☺	

Hladič destička LNHX130608R-L55T pouze v kombinaci s LNHU130608R-L55T . .
Hladič destička LNHX1306PDR-L55T pouze v kombinaci s LNHU130608R-L55T . .
Hladič destičku LNHX1306.R-L55T nepoužívejte s nástroji D_c = 40 mm.

HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

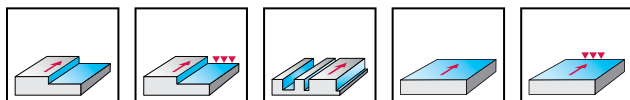
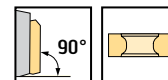
Rohová fréza

F5241

LNHU1607 .. R
Walter BLAXX



- Tangenciální uspořádání vyměnitelných břitových destiček
- 4 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku



	P	M	K	N	S	H	O
F5241	●	●	●	●	●	●	●

		D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F5241.B22.050.Z05.15	50	22	40	15	5	0,45	5
	F5241.B22.063.Z06.15	63	22	40	15	6	0,7	6
	F5241.B27.080.Z07.15	80	27	50	15	7	1,27	7
	F5241.B32.100.Z08.15	100	32	50	15	8	2,61	8
	F5241.B40.125.Z10.15	125	40	63	15	10	4,21	10
								LNHU1607 .. R
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F5241.B40.160.Z12.15	160	40	63	15	12	5,4	12
								LNHU1607 .. R




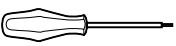
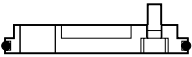

Konstrukčně vyvážené

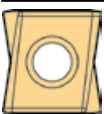
D2

Vestavné části

	D _c [mm]	63–160	50
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS1495 (T20IP) 5 Nm	FS2112 (T20IP) 5 Nm

Příslušenství

	D _c [mm]	50–125	160
	Momentový šroubovák, analogový	FS2003	FS2003
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248	FS2248
	Výměnný nástavec	FS2015 (T20IP)	FS2015 (T20IP)
	Šroubováky	FS1486 (T20IP)	FS1486 (T20IP)
	(vč. těsnícího kroužku + šroubů) Sada těsnících kroužků		FS936 SET KOMPLETT
	Těsnící kroužek		O-R 96X4

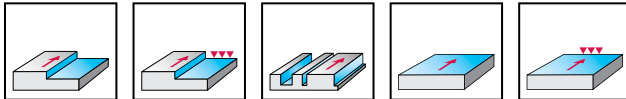
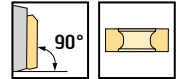
				r mm	b mm	P		M		K			N	S
						HC		HC		HC			HW	HC
						WKP255	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35S	WSP45G	WKP255	WKP35G	WKP35S
	LNHU160708R-L55T	H	4	0,8	2,3	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
	LNHU160708R-L85T	H	4	0,8	2,3	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
	LNHU160712R-L55T	H	4	1,2	1,9	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
	LNHU160716R-L55T	H	4	1,6	1,6	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕

HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

Rohová fréza

F4041
LNGX1307 .. R
Xtra-tec®


– 4 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku



	P	M	K	N	S	H	O
F4041	●	●	●	●	●	●	●


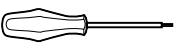
Nástroj	Označení	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Počet VBD	Typ
<p>ScrewFit</p>	F4041.T36.040.Z03.13	40	T36	40		13	3	0,33	3	LNGX1307 .. R
	F4041.W32.040.Z03.13	40	32	49	110	13	3	0,68	3	LNGX1307 .. R
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F4041.B16.040.Z03.13	40	16	40		13	3	0,39	3	LNGX1307 .. R
	F4041.B22.050.Z03.13	50	22	40		13	3	0,43	3	
	F4041.B22.050.Z04.13	50	22	40		13	4	0,36	4	
	F4041.B22.063.Z04.13	63	22	40		13	4	0,76	4	
	F4041.B22.063.Z06.13	63	22	40		13	6	0,75	6	
	F4041.B27.063.Z04.13	63	27	50		13	4	0,9	4	
	F4041.B27.080.Z05.13	80	27	50		13	5	1,22	5	
	F4041.B27.080.Z07.13	80	27	50		13	7	1,23	7	
	F4041.B32.100.Z05.13	100	32	50		13	5	2,66	5	
	F4041.B32.100.Z08.13	100	32	50		13	8	2,64	8	
	F4041.B40.125.Z07.13	125	40	63		13	7	4,17	7	
F4041.B40.125.Z10.13	125	40	63		13	10	4,22	10		

D2


Vestavné části

	D _c [mm]	40–125
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS1458 (T15IP) 2,5 Nm

Příslušenství

	D _c [mm]	40–125
	Momentový šroubovák, analogový	FS2003
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248
	Výměnný nástavec	FS2014 (T15IP)
	Šroubováky	FS1485 (T15IP)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	r mm	b mm	P					M			K				N		S		
					HC					HC			HC				HC	HW	HC		
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSP45G
 LNGX130708R-L55	G	4	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		
LNGX130708R-L88	G	4	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		
LNGX130712R-L55	G	4	1,2	1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		
LNGX130716R-L55	G	4	1,6	0,9	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		
LNGX130720R-L55	G	4	2	0,7	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		
LNGX130725R-L55	G	4	2,5	0,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		
LNGX130730R-L55	G	4	3	0,7	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		

Od rohového rádiusu r = 1,2 mm je nutné těleso v oblasti špičky upravit.

R_(těleso) = r_(vyměnitelná břitová destička)HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

Rohová fréza

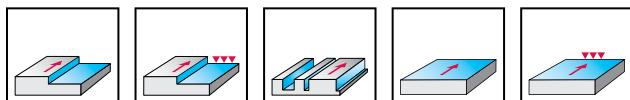
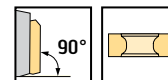
F4041 inch

LNGX1307 .. R

Xtra-tec®



- 4 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku


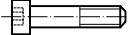


	P	M	K	N	S	H	O
F4041	●	●	●	●	●	●	●




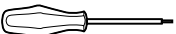
Nástroj

	Označení	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	L _c inch	Z	lbs	Počet VBD	Typ
<p>ScrewFit</p>	F4041.UT36.038.Z03.13	1,500	T36	1,575	0,512	3	0,013	3	LNGX1307 .. R
	F4041.UB19.051.Z04.13	2,000	0,750	1,575	0,512	4	0,021	4	LNGX1307 .. R
F4041.UB26.064.Z06.13	2,500	0,750	1,575	0,512	6	0,023	6		
F4041.UB26.076.Z07.13	3,000	1,000	1,969	0,512	7	0,044	7		
F4041.UB38.102.Z08.13	4,000	1,500	2,48	0,512	8	0,098	8		
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>									


Vestavné části

	D _c [inch]	1,5	2	2,5	3	4
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS1458 (T15IP) 2,5 Nm	FS1458 (T15IP) 2,5 Nm	FS1458 (T15IP) 2,5 Nm	FS1458 (T15IP) 2,5 Nm	FS1458 (T15IP) 2,5 Nm
	Upínací šroub pro vyvrtávací nástroje		FS1523	FS1586	FS1519	FS1583

Příslušenství

	D _c [inch]	1,5	2-4
	Momentový šroubovák, analogový		FS2004
	Momentový šroubovák, digitální		FS2248
	Výměnný nástavec		FS2014 (T15IP)
	Šroubováky		FS1485 (T15IP)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	r mm	b mm	P					M			K				N		S				
					WC	HC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSP45G	WSP45S	
 LNGX130708R-L55	G	4	0,8	1,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNGX130708R-L88	G	4	0,8	1,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNGX130712R-L55	G	4	1,2	1	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNGX130716R-L55	G	4	1,6	0,9	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNGX130720R-L55	G	4	2	0,7	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNGX130725R-L55	G	4	2,5	0,6	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNGX130730R-L55	G	4	3	0,7	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉

Od rohového rádiusu $r = 1,2$ mm je nutné těleso v oblasti špičky upravit.

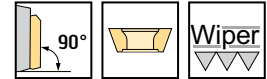
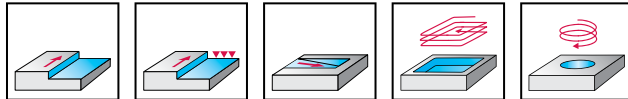
R(těleso) = r(vyměnitelná břitová destička)

HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

Rohová fréza

F4042R mm
AD .. 10T3 .. R
Xtra-tec®


- 2 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku
- Zesílené provedení



	P	M	K	N	S	H	O
F4042R	●	●	●	●	●	●	●

	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg			
 ScrewFit	F4042R.T14.016.Z02.10	16	T14	25		10	2	0,04	2	AD .. 10T3 .. R
	F4042R.T18.020.Z03.10	20	T18	30		10	3	0,06	3	
	F4042R.T22.025.Z03.10	25	T22	35		10	3	0,12	3	
	F4042R.T28.032.Z04.10	32	T28	35		10	4	0,18	4	
	F4042R.T28.032.Z05.10	32	T28	35		10	5	0,19	5	
 DIN 1835 B	F4042R.W32.032.Z05.10	32	32	30	110	10	5	0,62	5	AD .. 10T3 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F4042R.B22.050.Z05.10	50	22	40		10	5	0,38	5	AD .. 10T3 .. R
	F4042R.B22.050.Z07.10	50	22	40		10	7	0,39	7	
	F4042R.B22.063.Z06.10	63	22	40		10	6	0,64	6	
 Cylindrical shank	F4042R.Z20.020.Z02.10	20	20	30	200	10	2	0,46	2	AD .. 10T3 .. R
	F4042R.Z32.032.Z03.10	32	32	40	200	10	3	1,18	3	



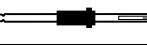
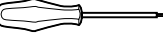
Konstrukčně vyvážené
Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

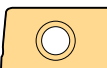

D2

Vestavné části

D _c [mm]		16-63
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm

Příslušenství

D _c [mm]		16-63
	Momentový šroubovák, analogový	FS2001
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248
	Výměnný nástavec	FS2012 (T8IP)
	Šroubováky	FS1483 (T8IP)

				r mm	b mm	P								M					K				N		S			
						HC								HC					HC				HC	HW	HC			
						WHH15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WXM15	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WXM15	WHH15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WXM15	WKN15	WKN10	WSM35S	WSM45X
	ADGT10T330R-D67	G	2	3	0,8																							
	ADGT10T3PER-D67	G	2	0,8	1,2			⊗	⊗	⊗	⊗	⊗				⊗	⊗							⊗	⊗	⊗		
	ADGT10T3PER-G77	G	2	0,8	1,2						⊗	⊗													⊗	⊗	⊗	
	ADHT10T3PER-G88	H	2	0,8	1,2															⊗	⊗							
	ADKT10T3PER-F56	K	2	0,8	1,2				⊗	⊗															⊗	⊗		
	ADMT10T304R-F56	M	2	0,4	1,2			⊗	⊗	⊗	⊗													⊗	⊗	⊗		
	ADMT10T308R-F56	M	2	0,8	1,2		⊗	⊗	⊗	⊗	⊗				⊗	⊗	⊗							⊗	⊗	⊗		
	ADMT10T308R-G56	M	2	0,8	1,2		⊗	⊗	⊗	⊗	⊗													⊗	⊗	⊗		
	ADMT10T312R-F56	M	2	1,2	1,2			⊗	⊗	⊗	⊗													⊗	⊗	⊗		
	ADMT10T316R-F56	M	2	1,6	1,2			⊗	⊗	⊗	⊗													⊗	⊗	⊗		
	ADMT10T320R-F56	M	2	2	1			⊗	⊗	⊗	⊗													⊗	⊗	⊗		
	ADMT10T325R-F56	M	2	2,5	1			⊗		⊗	⊗													⊗		⊗	⊗	
	ADMT10T330R-F56	M	2	3	0,8			⊗	⊗	⊗	⊗													⊗	⊗	⊗		
	ADMT10T332R-F56	M	2	3,2	0,8			⊗	⊗	⊗	⊗													⊗	⊗	⊗		
	ADGX10T3PER-F56	G	2	0,8	5	⊗						⊗			⊗	⊗												

Od rohového rádiusu r = 1,6 mm je nutné těleso v oblasti špičky upravit.

R (těleso) = r (vyměnitelná břitová destička) - 1 mm

Hladicí destička ADGX10T3PER-F56 pouze v kombinaci s ADGT10T3PER-D67 nebo ADGT10T3PER-G77

HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

Rohová fréza

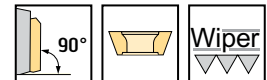
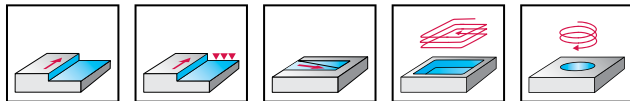
F4042R inch

AD .. 10T3 .. R

Xtra-tec®



- 2 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku
- Zesílené provedení



	P	M	K	N	S	H	O
F4042R	●	●	●	●	●	●	●

	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs			
 F4042R.UT18.019.Z03.10	0,750	T18	1,181		0,394	3	0,002	3	AD .. 10T3 .. R	
 DIN 1835 B	F4042R.UW15.015.Z02.10	0,625	0,625	1,024	2,929	0,394	2	0,000	2	AD .. 10T3 .. R
	F4042R.UW19.019.Z03.10	0,750	0,750	1,181	3,212	0,394	3	0,006	3	
	F4042R.UW26.026.Z03.10	1,000	1,000	1,181	3,462	0,394	3	0,012	3	
 Cylindrical shank	F4042R.UZ15.015.Z02.10	0,625	0,625	1,024	7,000	0,394	2	0,01	2	AD .. 10T3 .. R
	F4042R.UZ19.019.Z03.10	0,750	0,750	1,181	8,000	0,394	3	0,016	3	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F4042R.UB19.051.Z05.10	2,000	0,750	1,575		0,394	5	0,017	5	AD .. 10T3 .. R

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

D2

Vestavné části

D _c [inch]	0,62-1	2
Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm
Upínací šroub pro vyvrtávací nástroje		FS1523

Príslušenství

D _c [inch]	0,62-2
Momentový šroubovák, analogový	FS2002
Momentový šroubovák, digitální	FS2248
Výměnný nástavec	FS2012 (T8IP)
Šroubováky	FS1483 (T8IP)

				r mm	b mm	P						M					K				N		S										
						HC						HC					HC				HC	HW	HC										
						WHH15	WKP255	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WXMI15	WSM35S	WSM45X	WSP456	WSP45S	WXMI15	WHH15	WKK255	WKP255	WKP35G	WKP35S	WXMI15	WXNI15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S				
	ADGT10T330R-D67	G	2	3	0,8																												
	ADGT10T3PER-D67	G	2	0,8	1,2																												
	ADGT10T3PER-G77	G	2	0,8	1,2																												
	ADHT10T3PER-G88	H	2	0,8	1,2																												
	ADKT10T3PER-F56	K	2	0,8	1,2																												
	ADMT10T304R-F56	M	2	0,4	1,2																												
	ADMT10T308R-F56	M	2	0,8	1,2																												
	ADMT10T308R-G56	M	2	0,8	1,2																												
	ADMT10T312R-F56	M	2	1,2	1,2																												
	ADMT10T316R-F56	M	2	1,6	1,2																												
ADMT10T320R-F56	M	2	2	1																													
ADMT10T325R-F56	M	2	2,5	1																													
ADMT10T330R-F56	M	2	3	0,8																													
ADMT10T332R-F56	M	2	3,2	0,8																													
ADGX10T3PER-F56	G	2	0,8	5																													

Od rohového rádiu r = 1,6 mm je nutné těleso v oblasti špičky upravit.

R (těleso) = r (vyměnitelná břitová destička) – 1 mm

Hladicí destička ADGX10T3PER-F56 pouze v kombinaci s ADGT10T3PER-D67 nebo ADGT10T3PER-G77

HC = Coated carbide

HW = Uncoated carbide

Rohová fréza

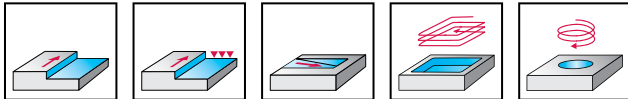
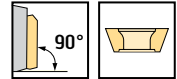
F4042 mm

AD .. 0803 .. R

Xtra-tec®



– 2 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku



	P	M	K	N	S	H	O
F4042	●	●	●	●	●	●	●

Werkzeug

	Bezeichnung	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
<p>ScrewFit</p>	F4042.T14.016.Z02.08	16	T14	25		8	2	0,04	2	AD .. 0803 .. R
	F4042.T18.020.Z03.08	20	T18	30		8	3	0,06	3	
	F4042.T22.025.Z04.08	25	T22	35		8	4	0,11	4	
	F4042.T28.032.Z04.08	32	T28	40		8	4	0,2	4	
	F4042.T28.032.Z05.08	32	T28	40		8	5	0,2	5	
<p>DIN 1835 B</p>	F4042.W16.010.Z01.08	10	16	31	80	8	1	0,1	1	AD .. 0803 .. R
	F4042.W16.012.Z01.08	12	16	31	80	8	1	0,1	1	
	F4042.W16.016.Z02.08	16	16	41	90	8	2	0,12	2	
	F4042.W20.020.Z02.08	20	20	39	90	8	2	0,19	2	
	F4042.W20.020.Z03.08	20	20	39	90	8	3	0,19	3	
<p>Cylindrical shank</p>	F4042.W25.025.Z04.08	25	25	43	100	8	4	0,33	4	
	F4042.W32.032.Z05.08	32	32	49	110	8	5	0,57	5	
	F4042.Z16.010.Z01.08	10	16	31	160	8	1	0,22	1	AD .. 0803 .. R
	F4042.Z16.012.Z01.08	12	16	31	160	8	1	0,23	1	
	F4042.Z16.016.Z02.08	16	16	41	180	8	2	0,27	2	
	F4042.Z16.018.Z02.08	18	16	41	180	8	2	0,27	2	
	F4042.Z20.020.Z02.08	20	20	39	200	8	2	0,46	2	
F4042.Z20.020.Z03.08	20	20	39	200	8	3	0,45	3		
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F4042.Z25.025.Z03.08	25	25	43	200	8	3	0,72	3	
	F4042.B16.040.Z04.08	40	16	40		8	4	0,33	4	AD .. 0803 .. R
	F4042.B16.040.Z06.08	40	16	40		8	6	0,44	6	
	F4042.B22.050.Z05.08	50	22	40		8	5	0,46	5	
	F4042.B22.050.Z07.08	50	22	40		8	7	0,48	7	

Konstruktivně vyvážené

D2


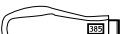

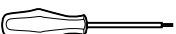
WALTER SELECT

Stabilita náradí, obrobnku a upnutí → velmi dobrá = 😊 → dobrá = 😐 → nepřilíš uspokojivá = ☹️

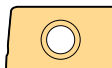
Vestavné části

	D _c [mm]	10–12	16–50
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS1455 (T8IP) 1,2 Nm	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm

Příslušenství

	D _c [mm]	10–50
	Momentový šroubovák, analogový	FS2001
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248
	Výměnný nástavec	FS2012 (T8IP)
	Šroubováky	FS1483 (T8IP)

Wendeschnidplatten

Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	b mm	P					M			K			N		S					
					HC					HC			HC			HC	HW	HC					
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WKN15	WK10	WSM35S	WSP45G	WSP45S		
 ADGT0803PER-D51	G	2	0,4	1,2	☺	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
ADGT0803PER-F56	G	2	0,4	1,2	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
ADHT0803PER-G88	H	2	0,4	1,2	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
ADKT0803PER-F56	K	2	0,4	1,2	☺	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
ADMT080302R-F56	M	2	0,2	1,2	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
ADMT080304R-D56	M	2	0,4	1,2	☺	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
ADMT080304R-F56	M	2	0,4	1,2	☺	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
ADMT080304R-G56	M	2	0,4	1,2	☺	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
ADMT080308R-F56	M	2	0,8	1,2	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
ADMT080312R-F56	M	2	1,2	1	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
ADMT080316R-F56	M	2	1,6	1	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
ADMT080320R-F56	M	2	2	1	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹

Od rohového rádiusu $r = 1,6$ mm je nutné těleso v oblasti špičky upravit.
R (těleso) = r (vyměnitelná břitová destička) – 1 mm

HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

Rohová fréza

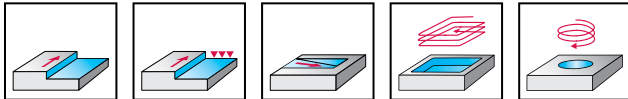
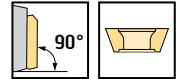
F4042 inch

AD .. 0803 .. R

Xtra-tec®



– 2 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku




	P	M	K	N	S	H	O
F4042	●	●	●	●	●	●	●

Werkzeug	Bezeichnung	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
<p>DIN 1835 B</p>	F4042.UW15.013.Z01.08	0,500	0,625	0,827	2,722	0,315	1	0,004	1	AD .. 0803 .. R
	F4042.UZ15.013.Z01.08	0,500	0,625	1,250	6,250	0,315	1	0,009	1	AD .. 0803 .. R
<p>Cylindrical shank</p>	F4042.UZ26.026.Z03.08	0,750	1,000	1,630	8,000	0,315	2	0,03	2	AD .. 0803 .. R


Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

D2

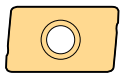
Vestavné části

	D _c [inch]	0,5	0,75
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS1455 (T8IP) 1,2 Nm	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm

Příslušenství

	D _c [inch]	0,5-0,75
	Momentový šroubovák, analogový	FS2002
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248
	Výměnný nástavec	FS2012 (T8IP)
	Šroubováky	FS1483 (T8IP)

Wendeschnidplatten

Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	b mm	P					M			K				N		S			
					HC					HC			HC				HC	HW	HC			
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSP45G	WSP45S	
 ADGT0803PER-D51	G	2	0,4	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕		⊕	⊕	⊕				⊕	⊕	⊕
ADGT0803PER-F56	G	2	0,4	1,2				⊕	⊕	⊕	⊕	⊕								⊕	⊕	⊕
ADHT0803PER-G88	H	2	0,4	1,2													⊕	⊕				
ADKT0803PER-F56	K	2	0,4	1,2	⊕								⊕	⊕	⊕	⊕						⊕
ADMT080302R-F56	M	2	0,2	1,2		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕										⊕
ADMT080304R-D56	M	2	0,4	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕		⊕	⊕	⊕				⊕	⊕	⊕
ADMT080304R-F56	M	2	0,4	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕		⊕	⊕	⊕				⊕	⊕	⊕
ADMT080304R-G56	M	2	0,4	1,2		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕								⊕	⊕	⊕
ADMT080308R-F56	M	2	0,8	1,2		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕								⊕	⊕	⊕
ADMT080312R-F56	M	2	1,2	1		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕								⊕	⊕	⊕
ADMT080316R-F56	M	2	1,6	1		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕								⊕	⊕	⊕
ADMT080320R-F56	M	2	2	1		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕								⊕	⊕	⊕

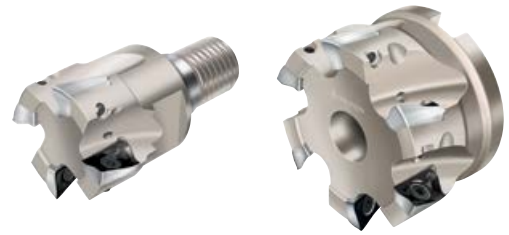
Od rohového rádiusu r = 1,6 mm je nutné těleso v oblasti špičky upravit.
R (těleso) = r (vyměnitelná břitová destička) - 1 mm

HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

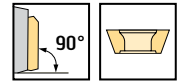
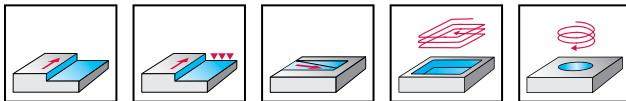
Rohová fréza

F4042

Xtra-tec®



– 2 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku



Werkzeug	Bezeichnung	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F4042.B16.040.Z03.11	40	16	40		11,7	3	0,2	3	AD .. 1204 .. R
	F4042.B16.040.Z04.11	40	16	40		11,7	4	0,23	4	
	F4042.B16.040.Z05.11	40	16	40		11,7	5	0,33	5	
	F4042.B22.050.Z04.11	50	22	40		11,7	4	0,43	4	
	F4042.B22.050.Z06.11	50	22	40		11,7	6	0,46	6	
	F4042.B22.063.Z05.11	63	22	40		11,7	5	0,77	5	
	F4042.B22.063.Z07.11	63	22	40		11,7	7	0,79	7	
	F4042.B27.063.Z05.11	63	27	50		11,7	5	0,75	5	
	F4042.B27.063.Z07.11	63	27	50		11,7	7	0,75	7	
	F4042.B27.080.Z06.11	80	27	50		11,7	6	1,12	6	
F4042.B27.080.Z08.11	80	27	50		11,7	8	1,2	8		
 ScrewFit	F4042.T22.025.Z03.11	25	T22	35		11,7	3	0,1	3	AD .. 1204 .. R
	F4042.T28.032.Z03.11	32	T28	40		11,7	3	0,2	3	
	F4042.T36.040.Z05.11	40	T36	40		11,7	5	0,36	5	
 DIN 1835 B	F4042.W32.032.Z03.11	32	32	49	110	11,7	3	0,59	3	AD .. 1204 .. R
	F4042.W32.032.Z04.11	32	32	49	110	11,7	4	0,57	4	
	F4042.W32.040.Z05.11	40	32	49	110	11,7	5	0,7	5	
 Cylindrical shank	F4042.Z20.022.Z02.11	22	20	38		11,7	2	0,46	2	AD .. 1204 .. R
	F4042.Z25.025.Z02.11	25	25	38		11,7	2	0,74	2	
	F4042.Z25.025.Z03.11	25	25	38		11,7	3	0,73	3	
	F4042.Z32.032.Z03.11	32	32	39		11,7	3	1,47	3	
	F4042.Z32.032.Z04.11	32	32	39		11,7	4	1,46	4	
	F4042.Z32.040.Z05.11	40	32	44		11,7	5	1,6	5	

Konstrukčně vyvážené




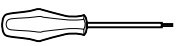
WALTER SELECT

Stabilita náradí, obrobku a upnutí → velmi dobrá = 😊 → dobrá = 😊 → nepřilíš uspokojivá = 😊

Vestavné části

D _c [mm]	22–25	32–80
 Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS1456 (T9IP) 2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm

Příslušenství

D _c [mm]	22–80
 Momentový šroubovák, analogový	FS2003
 Momentový šroubovák, digitální	FS2248
 Výměnný nástavec	FS2013 (T9IP)
 Šroubováky	FS1484 (T9IP)

Wendeschnidplatten

Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	b mm	P					M				K				N		S					
					HC					HC				HC				HC	HW	HC					
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WKN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	
ADGT120404R-F56	G	2	0,4	1,2																					
ADGT120416R-D67	G	2	1,6	1																					
ADGT120430R-F56	G	2	3	0,8																					
ADGT120440R-F56	G	2	4	0,4																					
ADGT1204PER-D51	G	2	0,8	1,2																					
ADGT1204PER-D56	G	2	0,8	1,2																					
ADGT1204PER-D67	G	2	0,8	1,2																					
ADGT1204PER-F56	G	2	0,8	1,2																					
ADGT1204PER-G77	G	2	0,8	1,2																					
ADHT120416R-G88	H	2	1,6	1																					
ADHT120430R-G88	H	2	3	0,8																					
ADHT120440R-G88	H	2	4	0,4																					
ADHT1204PER-G88	H	2	0,8	1,2																					
ADKT1204PER-F56	K	2	0,8	1,2																					
ADMT120404R-F56	M	2	0,4	1,2																					
ADMT120408R-D56	M	2	0,8	1,2																					
ADMT120408R-F56	M	2	0,8	1,2																					
ADMT120408R-G56	M	2	0,8	1,2																					
ADMT120412R-F56	M	2	1,2	1,2																					
ADMT120416R-F56	M	2	1,6	1																					
ADMT120420R-F56	M	2	2	1																					
ADMT120425R-F56	M	2	2,5	0,8																					
ADMT120430R-F56	M	2	3	0,8																					
ADMT120432R-F56	M	2	3,2	0,8																					
ADMT120440R-F56	M	2	4	0,4																					

Od rohového rádiusu r = 2,0 mm je nutné těleso v oblasti špičky upravit:
R (těleso) = r (vyměnitelná břitová destička) – 1 mm

HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

Rohová fréza

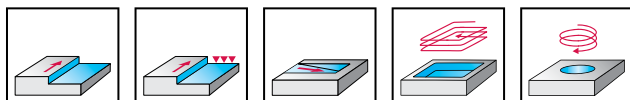
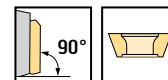
F4042 inch

AD .. 1204 .. R

Xtra-tec®

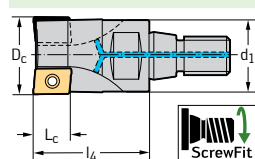


– 2 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku

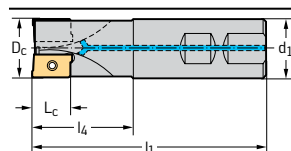


	P	M	K	N	S	H	O
F4042	●	●	●	●	●	●	●

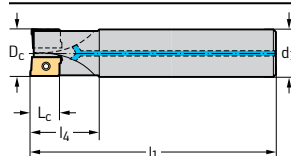
Werkzeug



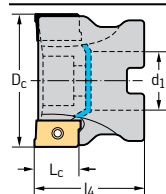
ScrewFit



DIN 1835 B



Cylindrical shank




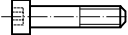
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Bezeichnung	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
F4042.UT22.026.Z03.11	1,000	T22	1,378		0,461	3	0,004	3	AD .. 1204 .. R
F4042.UT28.031.Z03.11	1,250	T28	1,575		0,461	3	0,008	3	
F4042.UT28.031.Z04.11	1,250	T28	1,575		0,461	4	0,008	4	
F4042.UT45.051.Z06.11	2,000	T45	1,575		0,461	6	0,019	6	
F4042.UW31.031.Z04.11	1,250	1,250	1,417	3,698	0,461	4	0,017	4	AD .. 1204 .. R
F4042.UZ19.019.Z02.11	0,750	0,750	1,030	7,530	0,461	2	0,017	2	AD .. 1204 .. R
F4042.UB13.038.Z05.11	1,500	0,500	1,575		0,461	5	0,008	5	AD .. 1204 .. R
F4042.UB19.051.Z06.11	2,000	0,750	1,575		0,461	6	0,017	6	
F4042.UB26.076.Z08.11	3,000	1,000	1,969		0,461	8	0,041	8	




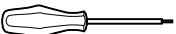
Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

D2

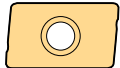
Vestavné části

D _c [inch]	0,75–1	1,25	1,5	2	3
 Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS1456 (T9IP) 2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm
 Upínací šroub pro vyvrtávací nástroje			FS1597	FS1523	FS1519

Příslušenství

D _c [inch]	0,75–3
 Momentový šroubovák, analogový	FS2004
 Momentový šroubovák, digitální	FS2248
 Výměnný nástavec	FS2013 (T9IP)
 Šroubováky	FS1484 (T9IP)

Wendeschnidplatten

Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	b mm	P				M				K				N		S			
					HC				HC				HC				HC	HW	HC			
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X
 ADGT120404R-F56	G	2	0,4	1,2																		
ADGT120416R-D67	G	2	1,6	1																		
ADGT120430R-F56	G	2	3	0,8																		
ADGT120440R-F56	G	2	4	0,4																		
ADGT1204PER-D51	G	2	0,8	1,2	☉	☉	☉	☉	☉													
ADGT1204PER-D56	G	2	0,8	1,2	☉	☉	☉	☉	☉													
ADGT1204PER-D67	G	2	0,8	1,2																		
ADGT1204PER-F56	G	2	0,8	1,2																		
ADGT1204PER-G77	G	2	0,8	1,2																		
ADHT120416R-G88	H	2	1,6	1																		
ADHT120430R-G88	H	2	3	0,8																		
ADHT120440R-G88	H	2	4	0,4																		
ADHT1204PER-G88	H	2	0,8	1,2																		
ADKT1204PER-F56	K	2	0,8	1,2	☉		☉	☉	☉													
ADMT120404R-F56	M	2	0,4	1,2																		
ADMT120408R-D56	M	2	0,8	1,2	☉	☉	☉	☉	☉													
ADMT120408R-F56	M	2	0,8	1,2	☉	☉	☉	☉	☉													
ADMT120408R-G56	M	2	0,8	1,2																		
ADMT120412R-F56	M	2	1,2	1,2																		
ADMT120416R-F56	M	2	1,6	1																		
ADMT120420R-F56	M	2	2	1																		
ADMT120425R-F56	M	2	2,5	0,8																		
ADMT120430R-F56	M	2	3	0,8																		
ADMT120432R-F56	M	2	3,2	0,8																		
ADMT120440R-F56	M	2	4	0,4																		

Od rohového rádiu r = 2,0 mm je nutné těleso v oblasti špičky upravit:
R (těleso) = r (vyměnitelná břitová destička) – 1 mm

HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

Rohová fréza

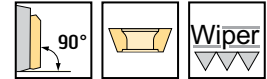
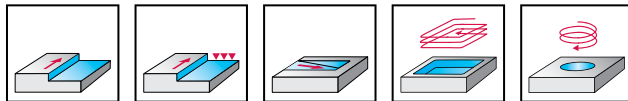
F4042

AD .. 1606 .. R

Xtra-tec®



– 2 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku



	P	M	K	N	S	H	O
F4042	●	●	●	●	●	●	●


	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg			
 ScrewFit	F4042.T28.032.Z03.15	32	T28	40	15	3	0,18	3	AD .. 1606 .. R
	F4042.T36.040.Z03.15	40	T36	40	15	3	0,32	3	
	F4042.T36.040.Z04.15	40	T36	40	15	4	0,32	4	
	F4042.T45.050.Z05.15	50	T45	40	15	5	0,48	5	
 DIN 1835 B	F4042.W25.025.Z02.15	25	25	43	15	2	0,32	2	AD .. 1606 .. R
	F4042.W32.032.Z03.15	32	32	49	15	3	0,57	3	
 Cylindrical shank	F4042.Z25.025.Z02.15	25	25	38	15	2	0,69	2	AD .. 1606 .. R
	F4042.Z32.032.Z03.15	32	32	39	15	3	1,46	3	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F4042.B16.040.Z03.15	40	16	40	15	3	0,32	3	AD .. 1606 .. R
	F4042.B16.040.Z04.15	40	16	40	15	4	0,19	4	
	F4042.B22.050.Z03.15	50	22	40	15	3	0,5	3	
	F4042.B22.050.Z05.15	50	22	40	15	5	0,43	5	
	F4042.B22.063.Z04.15	63	22	40	15	4	0,68	4	
	F4042.B22.063.Z06.15	63	22	40	15	6	0,78	6	
	F4042.B27.063.Z06.15	63	27	50	15	6	0,8	6	
	F4042.B27.080.Z05.15	80	27	50	15	5	1,04	5	
	F4042.B27.080.Z07.15	80	27	50	15	7	1,24	7	
	F4042.B32.100.Z05.15	100	32	50	15	5	2,39	5	
	F4042.B32.100.Z08.15	100	32	50	15	8	1,87	8	
	F4042.B40.125.Z07.15	125	40	63	15	7	3,93	7	
	F4042.B40.125.Z10.15	125	40	63	15	10	4,25	10	

D2


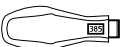

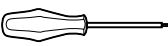
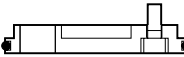

WALTER SELECT

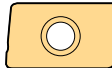

Stabilita náradí, obrobnku a upnutí → velmi dobrá = 😊 → dobrá = 😐 → nepřilíš uspokojivá = ☹️

Vestavné části

D _c [mm]	32–160	25
 Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Příslušenství

D _c [mm]	25–125	160
 Momentový šroubovák, analogový	FS2003	FS2003
 Momentový šroubovák, digitální	FS2248	FS2248
 Výměnný nástavec	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
 Šroubováky	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
 (vč. těsnícího kroužku + šroubů) Sada těsnících kroužků		FS936 SET KOMPLETT
 Těsnící kroužek		O-R 96X4

				r mm	b mm	P						M					K					N		S													
						HC						HC					HC					HC	HW	HC													
						WH15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WXM15	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WXM15	WAK15	WH15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S							
	ADGT160612R-F56	G	2	1,2	1,6					☒																											
	ADGT160616R-D67	G	2	1,6	1					☒	☒				☒	☒																					
	ADGT160616R-F56	G	2	1,6	1,4					☒	☒				☒	☒																					
	ADGT160620R-F56	G	2	2	1,4					☒	☒				☒	☒																					
	ADGT160632R-F56	G	2	3,2	1,2					☒	☒				☒	☒																					
	ADGT160640R-F56	G	2	4	1					☒	☒				☒	☒																					
	ADGT1606PER-D51	G	2	0,8	1,6		☒	☒	☒	☒	☒				☒	☒					☒	☒	☒														
	ADGT1606PER-D56	G	2	0,8	1,6		☒	☒	☒	☒	☒				☒	☒					☒	☒	☒														
	ADGT1606PER-D67	G	2	0,8	1,6			☒	☒	☒	☒				☒	☒					☒	☒	☒														
	ADGT1606PER-F56	G	2	0,8	1,6					☒	☒				☒	☒																					
	ADGT1606PER-G77	G	2	0,8	1,2					☒	☒				☒	☒																					
	ADHT160616R-G88	H	2	1,6	1,4																					☒	☒										
	ADHT1606PER-G88	H	2	0,8	1,6																					☒	☒										
	ADKT1606PER-F56	K	2	0,8	1,6		☒		☒	☒	☒				☒	☒		☒			☒	☒	☒														
	ADMT160608R-D56	M	2	0,8	1,6		☒	☒	☒	☒	☒				☒	☒		☒			☒	☒	☒														
	ADMT160608R-F56	M	2	0,8	1,6		☒	☒	☒	☒	☒				☒	☒		☒			☒	☒	☒														
	ADMT160608R-G56	M	2	0,8	1,6			☒	☒	☒	☒				☒	☒																					
	ADMT160612R-F56	M	2	1,2	1,6			☒	☒	☒	☒				☒	☒					☒	☒	☒														
	ADMT160616R-F56	M	2	1,6	1,4			☒	☒	☒	☒				☒	☒					☒	☒	☒														
	ADMT160620R-F56	M	2	2	1,4			☒	☒	☒	☒				☒	☒					☒	☒	☒														
	ADMT160625R-F56	M	2	2,5	1,2			☒	☒	☒	☒				☒	☒					☒	☒	☒														
	ADMT160630R-F56	M	2	3	1,2			☒	☒	☒	☒				☒	☒					☒	☒	☒														
	ADMT160632R-F56	M	2	3,2	1,2			☒	☒	☒	☒				☒	☒					☒	☒	☒														
	ADMT160640R-F56	M	2	4	1			☒	☒	☒	☒				☒	☒					☒	☒	☒														
	ADMT160650R-F56	M	2	5				☒	☒	☒	☒				☒	☒					☒	☒	☒														
	ADMT160660R-F56	M	2	6				☒	☒	☒	☒				☒	☒					☒	☒	☒														
	ADGX1606PER-F56	G	2	0,8	8	☒						☒					☒		☒																		

HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

Rohová fréza

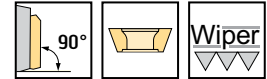
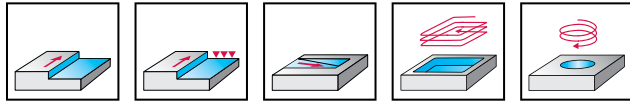
F4042

AD .. 1606 .. R

Xtra-tec®



– 2 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku




	P	M	K	N	S	H	O
F4042	●	●	●	●	●	●	●


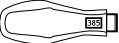

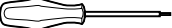
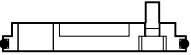

	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg			
	F4042.B40.160.Z08.15	160	40	63	15	8	4,84	8	
	F4042.B40.160.Z12.15	160	40	63	15	12	5,02	12	
									AD .. 1606 .. R

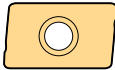

Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Vestavné části

	D _c [mm]	32–160	25
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Příslušenství

	D _c [mm]	25–125	160
	Momentový šroubovák, analogový	FS2003	FS2003
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248	FS2248
	Výměnný nástavec	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Šroubováky	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	(vč. těsnícího kroužku + šroubů) Sada těsnících kroužků		FS936 SET KOMPLETT
	Těsnící kroužek		O-R 96X4

			r mm	b mm	P						M					K					N		S					
					HC						HC					HC					HC	HW	HC					
					WHH15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WXM15	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WXM15	WAK15	WHH15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45G
	ADGT160612R-F56	G	2	1.2	1.6																							
	ADGT160616R-D67	G	2	1.6	1																							
	ADGT160616R-F56	G	2	1.6	1.4																							
	ADGT160620R-F56	G	2	2	1.4																							
	ADGT160632R-F56	G	2	3.2	1.2																							
	ADGT160640R-F56	G	2	4	1																							
	ADGT1606PER-D51	G	2	0.8	1.6																							
	ADGT1606PER-D56	G	2	0.8	1.6																							
	ADGT1606PER-D67	G	2	0.8	1.6																							
	ADGT1606PER-F56	G	2	0.8	1.6																							
	ADGT1606PER-G77	G	2	0.8	1.2																							
	ADHT160616R-G88	H	2	1.6	1.4																							
	ADHT1606PER-G88	H	2	0.8	1.6																							
	ADKT1606PER-F56	K	2	0.8	1.6																							
	ADMT160608R-D56	M	2	0.8	1.6																							
	ADMT160608R-F56	M	2	0.8	1.6																							
	ADMT160608R-G56	M	2	0.8	1.6																							
	ADMT160612R-F56	M	2	1.2	1.6																							
	ADMT160616R-F56	M	2	1.6	1.4																							
	ADMT160620R-F56	M	2	2	1.4																							
	ADMT160625R-F56	M	2	2.5	1.2																							
	ADMT160630R-F56	M	2	3	1.2																							
	ADMT160632R-F56	M	2	3.2	1.2																							
	ADMT160640R-F56	M	2	4	1																							
	ADMT160650R-F56	M	2	5																								
	ADMT160660R-F56	M	2	6																								
	ADGX1606PER-F56	G	2	0.8	8																							

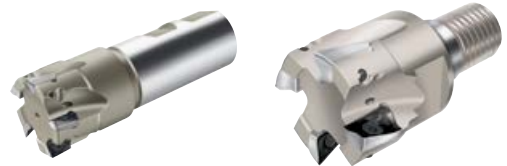
HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

Rohová fréza

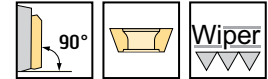
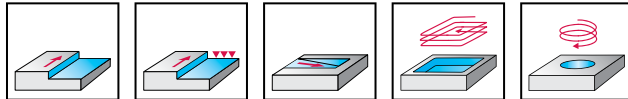
F4042 inch

AD .. 1606 .. R

Xtra-tec®



– 2 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku



	P	M	K	N	S	H	O
F4042	●	●	●	●	●	●	●

	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs		
 F4042.UT36.038.Z03.15 ScrewFit	1,500	T36	1,575		0,591	3	0,012	3	AD .. 1606 .. R
 F4042.UW26.026.Z02.15 DIN 1835 B	1,000	1,000	1,850	4,131	0,591	2	0,014	2	AD .. 1606 .. R
 F4042.UZ26.026.Z02.15 F4042.UZ31.031.Z03.15 Cylindrical shank	1,000 1,250	1,000 1,250	1,850 1,500	8,350 9,87	0,591	2 3	0,031 0,058	2 3	AD .. 1606 .. R
 F4042.UB19.051.Z05.15 F4042.UB26.064.Z06.15 F4042.UB26.076.Z05.15 F4042.UB26.076.Z07.15 F4042.UB38.102.Z08.15 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	2,000 2,500 3,000 3,000 4,000	0,750 1,000 1,000 1,000 1,500	1,575 1,575 1,969 1,969 2,48		0,591	5 6 5 7 8	0,013 0,022 0,045 0,041 0,103	5 6 5 7 8	AD .. 1606 .. R

D2

WALTER SELECT

Stabilita náradí, obrobnku a upnutí → velmi dobrá = 😊 → dobrá = 😐 → nepřilší uspokojivá = 😞

Vestavné části

D _c [inch]	1	1,25–1,5	2	2,5	3	4
Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm
Upínací šroub pro vyvrtávací nástroje			FS1523	FS1586	FS1519	FS1583

Příslušenství

D _c [inch]	1–4
Momentový šroubovák, analogový	FS2003
Momentový šroubovák, digitální	FS2248
Výměnný nástavec	FS2014 (T15IP)
Šroubováky	FS1485 (T15IP)

Fréza	D _c	r	b	r	b	P												M					K					N			S							
						HC						M						HC					K					HC			HW							
						WHP15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WXM15	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WXM15	WAK15	WHH15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WSP45G	WSP45S						
ADGT160612R-F56	G	2	1,2	1,6																																		
ADGT160616R-D67	G	2	1,6	1																																		
ADGT160616R-F56	G	2	1,6	1,4																																		
ADGT160620R-F56	G	2	2	1,4																																		
ADGT160632R-F56	G	2	3,2	1,2																																		
ADGT160640R-F56	G	2	4	1																																		
ADGT1606PER-D51	G	2	0,8	1,6																																		
ADGT1606PER-D56	G	2	0,8	1,6																																		
ADGT1606PER-D67	G	2	0,8	1,6																																		
ADGT1606PER-F56	G	2	0,8	1,6																																		
ADGT1606PER-G77	G	2	0,8	1,2																																		
ADHT160616R-G88	H	2	1,6	1,4																																		
ADHT1606PER-G88	H	2	0,8	1,6																																		
ADKT1606PER-F56	K	2	0,8	1,6																																		
ADMT160608R-D56	M	2	0,8	1,6																																		
ADMT160608R-F56	M	2	0,8	1,6																																		
ADMT160608R-G56	M	2	0,8	1,6																																		
ADMT160612R-F56	M	2	1,2	1,6																																		
ADMT160616R-F56	M	2	1,6	1,4																																		
ADMT160620R-F56	M	2	2	1,4																																		
ADMT160625R-F56	M	2	2,5	1,2																																		
ADMT160630R-F56	M	2	3	1,2																																		
ADMT160632R-F56	M	2	3,2	1,2																																		
ADMT160640R-F56	M	2	4	1																																		
ADMT160650R-F56	M	2	5																																			
ADMT160660R-F56	M	2	6																																			
ADGX1606PER-F56	G	2	0,8	8																																		

Od rohového rádiusu r = 2,0 mm je nutné těleso v oblasti špičky upravit:

R (těleso) = r (vyměnitelná břitová destička) – 1 mm

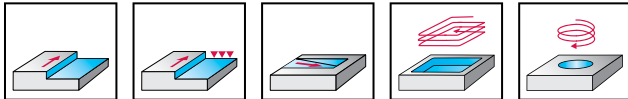
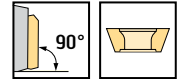
Hladič destička ADGX1606PER-F56 pouze v kombinaci s ADGT1606PER-F56, ADGT1606PER-D67 nebo ADGT1606PER-G77

HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

Rohová fréza

F4042 mm
AD .. 1807 .. R
Xtra-tec®


– 2 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku




	P	M	K	N	S	H	O
F4042	●	●	●	●	●	●	●




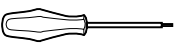
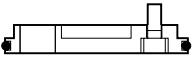

	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg			
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F4042.B40.160.Z10.16	160	40	63	16,7	10	4,99	10	AD .. 1807 .. R
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F4042.B27.063.Z05.16	63	27	50	16,7	5	0,62	5	AD .. 1807 .. R
	F4042.B27.080.Z05.16	80	27	50	16,7	5	0,09	5	
	F4042.B27.080.Z06.16	80	27	50	16,7	6	1,14	6	
	F4042.B32.100.Z07.16	100	32	50	16,7	7	1,76	7	
	F4042.B40.125.Z08.16	125	40	63	16,7	8	4,04	8	

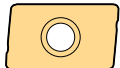
Konstrukčně vyvážené

Vestavné části

	D _c [mm]	63–160
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Příslušenství

	D _c [mm]	63–125	160
	Momentový šroubovák, analogový	FS2003	FS2003
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248	FS2248
	Výměnný nástavec	FS2015 (T20IP)	FS2015 (T20IP)
	Šroubováky	FS1486 (T20IP)	FS1486 (T20IP)
	(vč. těsnicího kroužku + šroubů) Sada těsnících kroužků		FS936 SET KOMPLETT
	Těsnící kroužek		O-R 96X4

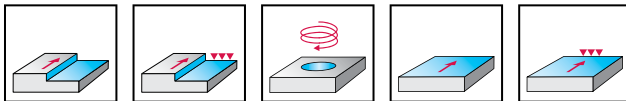
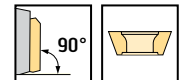
				r mm	b mm	P		M	K			S		
						HC		HC	HC			HC		
						WKP255	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSP45G	WSP45S	WKK255	WKP255
	ADGT1807PER-D51	G	2	1,2	1,8									
	ADGT1807PER-D56	G	2	1,2	1,8									
	ADMT180712R-D56	M	2	1,2	1,8									
	ADMT180712R-F56	M	2	1,2	1,8									

HC = Coated carbide

Rohová fréza

F2010
AD .. 1204 .. R


- Nastavitelná osová soustřednost
- 2 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●


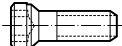


Werkzeug	Bezeichnung	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.080.Z06.11.R718M	80	27	50	11,7	6	1,28	6	AD .. 1204 .. R
	F2010.B.100.Z07.11.R718M	100	32	50	11,7	7	1,83	7	AD .. 1204 .. R
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.125.Z08.11.R718M	125	40	63	11,7	8	3,91	8	AD .. 1204 .. R
	F2010.B.160.Z10.11.R718M	160	40	63	11,7	10	5,65	10	AD .. 1204 .. R
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.200.Z12.11.R718M	200	60	63	11,7	12	9,6	12	AD .. 1204 .. R
	F2010.B.250.Z12.11.R718M	250	60	63	11,7	12	16	12	AD .. 1204 .. R
	F2010.B.250.Z16.11.R718M	250	60	63	11,7	16	16,21	16	AD .. 1204 .. R
	F2010.B.315.Z14.11.R718M	315	60	80	11,7	14	27,39	14	AD .. 1204 .. R
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.315.Z18.11.R718M	315	60	80	11,7	18	26,2	18	AD .. 1204 .. R

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

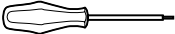
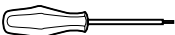






WALTER SELECT

Stabilita náradí, obrobku a upnutí → velmi dobrá = 😊 → dobrá = 😊 → nepřilší uspokojivá = 😊

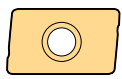
Vestavné části

D _c [mm]		80-315
	Kazeta pro těleso nástroje	FR718M
	Upínací šroub pro kazetu Tightening torque	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS1457 (T9IP) 2 Nm
	Nastavovací čep	FS303 (T20)

Příslušenství

D _c [mm]		100	80-250	315
	Šroubovák pro břitovou destičku	FS1484 (T9IP)	FS1484 (T9IP)	FS1484 (T9IP)
	Šroubovák pro nastavovací čep	FS228 (T20)	FS228 (T20)	FS228 (T20)
	Klíč ISO 2936 pro kazetu	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)
	Momentová rukojeť		FS2041	FS2041
	Výměnný nástavec		FS2051 (SW 4)	FS2051 (SW 4)
	Momentový šroubovák, analogový		FS2003	
	Momentový šroubovák, digitální		FS2248	
	Výměnný nástavec		FS2013 (T9IP)	

Wendescheidplatten

Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	b mm	P		M				K				N		S				
					HC		HC				HC				HC	HW	HC				
					WKP295	WKP396	WKP395	WSP456	WSP455	WSM355	WSM45X	WSP456	WSP455	WAK15	WKK295	WKP295	WKP396	WKP395	WXN15	WK10	WSM355
 ADGT120404R-F56	G	2	0,4	1,2																	
ADGT120416R-D67	G	2	1,6	1																	
ADGT120430R-F56	G	2	3	0,8																	
ADGT120440R-F56	G	2	4	0,4																	
ADGT1204PER-D51	G	2	0,8	1,2																	
ADGT1204PER-D56	G	2	0,8	1,2																	
ADGT1204PER-D67	G	2	0,8	1,2																	
ADGT1204PER-F56	G	2	0,8	1,2																	
ADGT1204PER-G77	G	2	0,8	1,2																	
ADHT120416R-G88	H	2	1,6	1																	
ADHT120430R-G88	H	2	3	0,8																	
ADHT120440R-G88	H	2	4	0,4																	
ADHT1204PER-G88	H	2	0,8	1,2																	
ADKT1204PER-F56	K	2	0,8	1,2																	
ADMT120404R-F56	M	2	0,4	1,2																	
ADMT120408R-D56	M	2	0,8	1,2																	
ADMT120408R-F56	M	2	0,8	1,2																	
ADMT120408R-G56	M	2	0,8	1,2																	
ADMT120412R-F56	M	2	1,2	1,2																	
ADMT120416R-F56	M	2	1,6	1																	
ADMT120420R-F56	M	2	2	1																	
ADMT120425R-F56	M	2	2,5	0,8																	
ADMT120430R-F56	M	2	3	0,8																	
ADMT120432R-F56	M	2	3,2	0,8																	
ADMT120440R-F56	M	2	4	0,4																	

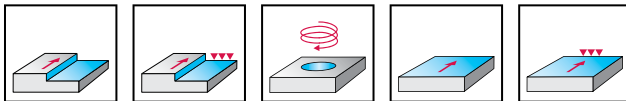
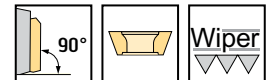
Od rohového rádiu r = 2,0 mm je nutné těleso v oblasti špičky upravit:
R (těleso) = r (vyměnitelná břitová destička) - 1 mm

HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

Rohová fréza

F2010
AD .. 1606 .. R


- Nastavitelná osová soustřednost
- 2 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

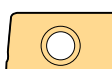

Werkzeug		D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.080.Z06.15.R719M	80	27	50	15	6	1,22	6	AD .. 1606 .. R
	F2010.B.100.Z07.15.R719M	100	32	50	15	7	1,77	7	AD .. 1606 .. R
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.125.Z08.15.R719M	125	40	63	15	8	3,65	8	AD .. 1606 .. R
	F2010.B.160.Z10.15.R719M	160	40	63	15	10	5,58	10	AD .. 1606 .. R
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.200.Z12.15.R719M	200	60	63	15	12	9,6	12	AD .. 1606 .. R
	F2010.B.250.Z12.15.R719M	250	60	63	15	12	16,1	12	AD .. 1606 .. R
	F2010.B.250.Z16.15.R719M	250	60	63	15	16	16,07	16	AD .. 1606 .. R
	F2010.B.315.Z14.15.R719M	315	60	80	15	14	27,4	14	AD .. 1606 .. R
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.315.Z18.15.R719M	315	60	80	15	18	27,5	18	AD .. 1606 .. R

Tělo i vestavné části jsou součástí dodávky

WALTER SELECT

Stabilita náradí, obrodku a upnutí → velmi dobrá = 😊 → dobrá = 😐 → nepřilíš uspokojivá = ☹️

Wendeschnidplatten

Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	b mm	P						M					K					N		S													
					HC						HC					HC					HC	HW	HC													
					WHH15	WKP255	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WXM15	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WXM15	WAK15	WHH15	WKK255	WKP255	WKP35G	WKP35S	WXM15	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S							
 ADGT160612R-F56	G	2	1.2	1.6					⊗																											
ADGT160616R-D67	G	2	1.6	1					⊗	⊗				⊗	⊗																					
ADGT160616R-F56	G	2	1.6	1.4					⊗	⊗				⊗	⊗																					
ADGT160620R-F56	G	2	2	1.4					⊗	⊗				⊗	⊗																					
ADGT160632R-F56	G	2	3.2	1.2					⊗	⊗				⊗	⊗																					
ADGT160640R-F56	G	2	4	1					⊗	⊗				⊗	⊗																					
ADGT1606PER-D51	G	2	0.8	1.6		⊗	⊗	⊗	⊗	⊗				⊗	⊗					⊗	⊗	⊗														
ADGT1606PER-D56	G	2	0.8	1.6		⊗	⊗	⊗	⊗	⊗				⊗	⊗				⊗	⊗	⊗	⊗														
ADGT1606PER-D67	G	2	0.8	1.6			⊗	⊗	⊗	⊗				⊗	⊗					⊗	⊗	⊗														
ADGT1606PER-F56	G	2	0.8	1.6					⊗	⊗				⊗	⊗																					
ADGT1606PER-G77	G	2	0.8	1.2					⊗	⊗				⊗	⊗																					
ADHT160616R-G88	H	2	1.6	1.4																					⊗	⊗										
ADHT1606PER-G88	H	2	0.8	1.6																					⊗	⊗										
ADKT1606PER-F56	K	2	0.8	1.6		⊗		⊗	⊗	⊗				⊗	⊗					⊗	⊗	⊗														
ADMT160608R-D56	M	2	0.8	1.6		⊗	⊗	⊗	⊗	⊗				⊗	⊗					⊗	⊗	⊗														
ADMT160608R-F56	M	2	0.8	1.6		⊗	⊗	⊗	⊗	⊗				⊗	⊗					⊗	⊗	⊗														
ADMT160608R-G56	M	2	0.8	1.6			⊗	⊗	⊗	⊗				⊗	⊗																					
ADMT160612R-F56	M	2	1.2	1.6			⊗	⊗	⊗	⊗				⊗	⊗																					
ADMT160616R-F56	M	2	1.6	1.4			⊗	⊗	⊗	⊗				⊗	⊗																					
ADMT160620R-F56	M	2	2	1.4			⊗	⊗	⊗	⊗				⊗	⊗																					
ADMT160625R-F56	M	2	2.5	1.2			⊗	⊗	⊗	⊗				⊗	⊗																					
ADMT160630R-F56	M	2	3	1.2			⊗	⊗	⊗	⊗				⊗	⊗																					
ADMT160632R-F56	M	2	3.2	1.2			⊗	⊗	⊗	⊗				⊗	⊗																					
ADMT160640R-F56	M	2	4	1			⊗	⊗	⊗	⊗				⊗	⊗																					
ADMT160650R-F56	M	2	5				⊗	⊗	⊗	⊗				⊗	⊗																					
ADMT160660R-F56	M	2	6				⊗	⊗	⊗	⊗				⊗	⊗																					
 ADGX1606PER-F56	G	2	0.8	8	⊗											⊗																				

Od rohového rádiu r = 2,0 mm je nutné těleso v oblasti špičky upravit:

R (těleso) = r (vyměnitelná břitová destička) - 1 mm

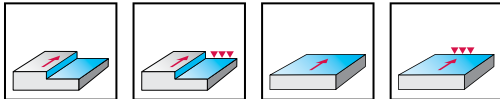
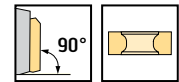
Hladicí destička ADGX1606PER-F56 pouze v kombinaci s ADGT1606PER-F56, ADGT1606PER-D67 nebo ADGT1606PER-G77

HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

Rohová fréza

F2010
LNGX1307 .. R


- Nastavitelná osová soustřednost
- 4 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●


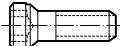


		D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.080.Z06.13.R722M	80	27	50	13	6	1,23	6
	LNGX1307 .. R							
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.100.Z07.13.R722M	100	32	50	13	7	1,76	7
	F2010.B.125.Z08.13.R722M	125	40	63	13	8	3,5	8
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.160.Z10.13.R722M	160	40	63	13	10	5,59	10
	F2010.B.200.Z12.13.R722M	200	60	63	13	12	9,66	12
	F2010.B.250.Z12.13.R722M	250	60	63	13	12	16,08	12
	F2010.B.250.Z16.13.R722M	250	60	63	13	16	15,85	16
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.315.Z14.13.R722M	315	60	80	13	14	28	14
	F2010.B.315.Z18.13.R722M	315	60	80	13	18	26,21	18
	LNGX1307 .. R							

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

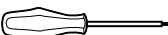




WALTER SELECT


Stabilita náradí, obrodku a upnutí → velmi dobrá = 😊 → dobrá = 😐 → nepřilší uspokojivá = ☹️

Vestavné části

	D _c [mm]	80–315
	Kazeta pro těleso nástroje	FR722M
	Upínací šroub pro kazetu Tightening torque	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS1458 (T15IP) 2,5 Nm
	Nastavovací čep	FS303 (T20)

Příslušenství

	D _c [mm]	80–315
	Šroubovák pro břitovou destičku	FS1485 (T15IP)
	Šroubovák pro nastavovací čep	FS228 (T20)
	Klíč ISO 2936 pro kazetu	ISO2936-4 (SW 4)
	Momentová rukojeť	FS2041
	Výměnný nástavec	FS2051 (SW 4)
	Momentový šroubovák, analogový	FS2003
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248
	Výměnný nástavec	FS2014 (T15IP)

				r mm	b mm	P					M			K				N		S		
						HC					HC			HC				HC	HW	HC		
						WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSP45G
	LNGX130708R-L55	G	4	0,8	1,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	LNGX130708R-L88	G	4	0,8	1,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	LNGX130712R-L55	G	4	1,2	1	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	LNGX130716R-L55	G	4	1,6	0,9	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	LNGX130720R-L55	G	4	2	0,7	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	LNGX130725R-L55	G	4	2,5	0,6	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	LNGX130730R-L55	G	4	3	0,7	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉

Od rohového rádiusu $r = 2,0$ mm je nutné těleso v oblasti špičky upravit:

$R_{(\text{těleso})} = r_{(\text{vyměnitelná břitová destička})}$

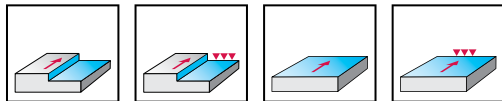
HC = Coated carbide

HW = Uncoated carbide

Rohová fréza

F2010
LNH . 0904 .. R


- Nastavitelná osová soustřednost
- 4 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku, tangenciální uspořádání



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●


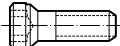


		D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.080.Z06.08.R751M	80	27	50	8	6	1,2	6
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.100.Z07.08.R751M	100	32	50	8	7	1,8	7
	F2010.B.125.Z08.08.R751M	125	40	63	8	8	3,5	8
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.160.Z10.08.R751M	160	40	63	8	10	5,65	10
	F2010.B.200.Z12.08.R751M	200	60	63	8	12	9,96	12
	F2010.B.250.Z12.08.R751M	250	60	63	8	12	14,6	12
	F2010.B.250.Z16.08.R751M	250	60	63	8	16	14,5	16
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.315.Z14.08.R751M	315	60	80	8	14	26,3	14
	F2010.B.315.Z18.08.R751M	315	60	80	8	18	26,2	18

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky




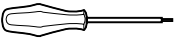
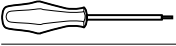


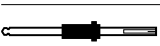
WALTER SELECT

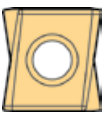

Stabilita náradí, obrobnku a upnutí → velmi dobrá = 😊 → dobrá = 😊 → nepřilíš uspokojivá = 😊

Vestavné části

	D _c [mm]	80–315
	Kazeta pro těleso nástroje	FR751M
	Upínací šroub pro kazetu Tightening torque	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS1457 (T9IP) 2 Nm
	Nastavovací čep	FS303 (T20)

Příslušenství

	D _c [mm]	100–315	80–200
	Momentový šroubovák, analogový	FS2003	FS2003
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248	FS2248
	Výměnný nástavec	FS2013 (T9IP)	FS2013 (T9IP)
	Šroubovák pro břitovou destičku	FS1484 (T9IP)	FS1484 (T9IP)
	Šroubovák pro nastavovací čep	FS228 (T20)	FS228 (T20)
	Klíč ISO 2936 pro kazetu	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)
	Momentová rukojeť	FS2041	
	Výměnný nástavec	FS2051 (SW 4)	

			r mm	b mm	P						M					K					N		S				H					
					HC						HC					HC					HC	HW	HC				HC					
					WHH15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WXM15	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WXM15	WAK15	WHH15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WHH15		
	LNHU090404R-L55T	H	4	0.4	1.5	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉				
	LNHU090404R-L65T	H	4	0.4	1.5																											
	LNHU090404R-L85T	H	4	0.4	1.5																											
	LNHU090408R-L55T	H	4	0.8	1.1	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉			
	LNHU090412R-L55T	H	4	1.2	0.8																											
	LNHU090416R-L55T	H	4	1.6																												
	LNHU090420R-L55T	H	4	2																												
	LNMU090404R-L55T	M	4	0.4	1.5	☉	☉	☉	☉																							
	LNHX0904PDR-L55T	H	2	0.4	3.5	☉								☉	☉	☉															☉	

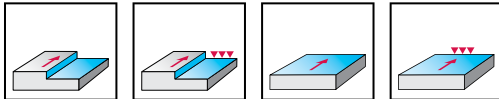
Hladič destička LNHX0904PDR-L55T pouze v kombinaci s LNHU090404R-L55T . .

HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

Rohová fréza

F2010
LNH . 1306 .. R


- Nastavitelná osová soustřednost
- 4 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku, tangenciální uspořádání



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●


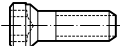


		D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.080.Z06.12.R752M	80	27	50	12	6	1,22	6
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.100.Z07.12.R752M	100	32	50	12	7	1,8	7
	F2010.B.125.Z08.12.R752M	125	40	63	12	8	3,5	8
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.160.Z10.12.R752M	160	40	63	12	10	5,5	10
	F2010.B.200.Z12.12.R752M	200	60	63	12	12	9,86	12
	F2010.B.250.Z12.12.R752M	250	60	63	12	12	16,4	12
	F2010.B.250.Z16.12.R752M	250	60	63	12	16	14,5	16
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.315.Z14.12.R752M	315	60	80	12	14	26,3	14
	F2010.B.315.Z18.12.R752M	315	60	80	12	18	26,2	18

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky


WALTER SELECT

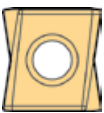

Stabilita nářadí, obrodku a upnutí → velmi dobrá = 😊 → dobrá = 😊 → nepřilší uspokojivá = 😊

Vestavné části

	D _c [mm]	80–315
	Kazeta pro těleso nástroje	FR752M
	Upínací šroub pro kazetu Tightening torque	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2081 (T15IP) 4 Nm
	Nastavovací čep	FS303 (T20)

Příslušenství

	D _c [mm]	80–315
	Šroubovák pro břitovou destičku	FS1485 (T15IP)
	Šroubovák pro nastavovací čep	FS228 (T20)
	Klíč ISO 2936 pro kazetu	ISO2936-4 (SW 4)
	Momentová rukojeť	FS2041
	Výměnný nástavec	FS2051 (SW 4)
	Momentový šroubovák, analogový	FS2003
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248
	Výměnný nástavec	FS2014 (T15IP)

			r mm	b mm	P						M					K					N		S				H									
					HC						HC					HC					HC	HW	HC				HC									
					WH15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WXM15	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WXM15	WAK15	WH15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WH15						
	LNHU130608R-L55T	H	4	0,8	2,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺							
	LNHU130608R-L65T	H	4	0,8	2,2					☺																										
	LNHU130608R-L85T	H	4	0,8	2,2																															
	LNHU130612R-L55T	H	4	1,2	1,9																															
	LNHU130616R-L55T	H	4	1,6	1,5																															
	LNHU130620R-L55T	H	4	2	1,2																															
	LNHU130625R-L55T	H	4	2,5	0,7																															
	LNHU130630R-L55T	H	4	3	2,3																															
	LNHU130632R-L55T	H	4	3,2																																
	LNMU130608R-L55T	M	4	0,8	2,2	☺	☺	☺	☺																											
	LNHX130608R-L55T	H	4	0,8	2,2	☺								☺	☺	☺																			☺	
	LNHX1306PDR-L55T	H	2	0,6	5	☺								☺	☺	☺																			☺	

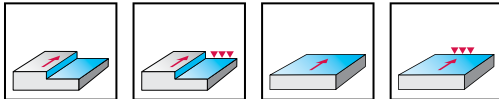
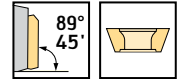
Hladič destička LNHX130608R-L55T pouze v kombinaci s LNHU130608R-L55T . . .
 Hladič destička LNHX1306PDR-L55T pouze v kombinaci s LNHU130608R-L55T . . .

HC = Coated carbide
 HW = Uncoated carbide

Rohová fréza

F2010
SD .. 09T3 ..; SDGT09T3PDR


- Nastavitelná osová soustřednost
- 4 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●


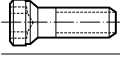


		D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.080.Z06.08.R756M	80	27	50	8,4	6	1,3	6
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.100.Z07.08.R756M	100	32	50	8,4	7	1,9	7
	F2010.B.125.Z08.08.R756M	125	40	63	8,4	8	3,6	8
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.160.Z10.08.R756M	160	40	63	8,4	10	5,6	10
	F2010.B.200.Z12.08.R756M	200	60	63	8,4	12	8,3	12
	F2010.B.250.Z12.08.R756M	250	60	63	8,4	12	14,8	12
	F2010.B.250.Z16.08.R756M	250	60	63	8,4	16	14,6	16
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.315.Z14.08.R756M	315	60	80	8,4	14	26,3	14
	F2010.B.315.Z18.08.R756M	315	60	80	8,4	18	26,2	18

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky






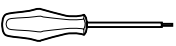
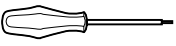
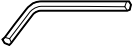
WALTER SELECT



Stabilita náradí, obrobku a upnutí → velmi dobrá = 😊 → dobrá = 😐 → nepříliš uspokojivá = ☹️

Vestavné části

	D _c [mm]	80–315
	Kazeta pro těleso nástroje	FR756M
	Upínací šroub pro kazetu Tightening torque	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2266 (T10IP) 2 Nm
	Nastavovací čep	FS303 (T20)

Příslušenství

	D _c [mm]	80–315
	Momentový šroubovák, analogový	FS2003
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248
	Výměnný nástavec pro VBD	FS2268 (T10IP)
	Momentová rukojeť	FS2041
	Výměnný nástavec pro kazetu	FS2051 (SW 4)
	Šroubovák pro břitovou destičku	FS2267 (T10IP)
	Šroubovák pro nastavovací čep	FS228 (T20)
	Klíč ISO 2936 pro kazetu	ISO2936-4 (SW 4)

				r mm	b mm	P				M			K				N			S			
						HC				HC			HC				DP	HC	HW	HC			
						WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WDN20	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45G
	SDGT09T3PDR-D57	G	4	0,8	1,2	☉	☉	☉	☉	☉													
	SDGW09T304-A88	G	1	0,4																			
	SDHT09T304-G88	H	4	0,4																			
	SDHT09T308-G88	H	4	0,8																			
	SDMT09T304-F57	M	4	0,4																			
	SDMT09T308-D51	M	4	0,8		☉	☉	☉	☉														
	SDMT09T308-D57	M	4	0,8		☉	☉	☉	☉	☉													
	SDMT09T308-F57	M	4	0,8		☉	☉	☉	☉	☉													
	SDMT09T312-F57	M	4	1,2		☉	☉	☉	☉	☉													
	SDMT09T316-F57	M	4	1,6		☉	☉	☉	☉	☉													
	SDMT09T320-F57	M	4	2		☉	☉	☉	☉	☉													
	SDMW09T308-A57	M	4	0,8		☉	☉	☉	☉														
	SDMW09T320-A57	M	4	2		☉	☉	☉	☉	☉													

SD..09T3.. : Od rohového rádiu r <gt;/> 0,8 mm je nutné kazetu v oblasti špičky upravit.

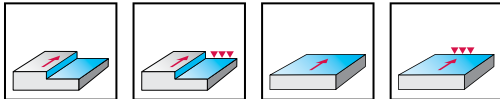
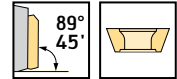
R_(těleso) = r_(vyměnitelná břitová destička)

HC = Coated carbide
DP = Polycrystalline diamond
HW = Uncoated carbide

Rohová fréza

F2010
SD .. 1204 ..; SDGT1204PDR


- Nastavitelná osová soustřednost
- 4 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●


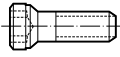


		D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.080.Z06.08.R757M	80	27	50	11,6	6	1,3	6
								SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.100.Z07.08.R757M	100	32	50	11,6	7	1,9	7
	F2010.B.125.Z08.08.R757M	125	40	63	11,6	8	3,6	8
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.160.Z10.08.R757M	160	40	63	11,6	10	5,6	10
	F2010.B.200.Z12.08.R757M	200	60	63	11,6	12	8,3	12
	F2010.B.250.Z12.08.R757M	250	60	63	11,6	12	14,8	12
	F2010.B.250.Z16.08.R757M	250	60	63	11,6	16	14,6	16
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.315.Z14.08.R757M	315	60	80	11,6	14	26,3	14
	F2010.B.315.Z18.08.R757M	315	60	80	11,6	18	26,2	18
								SD .. 1204 .. SDGT1204PDR

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky


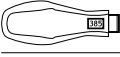


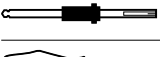



WALTER SELECT



Stabilita náradí, obrobnku a upnutí → velmi dobrá = 😊 → dobrá = 😊 → nepřilší uspokojivá = 😊

Vestavné části

	D _c [mm]	80–315
	Kazeta pro těleso nástroje	FR757M
	Upínací šroub pro kazetu Tightening torque	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm
	Nastavovací čep	FS303 (T20)

Příslušenství

	D _c [mm]	80–315
	Momentový šroubovák, analogový	FS2003
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248
	Výměnný nástavec pro VBD	FS2014 (T15IP)
	Momentová rukojeť	FS2041
	Výměnný nástavec pro kazetu	FS2051 (SW 4)
	Šroubovák pro břitovou destičku	FS1485 (T15IP)
	Šroubovák pro nastavovací čep	FS228 (T20)
	Klíč ISO 2936 pro kazetu	ISO2936-4 (SW 4)

				r mm	b mm	P		M			K				N			S		
						HC		HC			HC				DP	HC	HW	HC		
						WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WDN20	WXN15	WK10
	SDGT1204PDR-D57	G	4	0,8	1,6	☉	☉	☉	☉	☉										
	SDGW120408-A88	G	1	0,8																
	SDHT120408-G88	H	4	0,8																
	SDMT120408-D51	M	4	0,8		☉	☉	☉	☉											
	SDMT120408-D57	M	4	0,8		☉	☉	☉	☉											
	SDMT120408-F57	M	4	0,8		☉	☉	☉	☉											
	SDMT120412-F57	M	4	1,2			☉	☉	☉											
	SDMT120416-F57	M	4	1,6			☉	☉	☉											
	SDMT120420-F57	M	4	2			☉	☉	☉											
	SDMT120425-F57	M	4	2,5			☉	☉	☉											
	SDMW120408-A57	M	4	0,8		☉	☉	☉	☉											
	SDMW120425-A57	M	4	2,5		☉	☉	☉	☉											

SD..1204.. : Od rohového rádiusu $r < \text{gt;} 0,8$ mm je nutné kazetu v oblasti špičky upravit. $R_{\text{(těleso)}} = r_{\text{(vyměnitelná břitová destička)}}$

HC = Coated carbide

DP = Polycrystalline diamond

HW = Uncoated carbide

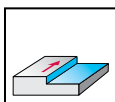
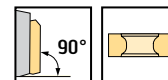
Ježková fréza

F5038 mm

LNH . 0904 .. R Walter BLAXX



- Plnozubé provedení
- 4 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku, tangenciální uspořádání



	P	M	K	N	S	H	O
F5038	●	●	●	●	●	●	●

	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg		
 F5038.T28.032.Z02.32	32	T28	50		32	2	0,24	2 6	LNH . 0904 .. R
ScrewFit F5038.W25.025.Z02.32	25	25	43	100	32	2	0,31	2 6	LNH . 0904 .. R
 F5038.W32.032.Z02.40	32	32	50	111	40	2	0,57	2 8	
 F5038.W40.040.Z03.40	40	40	54	125	40	3	1	3 12	
DIN 1835 B									

Vestavné části

	D _c [mm]	25–40
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS1457 (T9IP) 2 Nm

Příslušenství

	D _c [mm]	25	32–40
	Momentový šroubovák, analogový	FS2003	FS2003
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248	FS2248
	Výměnný nástavec	FS2013 (T9IP)	FS2013 (T9IP)
	Šroubováky	FS1484 (T9IP)	FS1484 (T9IP)
	Chladicí tryska		FS2250 (SW 1,6)

Chladicí tryska FS2250 musí být zajištěná proti uvolnění.

			r mm	b mm	P					M				K				N		S			
					HC					HC				HC				HC	HW	HC			
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45G
	LNHU090404R-L55T	H	4	0,4	1,5	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	
	LNHU090404R-L65T	H	4	0,4	1,5	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	
	LNHU090404R-L85T	H	4	0,4	1,5	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	
	LNHU090408R-L55T	H	4	0,8	1,1	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	
	LNHU090412R-L55T	H	4	1,2	0,8	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	
	LNHU090416R-L55T	H	4	1,6		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	
	LNHU090420R-L55T	H	4	2		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	
	LNMU090404R-L55T	M	4	0,4	1,5	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	

Vyměnitelné břitové destičky s $r < 0,4$ mm lze použít pouze jako čelní destičky.

HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

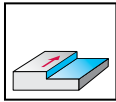
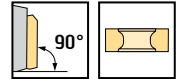
Ježková fréza

F5138

LNH . 1306 .. R
Walter BLAXX



- Plnozubé provedení
- 4 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku, tangenciální uspořádání



	P	M	K	N	S	H	O
F5138	●	●	●	●	●		●

	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	
<p>F5138.T36.040.Z02.34</p>	40	T36	55	34	2	0,43	2 4
<p>F5138.B22.050.Z03.34</p>	50	22	55	34	3	0,5	3 6
<p>F5138.B22.050.Z03.45</p>	50	22	65	45	3	0,57	3 9
<p>F5138.B27.063.Z04.45</p>	63	27	70	45	4	1,06	4 12
<p>F5138.B27.063.Z04.56</p>	63	27	80	56	4	1,19	4 16
<p>F5138.B32.080.Z05.56</p>	80	32	85	56	5	2,23	5 20

Pro nástroje s upínacím otvorem použijte delší utahovací šrouby podle ISO 4762 – viz Vestavné části a příslušenství / Ostatní
Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

Vestavné části

D _c [mm]	40	50	63	80
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2081 (T15IP) 4 Nm	FS2081 (T15IP) 4 Nm	FS2081 (T15IP) 4 Nm
	Upínací šroub pro vyvrtávací nástroje		M10X040 ISO4762 12.9 (SW 8)	M12X050 ISO4762 12.9 (SW 10) M16X065 ISO4762 12.9 (SW 14)

Příslušenství

D _c [mm]	40–80
	Momentový šroubovák, analogový FS2003
	Momentový šroubovák, digitální FS2248
	Výměnný nástavec FS2014 (T15IP)
	Šroubováky FS1485 (T15IP)
	Chladicí tryska FS2250 (SW 1,6)

Chladicí tryska FS2250 musí být zajištěná proti uvolnění.

D _c [mm]	r [mm]	b [mm]	P	M	K	N	S																		
								HC					HW	HC											
								WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S			WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10
LNHU130608R-L55T	H	4	0,8	2,2	⊕	⊕	⊕																		
LNHU130608R-L65T	H	4	0,8	2,2	⊕	⊕	⊕																		
LNHU130608R-L85T	H	4	0,8	2,2														⊕	⊕						
LNHU130612R-L55T	H	4	1,2	1,9	⊕	⊕	⊕																		
LNHU130616R-L55T	H	4	1,6	1,5	⊕	⊕	⊕																		
LNHU130620R-L55T	H	4	2	1,2	⊕	⊕	⊕																		
LNHU130625R-L55T	H	4	2,5	0,7	⊕	⊕	⊕																		
LNHU130630R-L55T	H	4	3	2,3	⊕	⊕	⊕																		
LNHU130632R-L55T	H	4	3,2		⊕	⊕	⊕																		
LNMU130608R-L55T	M	4	0,8	2,2	⊕	⊕	⊕																		

HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

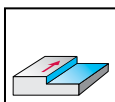
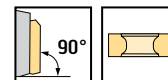
Ježková fréza

F5138 inch

LNH . 1306 .. R
Walter BLAXX



- Plnozubé provedení
- 4 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku, tangenciální uspořádání


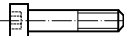


	P	M	K	N	S	H	O
F5138	●	●	●	●	●	●	●




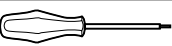

	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	h_1 inch	L_c inch	Z				
<p>DIN 1835 B</p>	F5138.UW38.038.Z02.45	1,500	1,500	1,969	5,315	1,772	2	0,038	2 6	LNH . 1306 .. R
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F5138.UB19.051.Z03.34	2,000	0,750	2,165		1,339	3	0,021	3 6	LNH . 1306 .. R
	F5138.UB26.064.Z04.45	2,500	1,000	2,756		1,772	4	0,004	4 12	

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

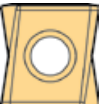
Vestavné části

D _c [inch]		1,5	2	2,5
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2081 (T15IP) 4 Nm	FS2081 (T15IP) 4 Nm	FS2081 (T15IP) 4 Nm
	Upínací šroub pro vyvrtávací nástroje		FS1338	FS1614

Příslušenství

D _c [inch]		1,5–2,5
	Momentový šroubovák, analogový	FS2004
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248
	Výměnný nástavec	FS2014 (T15IP)
	Šroubováky	FS1485 (T15IP)
	Chladicí tryska	FS2250 (SW 1,6)

Chladicí tryska FS2250 musí být zajištěná proti uvolnění.

			r mm	b mm	P					M				K				N		S			
					HC					HC				HC				HC	HW	HC			
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45G
	LNHU130608R-L55T	H	4	0,8	2,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	
	LNHU130608R-L65T	H	4	0,8	2,2																		
	LNHU130608R-L85T	H	4	0,8	2,2																		
	LNHU130612R-L55T	H	4	1,2	1,9		☉	☉	☉	☉						☉	☉						
	LNHU130616R-L55T	H	4	1,6	1,5		☉	☉	☉	☉							☉						
	LNHU130620R-L55T	H	4	2	1,2		☉	☉	☉	☉							☉						
	LNHU130625R-L55T	H	4	2,5	0,7		☉	☉	☉	☉							☉					☉	
	LNHU130630R-L55T	H	4	3	2,3		☉	☉	☉	☉							☉					☉	
	LNHU130632R-L55T	H	4	3,2			☉	☉	☉	☉							☉					☉	
	LNMU130608R-L55T	M	4	0,8	2,2	☉	☉	☉	☉		☉	☉	☉	☉								☉	

HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

Ježková fréza

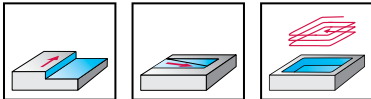
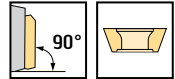
F4038

AD .. 0803 .. R

Xtra-tec®



- Plnozubé provedení
- 2 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku




	P	M	K	N	S	H	O
F4038	●	●	●	●	●		●

	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg			
	F4038.T22.025.Z02.22	25	T22	40		22	2	0,12	2 4	AD .. 0803 .. R
	F4038.T28.032.Z03.30	32	T28	50		30	3	0,22	3 9	
	F4038.W20.020.Z01.30	20	20	45	96	30	1	0,19	2 3	AD .. 0803 .. R
	F4038.W25.025.Z02.30	25	25	50	107	30	2	0,34	2 6	
	F4038.W32.032.Z03.37	32	32	50	111	37	3	0,56	3 12	



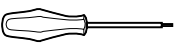
DIN 1835 B

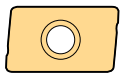
Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

Vestavné části

D _c [mm]		20-32
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm

Příslušenství

D _c [mm]		20-32
	Momentový šroubovák, analogový	FS2001
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248
	Výměnný nástavec	FS2012 (T8IP)
	Šroubováky	FS1483 (T8IP)

				r mm	b mm	P					M			K			N		S		
						HC					HC			HC			HC	HW	HC		
						WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WKN15	WK10	WSM35S	WSP45G
	ADGT0803PER-D51	G	2	0,4	1,2																
	ADGT0803PER-F56	G	2	0,4	1,2																
	ADHT0803PER-G88	H	2	0,4	1,2																
	ADKT0803PER-F56	K	2	0,4	1,2																
	ADMT080302R-F56	M	2	0,2	1,2																
	ADMT080304R-D56	M	2	0,4	1,2																
	ADMT080304R-F56	M	2	0,4	1,2																
	ADMT080304R-G56	M	2	0,4	1,2																
	ADMT080308R-F56	M	2	0,8	1,2																
	ADMT080312R-F56	M	2	1,2	1																
	ADMT080316R-F56	M	2	1,6	1																
	ADMT080320R-F56	M	2	2	1																

Od rohového rádiu r = 1,6 mm je nutné těleso v oblasti špičky upravit.

R (těleso) = r (vyměnitelná břitová destička) - 1 mm

Vyměnitelné břitové destičky s r <gt;/> 0,4 mm lze použít pouze jako čelní destičky.

HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

Ježková fréza

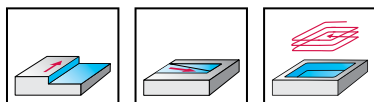
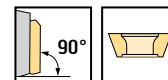
F4038 inch

AD .. 0803 .. R

Xtra-tec®



- Plnozubé provedení
- 2 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku



	P	M	K	N	S	H	O
F4038	●	●	●	●	●		●

	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	
F4038.UW19.019.Z01.30	0,750	0,750	1,770	3,780	1,181	1	0,007	2 3
F4038.UW26.026.Z02.37	1,000	1,000	1,969	4,213	1,457	2	0,014	2 8
DIN 1835 B								

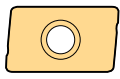
Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

Vestavné části

	D _c [inch]	0,75–1
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm

Příslušenství

	D _c [inch]	0,75–1
	Momentový šroubovák, analogový	FS2002
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248
	Výměnný nástavec	FS2012 (T8IP)
	Šroubováky	FS1483 (T8IP)

			r mm	b mm	P					M			K			N		S						
					HC					HC			HC			HC	HW	HC						
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WKN15	WK10	WSM35S	WSP45G	WSP45S			
	ADGT0803PER-D51	G	2	0,4	1,2	☺	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	ADGT0803PER-F56	G	2	0,4	1,2	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	ADHT0803PER-G88	H	2	0,4	1,2	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	ADKT0803PER-F56	K	2	0,4	1,2	☺	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	ADMT080302R-F56	M	2	0,2	1,2	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	ADMT080304R-D56	M	2	0,4	1,2	☺	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	ADMT080304R-F56	M	2	0,4	1,2	☺	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	ADMT080304R-G56	M	2	0,4	1,2	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	ADMT080308R-F56	M	2	0,8	1,2	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	ADMT080312R-F56	M	2	1,2	1	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	ADMT080316R-F56	M	2	1,6	1	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	ADMT080320R-F56	M	2	2	1	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹

Od rohového rádiu r = 1,6 mm je nutné těleso v oblasti špičky upravit.

R (těleso) = r (vyměnitelná břitová destička) – 1 mm

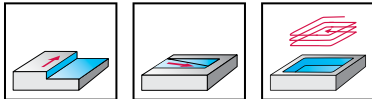
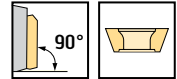
Vyměnitelné břitové destičky s r <gt;/> 0,4 mm lze použít pouze jako čelní destičky.

HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

Ježková fréza

F4138
AD .. 1204 .. R
Xtra-tec®


- Plnozubé provedení
- 2 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku




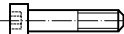
	P	M	K	N	S	H	O
F4138	●	●	●	●	●		●

		D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	h ₁₆ mm	l ₁ mm	L _c mm	z	kg		
 ScrewFit	F4138.T28.032.Z02.33	32	T28	50			33	2	0,22	2 4	AD .. 1204 .. R
	F4138.T36.040.Z03.33	40	T36	55			33	3	0,41	3 6	
 DIN 1835 B	F4138.W32.032.Z02.43	32	32	64		125	43	2	0,62	2 6	AD .. 1204 .. R
	F4138.W40.040.Z03.54	40	40	79		150	54	3	1,35	3 12	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F4138.B16.040.Z03.33	40	16	55			33	3	0,3	3 6	AD .. 1204 .. R
	F4138.B16.040.Z03.43	40	16	65			43	3	0,35	3 9	
	F4138.B22.050.Z04.43	50	22	65			43	4	0,55	4 12	
	F4138.B22.050.Z04.54	50	22	75			54	4	0,62	4 16	
	F4138.B27.063.Z05.43	63	27	70			43	5	0,99	5 15	
 Modular NCT adaptor	F4138.N6.040.Z03.54	40	63	105	69		54	3	1,06	3 12	AD .. 1204 .. R


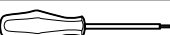
Pro nástroje s upínacím otvorem použijte delší utahovací šrouby podle ISO 4762 – viz Vestavné části a příslušenství / Ostatní
Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

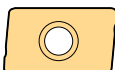
D2

Vestavné části

D _c [mm]	32-63	40	50
 Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm
 Upínací šroub pro vyvrtávací nástroje		M08X040 ISO04762 12.9 (SW 6)	M10X045 ISO04762 12.9 (SW 8)

Příslušenství

D _c [mm]	32-63
 Momentový šroubovák, analogový	FS2003
 Momentový šroubovák, digitální	FS2248
 Výměnný nástavec	FS2013 (T9IP)
 Šroubováky	FS1484 (T9IP)

			r mm	b mm	P					M				K				N		S						
					HC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC				
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S		
	ADGT120404R-F56	G	2	0,4	1,2																					
	ADGT120416R-D67	G	2	1,6	1																					
	ADGT120430R-F56	G	2	3	0,8																					
	ADGT120440R-F56	G	2	4	0,4																					
	ADGT1204PER-D51	G	2	0,8	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕						⊕	⊕	⊕						⊕	⊕	⊕
	ADGT1204PER-D56	G	2	0,8	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕						⊕	⊕	⊕						⊕	⊕	⊕
	ADGT1204PER-D67	G	2	0,8	1,2												⊕	⊕						⊕	⊕	⊕
	ADGT1204PER-F56	G	2	0,8	1,2																			⊕	⊕	⊕
	ADGT1204PER-G77	G	2	0,8	1,2																			⊕	⊕	⊕
	ADHT120416R-G88	H	2	1,6	1															⊕						
	ADHT120430R-G88	H	2	3	0,8															⊕	⊕					
	ADHT120440R-G88	H	2	4	0,4															⊕	⊕					
	ADHT1204PER-G88	H	2	0,8	1,2															⊕	⊕					
	ADKT1204PER-F56	K	2	0,8	1,2	⊕		⊕	⊕	⊕				⊕		⊕	⊕	⊕						⊕	⊕	⊕
	ADMT120404R-F56	M	2	0,4	1,2																					
	ADMT120408R-D56	M	2	0,8	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕				⊕	⊕	⊕	⊕	⊕						⊕	⊕	⊕
	ADMT120408R-F56	M	2	0,8	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕				⊕	⊕	⊕	⊕	⊕						⊕	⊕	⊕
	ADMT120408R-G56	M	2	0,8	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕				⊕	⊕	⊕	⊕	⊕						⊕	⊕	⊕
	ADMT120412R-F56	M	2	1,2	1,2																					
	ADMT120416R-F56	M	2	1,6	1																					
	ADMT120420R-F56	M	2	2	1																					
	ADMT120425R-F56	M	2	2,5	0,8																					
	ADMT120430R-F56	M	2	3	0,8																					
	ADMT120432R-F56	M	2	3,2	0,8																					
	ADMT120440R-F56	M	2	4	0,4																					

Od rohového rádiu r = 2,0 mm je nutné těleso v oblasti špičky upravit:
R (těleso) = r (vyměnitelná břitová destička) - 1 mm

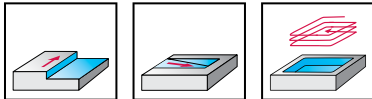
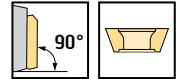
HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

Ježková fréza

F4138 inch

AD .. 1204 .. R
Xtra-tec®


- Plnozubé provedení
- 2 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku




	P	M	K	N	S	H	O
F4138	●	●	●	●	●		●

		D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	h ₁ inch	L _c inch	Z	lbs		
<p>ScrewFit</p>	F4138.UT28.031.Z02.33	1,250	T28	1,969		1,300	2	0,008	2 4	AD .. 1204 .. R
	F4138.UT36.038.Z03.33	1,500	T36	2,165		1,300	3	0,013	3 6	
<p>DIN 1835 B</p>	F4138.UW31.031.Z02.43	1,250	1,250	2,520	4,921	1,693	2	0,020	2 6	AD .. 1204 .. R
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F4138.UB19.051.Z04.43	2,000	0,750	2,559		1,690	4	0,024	4 12	AD .. 1204 .. R




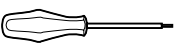
Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

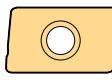
D2

Vestavné části

D _c [inch]	1,25-1,5	2
 Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm
Upínací šroub pro vyvrtávací nástroje		FS1528

Příslušenství

D _c [inch]	1,25-2
 Momentový šroubovák, analogový	FS2004
 Momentový šroubovák, digitální	FS2248
 Výměnný nástavec	FS2013 (T9IP)
 Šroubováky	FS1484 (T9IP)

	G	2	r mm	b mm	P					M				K				N		S					
					HC					HC				HC				HC	HW	HC					
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM335S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM335S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	
	ADGT120404R-F56	G	2	0,4	1,2																				
	ADGT120416R-D67	G	2	1,6	1																				
	ADGT120430R-F56	G	2	3	0,8																				
	ADGT120440R-F56	G	2	4	0,4																				
	ADGT1204PER-D51	G	2	0,8	1,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	ADGT1204PER-D56	G	2	0,8	1,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	ADGT1204PER-D67	G	2	0,8	1,2																				
	ADGT1204PER-F56	G	2	0,8	1,2																				
	ADGT1204PER-G77	G	2	0,8	1,2																				
	ADHT120416R-G88	H	2	1,6	1																				
	ADHT120430R-G88	H	2	3	0,8																				
	ADHT120440R-G88	H	2	4	0,4																				
	ADHT1204PER-G88	H	2	0,8	1,2																				
	ADKT1204PER-F56	K	2	0,8	1,2	☉		☉	☉	☉					☉		☉	☉	☉					☉	☉
	ADMT120404R-F56	M	2	0,4	1,2		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉										☉	☉
	ADMT120408R-D56	M	2	0,8	1,2	☉	☉	☉	☉	☉					☉	☉	☉	☉	☉					☉	☉
	ADMT120408R-F56	M	2	0,8	1,2	☉	☉	☉	☉	☉					☉	☉	☉	☉	☉					☉	☉
	ADMT120408R-G56	M	2	0,8	1,2		☉	☉	☉	☉														☉	☉
	ADMT120412R-F56	M	2	1,2	1,2		☉	☉	☉	☉														☉	☉
	ADMT120416R-F56	M	2	1,6	1		☉	☉	☉	☉														☉	☉
	ADMT120420R-F56	M	2	2	1		☉	☉	☉	☉														☉	☉
	ADMT120425R-F56	M	2	2,5	0,8		☉	☉	☉	☉														☉	☉
	ADMT120430R-F56	M	2	3	0,8		☉	☉	☉	☉														☉	☉
	ADMT120432R-F56	M	2	3,2	0,8		☉	☉	☉	☉														☉	☉
	ADMT120440R-F56	M	2	4	0,4		☉	☉	☉	☉														☉	☉

Od rohového rádiu r = 2,0 mm je nutné těleso v oblasti špičky upravit:
 R (těleso) = r (vyměnitelná břitová destička) - 1 mm

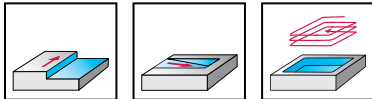
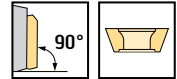
HC = Coated carbide
 HW = Uncoated carbide

D2

Ježková fréza

F4238
AD .. 1606 .. R
Xtra-tec®


- Plnozubé provedení
- 2 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku




	P	M	K	N	S	H	O
F4238	●	●	●	●	●	●	●


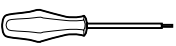
Nástroj	Označení	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	h ₁₆ mm	L _c mm	Z	kg	Počet VBD	Typ
	F4238.T36.040.Z03.29	40	T36	55		29	3	0,4	3 3	AD .. 1606 .. R
	F4238.T45.050.Z03.43	50	T45	70		43	3	0,72	3 6	
	F4238.B22.050.Z03.43	50	22	60		43	3	0,47	3 6	AD .. 1606 .. R
	F4238.B27.063.Z04.43	63	27	70		43	4	0,93	4 8	
	F4238.B27.063.Z04.57	63	27	85		57	4	1,13	4 12	
	F4238.B32.080.Z05.57	80	32	85		57	5	2	5 15	
	F4238.B32.080.Z05.71	80	32	100		71	5	2,39	5 20	
	F4238.N6.040.Z03.57	40	63	108	80	57	3	1,05	3 9	AD .. 1606 .. R
	F4238.N8.050.Z03.71	50	80	122	93	71	3	1,96	3 12	
	F4238.N8.063.Z04.85	63	80	136	111	85	4	2,68	4 20	
	F4238.N8.080.Z05.99	80	80	150	130	99	5	4,35	5 30	

Pro nástroje s upínacím otvorem použijte delší utahovací šrouby podle ISO 4762 – viz Vestavné části a příslušenství / Ostatní
Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

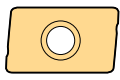
Vestavné části

D _c [mm]	40	50	63	80
 Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm
Upínací šroub pro vyvrtávací nástroje		M10X045 ISO4762 12.9 (SW 8)	M12X055 ISO4762 12.9	M16X070 ISO4762 12.9 (SW 14)

Příslušenství

D _c [mm]	40–80
 Momentový šroubovák, analogový	FS2003
 Momentový šroubovák, digitální	FS2248
 Výměnný nástavec	FS2014 (T15IP)
 Šroubováky	FS1485 (T15IP)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	r mm	b mm	P					M				K				N		S			
					HC					HC				HC				HC	HW	HC			
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45G
 ADGT160612R-F56	G	2	1,2	1,6																			
ADGT160616R-D67	G	2	1,6	1																			
ADGT160616R-F56	G	2	1,6	1,4																			
ADGT160620R-F56	G	2	2	1,4																			
ADGT160632R-F56	G	2	3,2	1,2																			
ADGT160640R-F56	G	2	4	1																			
ADGT1606PER-D51	G	2	0,8	1,6																			
ADGT1606PER-D56	G	2	0,8	1,6																			
ADGT1606PER-D67	G	2	0,8	1,6																			
ADGT1606PER-F56	G	2	0,8	1,6																			
ADGT1606PER-G77	G	2	0,8	1,2																			
ADHT160616R-G88	H	2	1,6	1,4																			
ADHT1606PER-G88	H	2	0,8	1,6																			
ADKT1606PER-F56	K	2	0,8	1,6																			
ADMT160608R-D56	M	2	0,8	1,6																			
ADMT160608R-F56	M	2	0,8	1,6																			
ADMT160608R-G56	M	2	0,8	1,6																			
ADMT160612R-F56	M	2	1,2	1,6																			
ADMT160616R-F56	M	2	1,6	1,4																			
ADMT160620R-F56	M	2	2	1,4																			
ADMT160625R-F56	M	2	2,5	1,2																			
ADMT160630R-F56	M	2	3	1,2																			
ADMT160632R-F56	M	2	3,2	1,2																			
ADMT160640R-F56	M	2	4	1																			
ADMT160650R-F56	M	2	5																				
ADMT160660R-F56	M	2	6																				

Od rohového rádiusu r = 2,0 mm je nutné těleso v oblasti špičky upravit:
R (těleso) = r (vyměnitelná břitová destička) - 1 mm

HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

Ježková fréza

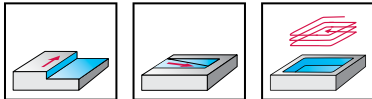
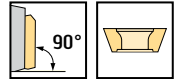
F4238 inch

AD .. 1606 .. R

Xtra-tec®



- Plnozubé provedení
- 2 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku



	P	M	K	N	S	H	O
F4238	●	●	●	●	●		●

Nástroj	Označení	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁₆ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	Počet VBD	Typ
	F4238.UW31.038.Z03.57	1,500	1,250	3,150		5,43	2,244	3	0,028	3 9	AD .. 1606 .. R
	F4238.UW38.051.Z03.90	2,000	1,500	4,528		7,215	3,346	3	0,067	3 15	
DIN 1835 B											
	F4238.UB19.051.Z03.43	2,000	0,750	2,362			1,693	3	0,020	3 6	AD .. 1606 .. R
	F4238.UB26.064.Z04.57	2,500	1,000	2,953			2,244	4	0,04	4 12	
	F4238.UB31.076.Z05.71	3,000	1,250	3,937			2,795	5	0,084	5 20	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway											
	F4238.US5.051.Z03.85	2,000		4,528	4,204		3,346	3	0,145	3 15	AD .. 1606 .. R
	F4238.US5.064.Z04.99	2,500		5,906	5,118		3,898	4	0,186	4 24	
SK DIN 69871 AD/B											

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

Vestavné části

D _c [inch]		1,5	2	2,5	3
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm
	Upínací šroub pro vyvrtávací nástroje		FS1528	FS1614	FS2280

Příslušenství

D _c [inch]		1,5-3
	Momentový šroubovák, analogový	FS2004
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248
	Výměnný nástavec	FS2014 (T15IP)
	Šroubováky	FS1485 (T15IP)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	r mm	b mm	P					M				K				N		S									
					HC					HC				HC				HC	HW	HC									
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S					
	ADGT160612R-F56	G	2	1,2	1,6																								
	ADGT160616R-D67	G	2	1,6	1																								
	ADGT160616R-F56	G	2	1,6	1,4																								
	ADGT160620R-F56	G	2	2	1,4																								
	ADGT160632R-F56	G	2	3,2	1,2																								
	ADGT160640R-F56	G	2	4	1																								
	ADGT1606PER-D51	G	2	0,8	1,6																								
	ADGT1606PER-D56	G	2	0,8	1,6																								
	ADGT1606PER-D67	G	2	0,8	1,6																								
	ADGT1606PER-F56	G	2	0,8	1,6																								
	ADGT1606PER-G77	G	2	0,8	1,2																								
	ADHT160616R-G88	H	2	1,6	1,4																								
	ADHT1606PER-G88	H	2	0,8	1,6																								
	ADKT1606PER-F56	K	2	0,8	1,6																								
	ADMT160608R-D56	M	2	0,8	1,6																								
	ADMT160608R-F56	M	2	0,8	1,6																								
	ADMT160608R-G56	M	2	0,8	1,6																								
	ADMT160612R-F56	M	2	1,2	1,6																								
	ADMT160616R-F56	M	2	1,6	1,4																								
	ADMT160620R-F56	M	2	2	1,4																								
	ADMT160625R-F56	M	2	2,5	1,2																								
	ADMT160630R-F56	M	2	3	1,2																								
	ADMT160632R-F56	M	2	3,2	1,2																								
	ADMT160640R-F56	M	2	4	1																								
	ADMT160650R-F56	M	2	5																									
	ADMT160660R-F56	M	2	6																									

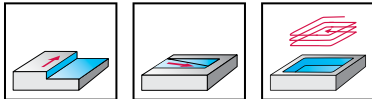
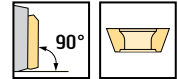
Od rohového rádiusu $r = 2,0$ mm je nutné těleso v oblasti špičky upravit:
R (těleso) = r (vyměnitelná břitová destička) - 1 mm

HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

Ježková fréza

F4338
AD .. 1807 .. R
Xtra-tec®


- Plnozubé provedení
- 2 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku




	P	M	K	N	S	H	O
F4338	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Nástroj		D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Počet VBD	Typ
	F4338.B27.063.Z04.47	63	27	69	47	4	0,79	4 8	AD .. 1807 .. R
	F4338.B27.063.Z04.63	63	27	85	63	4	0,95	4 12	
	F4338.B32.080.Z05.78	80	32	100	78	5	2,05	5 20	


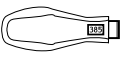

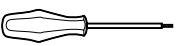
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

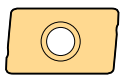
Pro nástroje s upínacím otvorem použijte delší utahovací šrouby podle ISO 4762 – viz Vestavné části a příslušenství / Ostatní

Vestavné části

D _c [mm]	63	80
 Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS1495 (T20IP) 5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm
Upínací šroub pro vyvrtávací nástroje	M12X050 ISO4762 12.9 (SW 10)	M16X090 ISO4762 12.9

Příslušenství

D _c [mm]	63–80
 Momentový šroubovák, analogový	FS2003
 Momentový šroubovák, digitální	FS2248
 Výměnný nástavec	FS2015 (T20IP)
 Šroubováky	FS1486 (T20IP)

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	r mm	b mm	P		M		K			S		
					HC		HC		HC			HC		
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSP45G	WSP45S	WKP25S	WKP35G	WKP35S
 ADGT1807PER-D51	G	2	1,2	1,8	⊗	⊗								
ADGT1807PER-D56	G	2	1,2	1,8	⊗	⊗								
ADMT180712R-D56	M	2	1,2	1,8	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
ADMT180712R-F56	M	2	1,2	1,8	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗

HC = Coated carbide

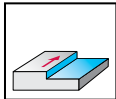
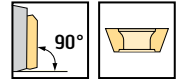
Ježková fréza

F2338F

LP .. 1506 ..



- Plnozubé provedení
- 2, resp. 4 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku





	P	M	K	N	S	H	O
F2338F	●●	●	●●	●	●		

Nástroj		D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Počet VBD	Typ
	F2338F.B.063.Z03.48	63	27	70	48	3	0,91	3 9	LP .. 1506 ..
	F2338F.B.080.Z05.70	80	32	95	70	5	2,05	5 25	
	F2338F.B.085.Z05.70	85	32	95	70	5	2,56	5 25	

Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Pro nástroje s upínacím otvorem použijte delší utahovací šrouby podle ISO 4762 – viz Vestavné části a příslušenství / Ostatní
Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky




































Vestavné části

	D _c [mm]	63–85
	Upínací šroub pro VBD LP . . Tightening torque	FS1153 (T20) 4 Nm
	Upínací šroub pro VBD SP . . Tightening torque	FS1031 (T20) 5 Nm

Příslušenství

	D _c [mm]	63–85
	Šroubovák pro břitovou destičku	FS228 (T20)

Vyměnitelné břitové destičky

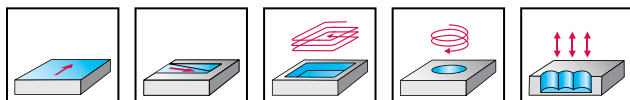
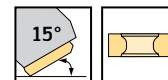
Označení	Toleranční třída	Počet rezných hran	r mm	P		M		K		S			
				HC		HC		HC		HC			
				WKP25S	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSP45G	WSP45S	WKP25S	WKP35S	WSP45G	WSP45S
 LPMT150612R-D51	M	2	1.2										
 LPMT150612R-D57	M	2	1.2										
 SPGT120606-F57	G	4	0.6										
 SPMT120606-D51	M	4	0.6										
 SPMT120606-D57	M	4	0.6										

HC = beschichtetes Hartmetall

Fréza pro vysoké posuvy

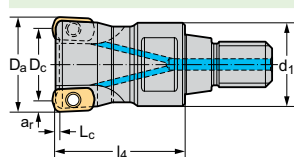
M5008 mm
ENMX08T316R
Xtra-tec® XT


– 4 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku



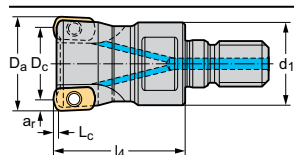
M5008	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

Nástroj

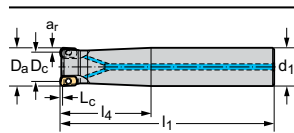


ScrewFit

Označení	D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	a _r mm	Z	kg	Počet VBD	Typ
M5008-016-T14-02-01	10,1	16	T14	25		1	2,9	2	0,03	2	ENMX08T316R
M5008-020-T18-03-01	14,1	20	T18	30		1	2,9	3	0,05	3	
M5008-020-T18-04-01	14,1	20	T18	30		1	2,9	4	0,05	4	
M5008-025-T22-04-01	19,1	25	T22	35		1	2,9	4	0,09	4	
M5008-025-T22-05-01	19,1	25	T22	35		1	2,9	5	0,09	5	
M5008-030-T28-04-01	24,1	30	T28	40		1	2,9	4	0,17	4	
M5008-030-T28-05-01	24,1	30	T28	40		1	2,9	5	0,17	5	
M5008-032-T28-05-01	26,1	32	T28	40		1	2,9	5	0,18	5	
M5008-032-T28-06-01	26,1	32	T28	40		1	2,9	6	0,18	6	
M5008-035-T28-05-01	29,1	35	T28	40		1	2,9	5	0,2	5	
M5008-035-T28-06-01	29,1	35	T28	40		1	2,9	6	0,2	6	
M5008-040-T36-06-01	34,1	40	T36	40		1	2,9	6	0,33	6	
M5008-040-T36-08-01	34,1	40	T36	40		1	2,9	8	0,32	8	
M5008-042-T36-06-01	36,1	42	T36	40		1	2,9	6	0,34	6	
M5008-042-T36-08-01	36,1	42	T36	40		1	2,9	8	0,33	8	
M5008-016-TC08-02-01	10,1	16	M8	25		1	2,9	2	0,03	2	ENMX08T316R
M5008-020-TC10-03-01	14,1	20	M10	30		1	2,9	3	0,04	3	
M5008-020-TC10-04-01	14,1	20	M10	30		1	2,9	4	0,04	4	
M5008-025-TC12-04-01	19,1	25	M12	35		1	2,9	4	0,08	4	
M5008-025-TC12-05-01	19,1	25	M12	35		1	2,9	5	0,08	5	
M5008-030-TC16-04-01	24,1	30	M16	40		1	2,9	4	0,16	4	
M5008-030-TC16-05-01	24,1	30	M16	40		1	2,9	5	0,16	5	
M5008-032-TC16-05-01	26,1	32	M16	40		1	2,9	5	0,17	5	
M5008-032-TC16-06-01	26,1	32	M16	40		1	2,9	6	0,17	6	
M5008-035-TC16-05-01	29,1	35	M16	40		1	2,9	5	0,19	5	
M5008-035-TC16-06-01	29,1	35	M16	40		1	2,9	6	0,2	6	
M5008-040-TC16-06-01	34,1	40	M16	40		1	2,9	6	0,22	6	
M5008-040-TC16-08-01	34,1	40	M16	40		1	2,9	8	0,23	8	
M5008-042-TC16-06-01	36,1	42	M16	40		1	2,9	6	0,24	6	
M5008-042-TC16-08-01	36,1	42	M16	40		1	2,9	8	0,25	8	
M5008-016-A16-02-01	10	16	16	30	100	1	2,9	2	0,13	2	ENMX08T316R
M5008-020-A20-03-01	14,1	20	20	50	130	1	2,9	3	0,27	3	
M5008-020-A20-04-01	14,1	20	20	50	130	1	2,9	4	0,27	4	
M5008-025-A25-04-01	19,1	25	25	60	140	1	2,9	4	0,47	4	
M5008-025-A25-05-01	19,1	25	25	60	140	1	2,9	5	0,46	5	
M5008-032-A32-05-01	26,1	32	32	70	150	1	2,9	5	0,84	5	
M5008-032-A32-06-01	26,1	32	32	70	150	1	2,9	6	0,83	6	



Cylindrical modular




Cylindrical shank

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky



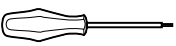
WALTER SELECT

Stabilita nářadí, obrobku a upnutí → velmi dobrá = 😊 → dobrá = 😊 → nepřilš uspokojivá = 😊

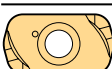
Vestavné části

	D _a [mm]	16-66
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm

Příslušenství

	D _a [mm]	16-66
	Momentový šroubovák, analogový	FS2001
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248
	Výměnný nástavec	FS2012 (T8IP)
	Šroubováky	FS1483 (T8IP)

Vyměnitelné břitové destičky

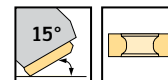
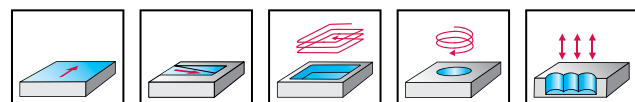
Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	r mm	P		M		K		S		H										
				HC		HC		HC		HC		HC										
				WPH15	WPH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WHH15	WHH15X	
 ENMX08T316R-D27	M	4	1,6	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
ENMX08T316R-F47	M	4	1,6			☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒

HC = Coated carbide

Fréza pro vysoké posuvy

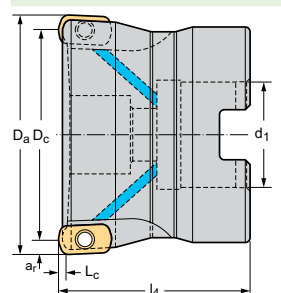
M5008
ENMX08T316R
Xtra-tec® XT


– 4 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku



	P	M	K	N	S	H	O
M5008	●	●	●	●	●	●	●

Nástroj




Shell mill mount DIN 138 transverse keyway




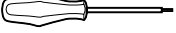
Označení	D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	a _r mm	Z	kg	Počet VBD	Typ
M5008-032-B16-05-01	26,1	32	16	40		1	2,9	5	0,13	5	ENMX08T316R
M5008-032-B16-06-01	26,1	32	16	40		1	2,9	6	0,13	6	
M5008-035-B16-05-01	29,1	35	16	40		1	2,9	5	0,14	5	
M5008-035-B16-06-01	29,1	35	16	40		1	2,9	6	0,15	6	
M5008-040-B16-06-01	34,1	40	16	40		1	2,9	6	0,22	6	
M5008-040-B16-08-01	34,1	40	16	40		1	2,9	8	0,21	8	
M5008-042-B16-06-01	36,1	42	16	40		1	2,9	6	0,23	6	
M5008-042-B16-08-01	36,1	42	16	40		1	2,9	8	0,23	8	
M5008-050-B22-07-01	44,1	50	22	40		1	2,9	7	0,36	7	
M5008-050-B22-09-01	44,1	50	22	40		1	2,9	9	0,36	9	
M5008-052-B22-07-01	46,1	52	22	40		1	2,9	7	0,38	7	
M5008-052-B22-09-01	46,1	52	22	40		1	2,9	9	0,38	9	
M5008-063-B22-08-01	57,1	63	22	40		1	2,9	8	0,52	8	
M5008-063-B22-10-01	57,1	63	22	40		1	2,9	10	0,51	10	
M5008-066-B27-08-01	60,1	66	27	50		1	2,9	8	0,82	8	
M5008-066-B27-10-01	60,1	66	27	50		1	2,9	10	0,81	10	

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

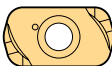
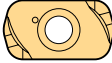
Vestavné části

	D _a [mm]	16-66
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm

Příslušenství

	D _a [mm]	16-66
	Momentový šroubovák, analogový	FS2001
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248
	Výměnný nástavec	FS2012 (T8IP)
	Šroubováky	FS1483 (T8IP)

Vyměnitelné břitové destičky

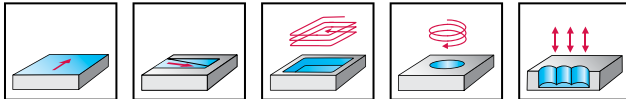
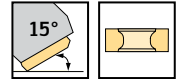
Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	r mm	P						M		K			S			H			
				HC						HC		HC			HC			HC			
				WPH15	WPH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WPH15	WPH15X
 ENMX08T316R-D27	M	4	1,6	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
 ENMX08T316R-F47	M	4	1,6			☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒

HC = Coated carbide

Fréza pro vysoké posuvy

M5008 inch
ENMX08T316R
Xtra-tec® XT


– 4 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku




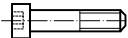
	P	M	K	N	S	H	O
M5008	●	●	●	●	●	●	●

Nástroj


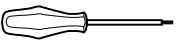
	Označení	D _c inch	D _a inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	a _r inch	Z	lbs	Počet VBD	Typ
 ScrewFit	M5008.015-T14-02-01	0,394	0,625	T14	0,984		0,039	0,114	2	0,001	2	ENMX08T316R
	M5008.019-T18-03-01	0,516	0,750	T18	1,181		0,039	0,114	3	0,002	3	
	M5008.026-T22-04-01	0,768	1,000	T22	1,378		0,039	0,114	4	0,004	4	
	M5008.026-T22-05-01	0,768	1,000	T22	1,378		0,039	0,114	5	0,004	5	
	M5008.031-T28-05-01	1,016	1,250	T28	1,575		0,039	0,114	5	0,007	5	
	M5008.031-T28-06-01	1,016	1,250	T28	1,575		0,039	0,114	6	0,007	6	
	M5008.038-T36-06-01	1,268	1,500	T36	1,575		0,039	0,114	6	0,013	6	
M5008.038-T36-08-01	1,268	1,500	T36	1,575		0,039	0,114	8	0,012	8		
 Cylindrical shank	M5008.015-A15-02-01	0,394	0,625	0,625	1,000	4,000	0,039	0,114	2	0,005	2	ENMX08T316R
	M5008.019-A19-03-01	0,516	0,750	0,750	1,000	5,000	0,039	0,114	3	0,010	3	
	M5008.026-A26-04-01	0,768	1,000	1,000	1,000	5,500	0,039	0,114	4	0,020	4	
	M5008.026-A26-05-01	0,768	1,000	1,000	1,000	5,500	0,039	0,114	5	0,020	5	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M5008.038-B19-06-01	1,268	1,500	0,750	1,500		0,039	0,114	6	0,007	6	ENMX08T316R
	M5008.038-B19-08-01	1,268	1,500	0,750	1,500		0,039	0,114	8	0,007	8	
	M5008.051-B19-07-01	1,768	2,000	0,750	1,500		0,039	0,114	7	0,011	7	
	M5008.051-B19-09-01	1,768	2,000	0,750	1,500		0,039	0,114	9	0,01	9	
	M5008.064-B26-08-01	2,268	2,500	1,000	1,577		0,039	0,114	8	0,021	8	
	M5008.064-B26-10-01	2,268	2,500	1,000	1,577		0,039	0,114	10	0,02	10	

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

Vestavné části

	D _a [inch]	0,62–1,25	1,5–2	2,5
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm
	Upínací šroub pro vyvrtávací nástroje		FS1523	FS1519

Příslušenství

	D _a [inch]	0,62–2,5
	Momentový šroubovák, analogový	FS2002
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248
	Výměnný nástavec	FS2012 (T8IP)
	Šroubováky	FS1483 (T8IP)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	r mm	P						M			K				S			H				
				WHH15	WHH15X	HC	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WHH15	WHH15X		
ENMX08T316R-D27	M	4	1,6	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
ENMX08T316R-F47	M	4	1,6	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗

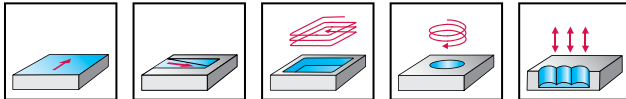
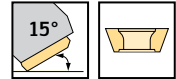
HC = Coated carbide

Fréza pro vysoké posuvy

M4002 mm

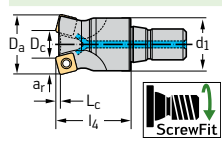


– 4 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku



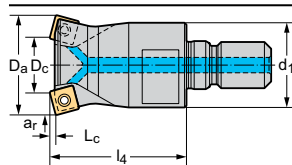
	P	M	K	N	S	H	O
M4002	●	●	●	●	●	●	●

Nástroj

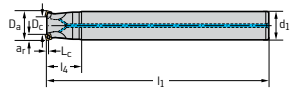


ScrewFit

Označení	D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	a _r mm	Z	kg	Počet VBD	Typ
M4002-020-T18-02-01	8,4	20	T18	30		1	6	2	0,07	2	SD .. 06T2 .. SDM .. 06T2ZDR
M4002-025-T22-02-01,5	8,3	25	T22	40		1,5	8	2	0,11	2	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-025-T22-03-01	13,4	25	T22	35		1	6	3	0,12	3	SD .. 06T2 .. SDM .. 06T2ZDR
M4002-032-T28-03-01,5	15,3	32	T28	40		1,5	8	3	0,16	3	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-032-T28-04-01	20,4	32	T28	40		1	6	4	0,22	4	SD .. 06T2 .. SDM .. 06T2ZDR
M4002-035-T28-03-01,5	18,3	35	T28	40		1,5	8	3	0,2	3	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-040-T36-04-01,5	23,3	40	T36	40		1,5	8	4	0,31	4	
M4002-042-T36-03-01,5	25,3	42	T36	40		1,5	8	3	0,34	3	
M4002-020-TC10-02-01	8,4	20	M10	30		1	6	2	0,06	2	SD .. 06T2 .. SDM .. 06T2ZDR
M4002-025-TC12-02-01,5	8,09	25	M12	40		1,5	8	2	0,09	2	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-025-TC12-03-01	13,4	25	M12	35		1	6	3	0,1	3	SD .. 06T2 .. SDM .. 06T2ZDR
M4002-032-TC16-03-01,5	15,09	32	M16	40		1,5	8	3	0,14	3	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-032-TC16-04-01	20,4	32	M16	40		1	6	4	0,19	4	SD .. 06T2 .. SDM .. 06T2ZDR
M4002-035-TC16-03-01	23,4	35	M16	40		1	6	3	0,21	3	
M4002-035-TC16-03-01,5	18,09	35	M16	40		1,5	8	3	0,16	3	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-035-TC16-04-01	23,4	35	M16	40		1	6	4	0,21	4	SD .. 06T2 .. SDM .. 06T2ZDR
M4002-020-A20-02-01	8,4	20	20	30	200	1	6	2	0,46	2	SD .. 06T2 .. SDM .. 06T2ZDR
M4002-025-A25-03-01	13,4	25	25	35	200	1	6	3	0,75	3	
M4002-032-A32-04-01	20,4	32	32	40	250	1	6	4	1,5	4	



Cylindrical modular



Cylindrical shank

* Měřeno pomocí SDM.06T204, SDM.09T308, SDM.120408

D2

Vestavné části

		SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
	Typ Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Příslušenství

		SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
	Typ Momentový šroubovák, analogový	FS2001	FS2003	FS2003
	Typ Momentový šroubovák, digitální		FS2248	FS2248
	Typ Výměnný nástavec	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Typ Šroubováky	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	r mm	P				M				K				N		S		
				HC				HC				HC				HC	HW	HC		
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WKN15	WK10	WSM35G	WSM35S
	SDHT06T204-G88	H	4	0,4																
	SDMT06T204-D57	M	4	0,4	☉	☉	☉	☉						☉						☉
	SDMT06T204-F57	M	4	0,4	☉	☉	☉	☉						☉						☉
	SDMT06T208-F57	M	4	0,8		☉	☉	☉												☉
	SDMT06T212-F57	M	4	1,2		☉	☉	☉												☉
	SDMW06T204-A57	M	4	0,4	☉	☉	☉													☉
	SDHT09T308-G88	H	4	0,8												☉	☉			
	SDMT09T308-D57	M	4	0,8	☉	☉	☉	☉						☉						☉
	SDMT09T308-F57	M	4	0,8	☉	☉	☉	☉						☉						☉
	SDMT09T312-F57	M	4	1,2		☉	☉	☉												☉
	SDMT09T316-F57	M	4	1,6		☉	☉	☉												☉
	SDMT09T320-F57	M	4	2		☉	☉	☉												☉
	SDMW09T308-A57	M	4	0,8	☉	☉	☉													☉
	SDMW09T320-A57	M	4	2		☉	☉	☉												☉
	SDMX0904ZDR-E27	M	4	1		☉	☉	☉												☉
	SDHT120408-G88	H	4	0,8												☉	☉			
	SDMT120408-D57	M	4	0,8	☉	☉	☉	☉						☉						☉
	SDMT120408-F57	M	4	0,8	☉	☉	☉	☉						☉						☉
	SDMT120412-F57	M	4	1,2		☉	☉	☉												☉
	SDMT120416-F57	M	4	1,6		☉	☉	☉												☉
	SDMT120420-F57	M	4	2		☉	☉	☉												☉
	SDMT120425-F57	M	4	2,5		☉	☉	☉												☉
	SDMW120408-A57	M	4	0,8	☉	☉	☉													☉
	SDMW120425-A57	M	4	2,5		☉	☉	☉												☉
	SDMX1205ZDR-E27	M	4	2		☉	☉	☉												☉
	SDMX1205ZDR-E57	M	4	2		☉	☉	☉												☉
	SDMX0904ZDR-E57	M	4	1		☉	☉	☉												☉
	SDMT06T2ZDR-D57	M	4	0,4	☉	☉	☉	☉						☉						☉
	SDMT09T3ZDR-D57	M	4	0,8	☉	☉	☉	☉						☉						☉
	SDMT1204ZDR-D57	M	4	0,8	☉	☉	☉	☉						☉						☉

Pro vyměnitelné břitové destičky SD..120425 je nutné těleso na obvodu upravit.

R_(těleso) = r_(vyměnitelná břitová destička)

HC = Coated carbide

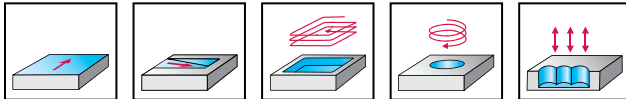
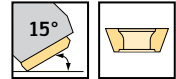
HW = Uncoated carbide

Fréza pro vysoké posuvy

M4002 mm

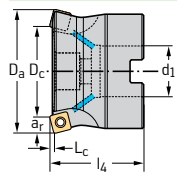


– 4 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku



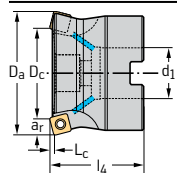
M4002	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

Nástroj



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway


Označení	D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	a _r mm	Z	kg	Počet VBD	Typ
M4002-040-B16-05-01	28,4	40	16	40		1	6	5	0,22	5	SD .. 06T2 .. SDM .. 06T2ZDR
M4002-042-B16-04-01,5	25,3	42	16	40		1,5	8	4	0,2	4	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-050-B22-04-02	27,2	50	22	40		2	11	4	0,29	4	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002-050-B22-05-01,5	33,3	50	22	40		1,5	8	5	0,29	5	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-050-B22-05-02	27,2	50	22	40		2	11	5	0,29	5	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002-052-B22-04-01,5	35,3	52	22	40		1,5	8	4	0,37	4	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-052-B22-04-02	29,2	52	22	40		2	11	4	0,32	4	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002-052-B22-05-01,5	35,3	52	22	40		1,5	8	5	0,34	5	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-052-B22-05-02	29,2	52	22	40		2	11	5	0,35	5	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002-052-B22-06-01	40,4	52	22	40		1	6	6	0,41	6	SD .. 06T2 .. SDM .. 06T2ZDR
M4002-063-B22-05-02	40,2	63	22	40		2	11	5	0,55	5	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002-063-B22-06-01,5	46,3	63	22	50		1,5	8	6	0,75	6	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-063-B22-06-02	40,2	63	22	40		2	11	6	0,52	6	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002-066-B27-04-02	43,2	66	27	50		2	11	4	0,79	4	
M4002-066-B27-05-01,5	49,3	66	27	50		1,5	8	5	0,8	5	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-066-B27-05-02	43,2	66	27	50		2	11	5	0,77	5	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002-066-B27-06-01,5	49,3	66	27	50		1,5	8	6	0,79	6	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-066-B27-06-02	43,2	66	27	50		2	11	6	0,79	6	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002-080-B27-06-02	57,2	80	27	50		2	11	6	0,96	6	
M4002-080-B27-08-02	57,2	80	27	50		2	11	8	1,29	8	
M4002-085-B27-05-02	62,2	85	27	50		2	11	5	1,5	5	
M4002-085-B27-06-02	62,2	85	27	50		2	11	6	1,41	6	
M4002-085-B27-08-02	62,2	85	27	50		2	11	8	1,53	8	
M4002-100-B32-07-02	77,2	100	32	60		2	11	7	2,6	7	
M4002-100-B32-09-02	77,2	100	32	60		2	11	9	2	9	
M4002-125-B40-08-02	102,2	125	40	60		2	11	8	3,02	8	






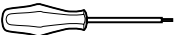
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

* Měřeno pomocí SDM.06T204, SDM.09T308, SDM.120408



Vestavné části

	Typ	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Příslušenství

	Typ	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
	Momentový šroubovák, analogový	FS2001	FS2003	FS2003
	Momentový šroubovák, digitální		FS2248	FS2248
	Výměnný nástavec	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Šroubováky	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	r mm	P				M				K				N		S		
				HC				HC				HC				HC	HW	HC		
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WKN15	WK10	WSM35G	WSM35S
	SDHT06T204-G88	H	4	0,4																
	SDMT06T204-D57	M	4	0,4	☺	☺	☺	☺		☺				☺						☺
	SDMT06T204-F57	M	4	0,4	☺	☺	☺	☺		☺				☺						☺
	SDMT06T208-F57	M	4	0,8		☺	☺	☺						☺						☺
	SDMT06T212-F57	M	4	1,2		☺	☺	☺						☺						☺
	SDMW06T204-A57	M	4	0,4	☺	☺	☺							☺						☺
	SDHT09T308-G88	H	4	0,8										☺	☺					
	SDMT09T308-D57	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺		☺				☺						☺
	SDMT09T308-F57	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺		☺				☺						☺
	SDMT09T312-F57	M	4	1,2		☺	☺	☺						☺						☺
	SDMT09T316-F57	M	4	1,6		☺	☺	☺						☺						☺
	SDMT09T320-F57	M	4	2		☺	☺	☺						☺						☺
	SDMW09T308-A57	M	4	0,8	☺	☺	☺							☺						☺
	SDMW09T320-A57	M	4	2		☺	☺	☺						☺						☺
	SDMX0904ZDR-E27	M	4	1		☺	☺	☺						☺						☺
	SDHT120408-G88	H	4	0,8										☺	☺					
	SDMT120408-D57	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺		☺				☺						☺
	SDMT120408-F57	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺		☺				☺						☺
	SDMT120412-F57	M	4	1,2		☺	☺	☺						☺						☺
	SDMT120416-F57	M	4	1,6		☺	☺	☺						☺						☺
	SDMT120420-F57	M	4	2		☺	☺	☺						☺						☺
	SDMT120425-F57	M	4	2,5		☺	☺	☺						☺						☺
	SDMW120408-A57	M	4	0,8	☺	☺	☺							☺						☺
	SDMW120425-A57	M	4	2,5		☺	☺	☺						☺						☺
	SDMX1205ZDR-E27	M	4	2		☺	☺	☺						☺						☺
	SDMX1205ZDR-E57	M	4	2		☺	☺	☺	☺					☺						☺
	SDMX0904ZDR-E57	M	4	1		☺	☺	☺	☺					☺						☺
	SDMT06T2ZDR-D57	M	4	0,4	☺	☺	☺	☺		☺				☺						☺
	SDMT09T3ZDR-D57	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺		☺				☺						☺
	SDMT1204ZDR-D57	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺		☺				☺						☺

Pro vyměnitelné břitové destičky SD..120425 je nutné těleso na obvodu upravit.

 $R_{\text{těleso}} = r_{\text{(vyměnitelná břitová destička)}}$ HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

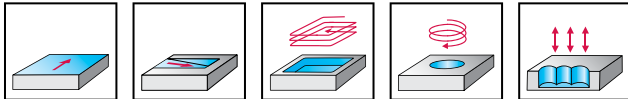
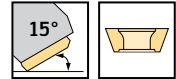
D2

Fréza pro vysoké posuvy

M4002 inch



– 4 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku



	P	M	K	N	S	H	O
M4002	●	●	●	●	●	●	●

Nástroj

	Označení	D _c inch	D _a inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	a _r inch	Z	lbs	Počet VBD	Typ
 ScrewFit	M4002.019-T18-02-01	0,291	0,750	T18	1,181		0,039	0,224	2	0,003	2	SD .. 06T2 .. SDM .. 06T2ZDR
	M4002.026-T22-02-01,5	0,339	1,000	T22	1,575		0,059	0,330	2	0	2	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
	M4002.026-T22-03-01	0,543	1,000	T22	1,378		0,039	0,224	3	0,004	3	SD .. 06T2 .. SDM .. 06T2ZDR
	M4002.031-T28-03-01,5	0,593	1,250	T28	1,575		0,059	0,330	3	0,006	3	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
	M4002.031-T28-04-01	0,795	1,250	T28	1,575		0,039	0,224	4	0,008	4	SD .. 06T2 .. SDM .. 06T2ZDR
	M4002.038-T36-04-01,5	0,843	1,500	T36	1,575		0,059	0,330	4	0,012	4	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
 Cylindrical shank	M4002.019-A19-02-01	0,291	0,750	0,750	1,181	7,874	0,039	0,224	2	0,016	2	SD .. 06T2 .. SDM .. 06T2ZDR
	M4002.026-A26-03-01	0,543	1,000	1,000	1,378	7,874	0,039	0,224	3	0,030	3	
	M4002.031-A31-04-01	0,795	1,250	1,250	1,575	9,843	0,039	0,224	4	0,058	4	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M4002.051-B19-04-02	1,094	2,000	0,750	1,575		0,079	0,45	4	0,014	4	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
	M4002.051-B19-05-01,5	1,337	2,000	0,750	1,575		0,059	0,330	5	0,014	5	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
	M4002.051-B19-07-01	1,543	2,000	0,750	1,575		0,039	0,224	7	0,015	7	SD .. 06T2 .. SDM .. 06T2ZDR
	M4002.064-B19-05-02	1,594	2,500	0,750	1,969		0,079	0,45	5	0,023	5	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
	M4002.064-B19-06-01,5	1,843	2,500	0,750	1,969		0,059	0,330	6	0,031	6	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
	M4002.076-B26-06-02	2,094	3,000	1,000	1,969		0,079	0,45	6	0,046	6	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
	M4002.102-B38-07-02	3,094	4,000	1,500	2,48		0,079	0,45	7	0,104	7	

* Měřeno pomocí SDM.06T204, SDM.09T308, SDM.120408

D2

Vestavné části

Typ		SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm
	Upínací šroub pro vyvrtávací nástroje		FS1523	FS1523

Příslušenství

Typ		SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
	Momentový šroubovák, analogový	FS2002	FS2004	FS2004
	Momentový šroubovák, digitální		FS2248	FS2248
	Výměnný nástavec	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Šroubováky	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	r mm	P				M				K				N		S		
				WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	
SDHT06T204-G88	H	4	0,4																	
SDMT06T204-D57	M	4	0,4	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
SDMT06T204-F57	M	4	0,4	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
SDMT06T208-F57	M	4	0,8	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
SDMT06T212-F57	M	4	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
SDMW06T204-A57	M	4	0,4	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
SDHT120408-G88	H	4	0,8											⊕	⊕					
SDMT120408-D57	M	4	0,8	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
SDMT120408-F57	M	4	0,8	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
SDMT120412-F57	M	4	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
SDMT120416-F57	M	4	1,6	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
SDMT120420-F57	M	4	2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
SDMT120425-F57	M	4	2,5	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
SDMW120408-A57	M	4	0,8	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
SDMW120425-A57	M	4	2,5	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
SDMX1205ZDR-E27	M	4	2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
SDMX1205ZDR-E57	M	4	2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
SDHT09T308-G88	H	4	0,8											⊕	⊕					
SDMT09T308-D57	M	4	0,8	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
SDMT09T308-F57	M	4	0,8	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
SDMT09T312-F57	M	4	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
SDMT09T316-F57	M	4	1,6	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
SDMT09T320-F57	M	4	2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
SDMW09T308-A57	M	4	0,8	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
SDMW09T320-A57	M	4	2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
SDMX0904ZDR-E27	M	4	1	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
SDMT06T2ZDR-D57	M	4	0,4	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
SDMT1204ZDR-D57	M	4	0,8	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
SDMT09T3ZDR-D57	M	4	0,8	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕

Pro vyměnitelné břitové destičky SD..120425 je nutné těleso na obvodu upravit.

 $R_{\text{t(těleso)}} = r_{\text{(vyměnitelná břitová destička)}}$

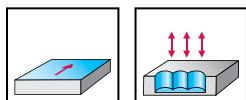
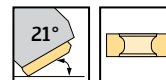
HC = Coated carbide

HW = Uncoated carbide

Fréza pro vysoké posuvy

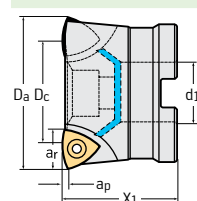
F4030 mm
Xtra-tec®


- f_z až 3,5 mm
- 6 řezných hran na vyměnitelnou břitovou destičku

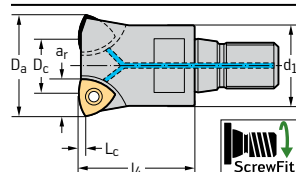


	P	M	K	N	S	H	O
F4030	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

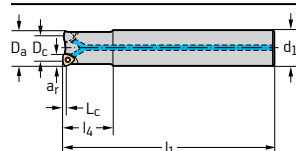
Nástroj



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway



ScrewFit




Cylindrical shank




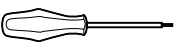
Označení	D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	a _r mm	Z	kg	Počet VBD	Typ
F4030.B22.050.Z05.01	38,4	50	22	40		1	7	5	0,55	5	P23696-1 . 0
F4030.B22.052.Z04.01	40,4	52	22	40		1	7	4	0,43	4	
F4030.B22.063.Z05.02	45	63	22	50		2	10	5	0,72	5	P23696-2 . 0
F4030.B27.066.Z04.02	48	66	27	50		2	10	4	0,9	4	
F4030.B27.080.Z05.02	62	80	27	50		2	10	5	1,29	5	
F4030.B27.080.Z06.02	62	80	27	50		2	10	6	1,26	6	
F4030.B27.085.Z05.02	67	85	27	50		2	10	5	1,4	5	
F4030.B32.100.Z06.02	82	100	32	50		2	10	6	2,53	6	
F4030.B32.100.Z07.02	82	100	32	50		2	10	7	2,47	7	
F4030.T22.025.Z02.01	13,4	25	T22	35		1	6	2	0,12	2	P23696-1 . 0
F4030.T28.032.Z03.01	20,4	32	T28	40		1	7	3	0,2	3	
F4030.T28.035.Z03.01	23,4	35	T28	40		1	7	3	0,24	3	
F4030.T36.040.Z04.01	28,4	40	T36	40		1	7	4	0,33	4	
F4030.T45.050.Z04.02	32	50	T45	45		2	10	4	0,48	4	P23696-2 . 0
F4030.Z25.025.Z02.01	13,4	25	25	35	200	1	6	2	0,74	2	P23696-1 . 0
F4030.Z32.032.Z03.01	20,4	32	32	40	250	1	7	3	1,46	3	

 Předběžně vyvážené nástroje
 Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky


















Vestavné části

	D _c [mm]	13,4–40,4	32–82
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS1495 (T20IP) 5 Nm	FS2081 (T15IP) 4 Nm

Příslušenství

	D _c [mm]	13,4–40,4	32–82
	Momentový šroubovák, analogový	FS2003	FS2003
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248	FS2248
	Výměnný nástavec	FS2015 (T20IP)	FS2014 (T15IP)
	Šroubováky	FS1486 (T20IP)	FS1485 (T15IP)

Vyměnitelné břitové destičky

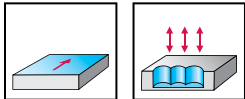
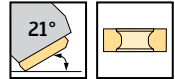
Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	r mm	P		M		K		S	
				HC		HC		HC		HC	
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35S	WSP45G	WKP25S	WKP35G
 P23696-1.0	M	6	1,2								
P23696-2.0	M	6	1,6								

HC = Coated carbide

Fréza pro vysoké posuvy

F4030 inch
Xtra-tec®


- f_z až 3,5 mm
- 6 řezných hran na vyměnitelnou břitovou destičku



	P	M	K	N	S	H	O
F4030	●	●	●	●	●	●	●


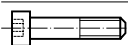
Nástroj

	Označení	D_c inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	a_r inch	Z	l_{bs}	Počet VBD	Typ
<p>ScrewFit</p>	F4030.UT22.026.Z02.01	0,543	1,000	T22	1,378		0,039	0,236	2	0,005	2	P23696-1 . 0
	F4030.UT28.031.Z03.01	0,793	1,250	T28	1,575		0,039	0,276	3	0,008	3	
	F4030.UT36.038.Z03.01	1,043	1,500	T36	1,575		0,039	0,276	3	0,014	3	
	F4030.UT45.051.Z04.02	1,291	2,000	T45	1,772		0,079	0,394	4	0,019	4	P23696-2 . 0
<p>DIN 1835 B</p>	F4030.UW26.031.Z03.01	0,793	1,250	1,000	2,09	4,371	0,039	0,276	3	0,016	3	P23696-1 . 0
<p>Cylindrical shank</p>	F4030.UZ19.026.Z02.01	0,543	1,000	0,750	2,000	8,000	0,039	0,276	2	0,017	2	P23696-1 . 0
	F4030.UZ26.031.Z03.01	0,793	1,250	1,000	3,000	10,000	0,039	0,374	3	0,038	3	
	F4030.UZ31.038.Z03.01	1,043	1,500	1,250	3,000	10,000	0,039	0,236	3	0,061	3	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F4030.UB19.051.Z05.01	1,543	2,000	0,750	1,575		0,039	0,276	5	0,023	5	P23696-1 . 0
	F4030.UB26.064.Z05.02	1,791	2,500	1,000	1,969		0,079	0,394	5	0,033	5	P23696-2 . 0
	F4030.UB26.076.Z05.02	2,173	3,000	1,000	1,969		0,079	0,394	5	0,044	5	
	F4030.UB26.076.Z06.02	2,173	3,000	1,000	1,969		0,079	0,394	6	0,042	6	
	F4030.UB38.102.Z06.02	3,291	4,000	1,500	2,480		0,079	0,394	6	0,091	6	
	F4030.UB38.102.Z07.02	3,291	4,000	1,500	2,480		0,079	0,394	7	0,125	7	


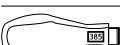

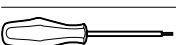
Předběžně vyvážené nástroje
Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

D2


















Vestavné části

D _c [inch]	0,54–1,04	1,29	1,54	1,79	2,17	3,29
 Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2081 (T15IP) 4 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm	FS2081 (T15IP) 4 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm
 Upínací šroub pro vyvrtávací nástroje			FS1523	FS1523	FS1519	FS1583

Příslušenství

D _c [inch]	0,54–1,54	1,29–3,29
 Momentový šroubovák, analogový	FS2004	FS2004
 Momentový šroubovák, digitální	FS2248	FS2248
 Výměnný nástavec	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
 Šroubováky	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Vyměnitelné břitové destičky

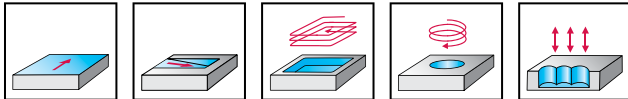
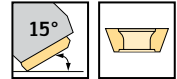
Označení	Toleranční třída	Počet rezných hran	r mm	P		M		K		S	
				HC		HC		HC		HC	
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35S	WSP45G	WKP25S	WKP35G
 P23696-1.0	M	6	1,2								
P23696-2.0	M	6	1,6								

HC = Coated carbide

Fréza pro vysoké posuvy

F2330 mm


- f_z až 3,5 mm
- 3 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku



	P	M	K	N	S	H	O
F2330	●	●	●	●	●		

Nástroj	Označení	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	a_r mm	Z	kg	Počet VBD	Typ
 ScrewFit	F2330.T18.020.Z02.01	10	20	T18	30		1	8	2	0,08	2	P2633 . R10 P26379-R10
	F2330.T22.025.Z03.01	15	25	T22	35		1	8	3	0,12	3	
	F2330.T28.032.Z03.01,5	18	32	T28	40		1,5	11	3	0,2	3	P2633 . R14 P26379-R14
	F2330.T28.035.Z03.01,5	21	35	T28	40		1,5	11	3	0,21	3	
	F2330.T36.040.Z03.01,5	26	40	T36	40		1,5	11	3	0,37	3	
	F2330.T36.042.Z03.01,5	28	42	T36	40		1,5	11	3	0,38	3	
 Cylindrical shank	F2330.Z20.020.Z02.01	10	20	20	30	200	1	8	2	0,49	2	P2633 . R10 P26379-R10
	F2330.Z25.025.Z03.01	15	25	25	35	200	1	8	3	0,76	3	
	F2330.Z32.032.Z03.01,5	18	32	32	40	250	1,5	11	3	1,48	3	P2633 . R14 P26379-R14
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2330.B.052.Z03.02	32	52	22	40		2	16	3	0,36	3	P2633 . R25 P26379-R25
	F2330.B.052.Z05.01,5	38	52	22	40		1,5	11	5	0,41	5	P2633 . R14 P26379-R14
	F2330.B.066.Z04.02	46	66	27	50		2	16	4	0,72	4	P2633 . R25 P26379-R25
	F2330.B.066.Z06.01,5	52	66	27	50		1,5	11	6	0,78	6	P2633 . R14 P26379-R14
	F2330.B.085.Z05.02	65	85	27	50		2	16	5	1,01	5	P2633 . R25 P26379-R25
	F2330.B.085.Z07.01,5	71	85	27	50		1,5	11	7	1,09	7	P2633 . R14 P26379-R14
	F2330.B22.050.Z04.01,5	30	50	22	40		1,5	11	4	0,36	4	
F2330.B22.063.Z05.01,5	49	63	22	50		1,5	11	5	0,69	5		

 Skutečný řezný průměr je u D_a 52 = 51,3 mm, D_a 66 = 65,3, D_a 85 = 84,3 mm

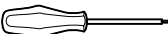


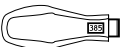
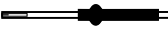

* Protože se měří pomocí etalonové destičky P26325-R25 s R 0,8 mm

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky


Vestavné části

D _c [mm]	10–15	18–71	32–65
 Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS923 (T8) 1,2 Nm	FS359 (T15) 2,5 Nm	FS1030 (T20) 5 Nm

Příslušenství

D _c [mm]	10–15	18–71	32–65
 Šroubovák pro břitovou destičku	FS230 (T8)	FS229 (T15)	FS228 (T20)
 Momentová rukojeť			FS2041
 Momentový šroubovák, analogový	FS2001	FS2003	
 Momentový šroubovák, digitální	FS2248	FS2248	
 Výměnný nástavec			FS2044 (T20)
 Výměnný nástavec	FS2007 (T8)	FS2009 (T15)	

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet rezných hran	r mm	P				M			K			S	
				HC				HC			HC			HC	
				WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WKP35G	WKP35S	WSM35S	WSP45G	WSP45S
 P26335R25	M	3	2	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘	
P26337R25	M	3	2	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘	
P26339R25	M	3	2	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘	
P26379-R25	M	3	2	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘	
P26335R14	M	3	1,2	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘	
P26337R14	M	3	1,2	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘	
P26339R14	M	3	1,2	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘	
P26379-R14	M	3	1,2	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘	
P26335R10	M	3	0,8	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘	
P26337R10	M	3	0,8	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘	
P26339R10	M	3	0,8	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘	
P26379-R10	M	3	0,8	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘	

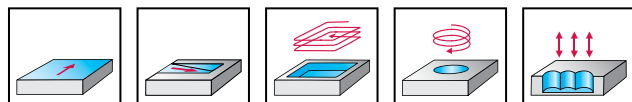
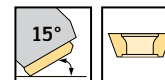
HC = Coated carbide

Fréza pro vysoké posuvy

F2330 inch



- f_z až 3,5 mm
- 3 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku




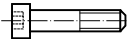
F2330	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

Nástroj

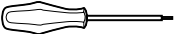





	Označení	D_c inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	a_r inch	Z	lbs	Počet VBD	Typ
<p>ScrewFit</p>	F2330.UT18.019.Z02.01	0,356	0,750	T18	1,181		0,039	0,311	2	0,003	2	P2633 . R10 P26379-R10
	F2330.UT22.026.Z03.01	0,606	1,000	T22	1,378		0,039	0,311	3	0,005	3	
	F2330.UT28.031.Z03.01.5	0,699	1,250	T28	1,575		0,059	0,437	3	0,009	3	P2633 . R14 P26379-R14
	F2330.UT36.038.Z03.01.5	0,949	1,500	T36	1,575		0,059	0,437	3	0,014	3	
<p>DIN 1835 B</p>	F2330.UW15.019.Z02.01	0,356	0,750	0,625	1,840	3,750	0,039	0,311	2	0,006	2	P2633 . R10 P26379-R10
	F2330.UW19.026.Z03.01	0,606	1,000	0,750	2,087	4,130	0,039	0,311	3	0,009	3	
	F2330.UW26.031.Z03.01.5	0,699	1,250	1,000	2,087	4,380	0,059	0,437	3	0,016	3	P2633 . R14 P26379-R14
	F2330.UW31.038.Z03.01.5	0,949	1,500	1,250	2,087	4,380	0,059	0,437	3	0,013	3	
<p>Cylindrical shank</p>	F2330.UZ15.019.Z02.01	0,356	0,750	0,625	2,000	8,000	0,039	0,311	2	0,013	2	P2633 . R10 P26379-R10
	F2330.UZ19.026.Z03.01	0,606	1,000	0,750	2,000	8,000	0,039	0,311	3	0,018	3	
	F2330.UZ26.031.Z03.01.5	0,699	1,250	1,000	3,000	10,000	0,059	0,437	3	0,035	3	P2633 . R14 P26379-R14
	F2330.UZ31.038.Z03.01.5	0,949	1,500	1,250	3,000	10,000	0,059	0,437	3	0,057	3	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2330.UB19.051.Z05.01.5	1,562	2,000	0,750	1,575		0,059	0,437	5	0,014	5	P2633 . R14 P26379-R14
	F2330.UB19.064.Z05.01.5	2,060	2,500	0,750	1,575		0,059	0,437	6	0,032	6	
	F2330.UB26.064.Z04.02	2,060	2,500	1,000	1,969		0,079	0,634	4	0,028	4	P2633 . R25 P26379-R25
	F2330.UB26.076.Z05.02	2,060	3,000	1,000	1,969		0,079	0,634	5	0,039	5	
	F2330.UB26.076.Z06.01.5	2,060	3,000	1,000	1,969		0,059	0,437	6	0,048	6	P2633 . R14 P26379-R14
	F2330.UB38.102.Z06.02	3,213	4,000	1,500	2,48		0,079	0,634	6	0,100	6	P2633 . R25 P26379-R25

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky


Vestavné části

	D _c [inch]	0,36–0,61	0,7–0,95	1,56	2,06	3,21
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS923 (T8) 1,2 Nm	FS359 (T15) 2,5 Nm	FS359 (T15) 2,5 Nm	FS359 (T15) 2,5 Nm	FS1030 (T20) 5 Nm
	Upínací šroub pro vyvrtávací nástroje			FS1523	FS1519	FS1583

Příslušenství

	D _c [inch]	0,36–0,61	0,7–2,06	3,21
	Šroubovák pro břitovou destičku	FS230 (T8)	FS229 (T15)	FS228 (T20)
	Momentová rukojeť			FS2042
	Momentový šroubovák, analogový	FS2002	FS2004	
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248	FS2248	
	Výměnný nástavec			FS2044 (T20)
	Výměnný nástavec	FS2007 (T8)	FS2009 (T15)	

Vyměnitelné břitové destičky

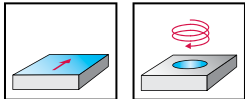
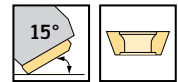
Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	r mm	P				M		K		S	
				HC				HC		HC		HC	
				WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WKP35G	WKP35S	WSM35S
 P26335R14	M	3	1,2	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P26337R14	M	3	1,2	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P26339R14	M	3	1,2	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P26379-R14	M	3	1,2	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P26335R25	M	3	2	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P26337R25	M	3	2	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P26339R25	M	3	2	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P26379-R25	M	3	2	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P26335R10	M	3	0,8	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P26337R10	M	3	0,8	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P26339R10	M	3	0,8	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P26379-R10	M	3	0,8	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒

HC = Coated carbide

Fréza pro vysoké posuvy

F2010
P2633 . R25; P26379-R25


- f_z až 3,5 mm
- 3 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku, nastavitelná osová soustřednost


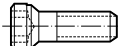




	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●		

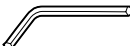
Nástroj	Označení	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	a_r mm	Z	kg	Počet VBD	Typ
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.080.Z06.02.R729M	70	87	27	50	2		6	1,24	6	P2633 . R25 P26379-R25
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.100.Z07.02.R729M	90	107	32	50	2		7	1,8	7	P2633 . R25 P26379-R25
	F2010.B.125.Z08.02.R729M	115	132	40	63	2		8	3,62	8	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.160.Z10.02.R729M	150	167	40	63	2		10	5,64	10	P2633 . R25 P26379-R25
	F2010.B.200.Z12.02.R729M	190	207	60	63	2		12	10	12	
	F2010.B.250.Z12.02.R729M	240	257	60	63	2		12	16,13	12	
	F2010.B.250.Z16.02.R729M	240	257	60	63	2		16	16,22	16	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.315.Z14.02.R729M	305	322,15	60	80	2		14	26,3	14	P2633 . R25 P26379-R25
	F2010.B.315.Z18.02.R729M	305	322,15	60	80	2		18	27,2	18	

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky


Vestavné části

	D _c [mm]	70–305
	Kazeta pro těleso nástroje	FR729M
	Upínací šroub pro kazetu Tightening torque	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS1030 (T20) 5 Nm
	Nastavovací čep	FS303 (T20)

Příslušenství

	D _c [mm]	70–305
	Šroubovák pro nastavovací čep	FS228 (T20)
	Klíč ISO 2936 pro kazetu	ISO2936-4 (SW 4)
	Momentová rukojeť	FS2041
	Výměnný nástavec	FS2051 (SW 4)
	Výměnný nástavec	FS2044 (T20)

Vyměnitelné břitové destičky

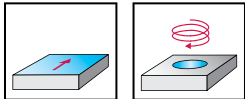
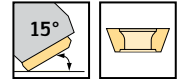
Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	r mm	P		M		K		S			
				HC		HC		HC		HC			
				WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WKP35G	WKP35S	WSM35S
 P26335R25	M	3	2	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P26337R25	M	3	2	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P26339R25	M	3	2	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P26379-R25	M	3	2	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒

HC = Coated carbide

Fréza pro vysoké posuvy

F2010
SD .. 1204 ..; SDMX1205ZDR


- Nastavitelná osová soustřednost
- 4 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku


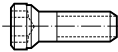




	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●





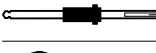



Nástroj	Označení	D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	a _r mm	Z	kg	Počet VBD	Typ
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.080.Z06.08.R755M	69,93	93	27	50	2	11	6	1,3	6	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.100.Z07.08.R755M	89,93	113	32	50	2	11	7	1,9	7	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
	F2010.B.125.Z08.08.R755M	114,93	138	40	63	2	11	8	3,6	8	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.160.Z10.08.R755M	149,93	173	40	63	2	11	10	5,6	10	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
	F2010.B.200.Z12.08.R755M	189,93	213	60	63	2	11	12	9,89	12	
	F2010.B.250.Z12.08.R755M	239,93	263	60	63	2	11	12	14,8	12	
	F2010.B.250.Z16.08.R755M	239,93	263	60	63	2	11	16	14,6	16	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.315.Z14.08.R755M	304,93	328	60	80	2	11	14	26,3	14	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
	F2010.B.315.Z18.08.R755M	304,93	328	60	80	2	11	18	26,2	18	

* Měřeno pomocí SDM.120408
Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky



Vestavné části

	D _c [mm]	69,93–304,93
	Kazeta pro těleso nástroje	FR755M
	Upínací šroub pro kazetu Tightening torque	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm
	Nastavovací čep	FS303 (T20)

Příslušenství

	D _c [mm]	69,93–304,93
	Momentový šroubovák, analogový	FS2003
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248
	Výměnný nástavec pro VBD	FS2014 (T15IP)
	Momentová rukojeť	FS2041
	Výměnný nástavec pro kazetu	FS2051 (SW 4)
	Šroubovák pro břitovou destičku	FS1485 (T15IP)
	Šroubovák pro nastavovací čep	FS228 (T20)
	Klíč ISO 2936 pro kazetu	ISO2936-4 (SW 4)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	r mm	P				M				K				N		S							
				HC				HC				HC				HC	HW	HC							
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G			
	SDHT120408-G88	H	4	0,8																					
	SDMT120408-D51	M	4	0,8	☉	☉	☉	☉					☉												☉
	SDMT120408-D57	M	4	0,8	☉	☉	☉	☉					☉												☉
	SDMT120408-F57	M	4	0,8	☉	☉	☉	☉					☉												☉
	SDMT120412-F57	M	4	1,2									☉												☉
	SDMT120416-F57	M	4	1,6									☉												☉
	SDMT120420-F57	M	4	2									☉												☉
	SDMT120425-F57	M	4	2,5									☉												☉
	SDMW120408-A57	M	4	0,8	☉	☉	☉	☉																	
	SDMW120425-A57	M	4	2,5									☉												☉
	SDMX1205ZDR-E27	M	4	2																					☉
	SDMX1205ZDR-E57	M	4	2																					☉
	SDMT1204ZDR-D57	M	4	0,8																					☉

SD..1204.. : Od rohového rádiusu $r < \text{gt;} 0,8$ mm je nutné kazetu v oblasti špičky upravit. $R_{\text{(těleso)}} = r_{\text{(vyměnitelná břitová destička)}}$ HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

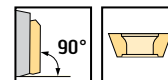
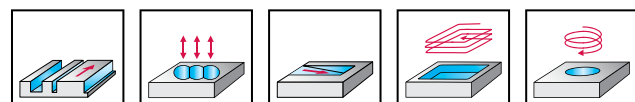
D2

Drážkovací frézy

M4791 inch

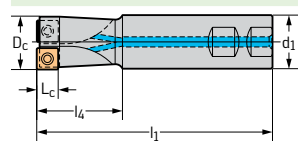


– 4 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku



	P	M	K	N	S	H	O
M4791	●	●	●	●	●	●	●

Nástroj



DIN 1835 B


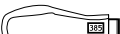

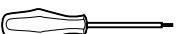
Označení	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	Počet VBD	Typ
M4791.019-W19-01-06	0,750	0,750	1,529	3,560	0,22	1	0,006	1 1	SDM . 06T204
M4791.026-W26-01-09	1,000	1,000	2,844	5,125	0,331	1	0,015	1 1	SDM . 09T308
M4791.028-W19-01-09	1,125	0,750	1,250	3,310	0,331	1	0,006	1 1	
M4791.031-W31-01-12	1,250	1,250	3,219	5,500	0,457	1	0,026	1 1	SDM . 120408
M4791.035-W31-01-12	1,375	1,250	1,500	3,82	0,457	1	0,017	1 1	
M4791.038-W31-01-12	1,500	1,250	3,219	5,500	0,457	1	0,027	1 1	
M4791.044-W31-01-12	1,750	1,250	2,000	5,500	0,457	1	0,028	1 1	

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky


Vestavné části

D _c [inch]	0,75	1–1,12	1,25–1,75
 Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Příslušenství

D _c [inch]	0,75	1–1,12	1,25–1,75
 Momentový šroubovák, analogový	FS2002	FS2004	FS2004
 Momentový šroubovák, digitální		FS2248	FS2248
 Výměnný nástavec	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
 Šroubováky	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	r mm	P				M			K				N			S		
				HC				HC			HC				DP	HC	HW	HC		
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WDN20	WKN15	WK10	WSM35S	WSM45X
 SDHT06T204-G88	H	4	0,4																	
SDMT06T204-D51	M	4	0,4																	
SDMT06T204-D57	M	4	0,4																	
SDMT06T204-F57	M	4	0,4																	
SDMW06T204-A57	M	4	0,4																	
SDGW09T304-A88	G	1	0,4																	
SDHT09T304-G88	H	4	0,4																	
SDHT09T308-G88	H	4	0,8																	
SDMT09T304-F57	M	4	0,4																	
SDMT09T308-D51	M	4	0,8																	
SDMT09T308-D57	M	4	0,8																	
SDMT09T308-F57	M	4	0,8																	
SDMW09T308-A57	M	4	0,8																	
SDGW120408-A88	G	1	0,8																	
SDHT120408-G88	H	4	0,8																	
SDMT120408-D51	M	4	0,8																	
SDMT120408-D57	M	4	0,8																	
SDMT120408-F57	M	4	0,8																	
SDMW120408-A57	M	4	0,8																	

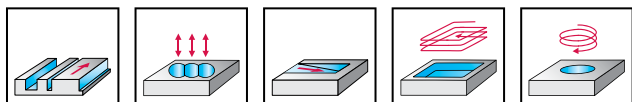
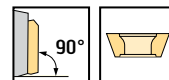
HC = Coated carbide
DP = Polycrystalline diamond
HW = Uncoated carbide

Drážkovací fréza

M4792 inch

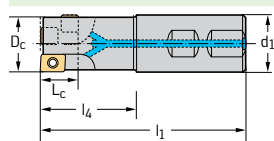


– 2, resp. 4 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku



	P	M	K	N	S	H	O
M4792	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Nástroj



DIN 1835 B

Označení	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	Počet VBD	Typ
M4792.019-W26-01-13	0,750	1,000	1,339	3,621	0,535	1	0,011	1 1	LDM . 08T204R SDM . 06T204
M4792.026-W26-01-13	1,000	1,000	1,693	3,974	0,524	1	0,013	1	LDM . 14T308R SDM . 09T308
M4792.031-W31-01-20	1,250	1,250	2,126	4,407	0,819	1	0,022	1 1	
M4792.038-W31-01-26	1,500	1,250	2,520	4,997	1,059	1	0,030	1 1	LDM . 1704 .. R SDM . 120408

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

Vestavné části

	D _c [inch]	0,75	1–1,25	1,5
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Příslušenství

	D _c [inch]	0,75	1–1,25	1,5
	Momentový šroubovák, analogový	FS2002	FS2004	FS2004
	Momentový šroubovák, digitální		FS2248	FS2248
	Výměnný nástavec	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Šroubováky	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	r mm	b mm	P					M			K			S		
					HC					HC			HC			HC		
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35S
LDMT08T204R-D51	M	2	0,4	0,8	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LDMT08T204R-D57	M	2	0,4	0,8	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LDMT08T204R-F57	M	2	0,4	0,8	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LDMW08T204R-A57	M	2	0,4	0,8	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LDMT14T308R-D51	M	2	0,8	1,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LDMT14T308R-D57	M	2	0,8	1,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LDMT14T308R-F57	M	2	0,8	1,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LDMW14T308R-A57	M	2	0,8	1,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LDMT170408R-D51	M	2	0,8	1,6	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LDMT170408R-D57	M	2	0,8	1,6	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LDMT170408R-F57	M	2	0,8	1,6	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LDMW170408R-A57	M	2	0,8	1,6	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SDMT06T204-D51	M	4	0,4		☉	☉	☉	☉		☉	☉			☉	☉	☉	☉	☉
SDMT06T204-D57	M	4	0,4		☉	☉	☉	☉		☉	☉			☉	☉	☉	☉	☉
SDMT06T204-F57	M	4	0,4		☉	☉	☉	☉		☉	☉			☉	☉	☉	☉	☉
SDMW06T204-A57	M	4	0,4		☉	☉	☉	☉		☉	☉			☉	☉	☉	☉	☉
SDMT09T304-F57	M	4	0,4			☉	☉	☉			☉				☉	☉	☉	☉
SDMT09T308-D51	M	4	0,8		☉	☉	☉	☉		☉	☉			☉	☉	☉	☉	☉
SDMT09T308-D57	M	4	0,8		☉	☉	☉	☉		☉	☉			☉	☉	☉	☉	☉
SDMT09T308-F57	M	4	0,8		☉	☉	☉	☉		☉	☉			☉	☉	☉	☉	☉
SDMW09T308-A57	M	4	0,8		☉	☉	☉	☉		☉	☉			☉	☉	☉	☉	☉
SDMT120408-D51	M	4	0,8		☉	☉	☉	☉		☉	☉			☉	☉	☉	☉	☉
SDMT120408-D57	M	4	0,8		☉	☉	☉	☉		☉	☉			☉	☉	☉	☉	☉
SDMT120408-F57	M	4	0,8		☉	☉	☉	☉		☉	☉			☉	☉	☉	☉	☉
SDMW120408-A57	M	4	0,8		☉	☉	☉	☉		☉	☉			☉	☉	☉	☉	☉

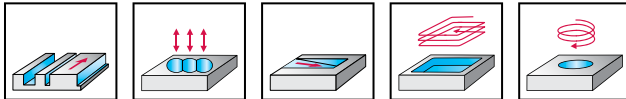
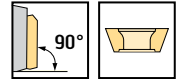
HC = Coated carbide

Drážkovací fréza

M4792



– 2, resp. 4 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku



	P	M	K	N	S	H	O
M4792	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Nástroj	Označení	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Počet VBD	Typ
	M4792-018-W16-01-08	18	16	31	80	8,3	1	0,1	1	LDM . 08T204R SDM . 06T204
	M4792-020-W20-01-13	20	20	34	85	13,3	1	0,18	1 1	
	M4792-025-W25-01-13	25	25	43	100	13,3	1	0,3	1	LDM . 14T308R SDM . 09T308
	M4792-030-W32-01-20	30	32	54	115	20,8	1	0,57	1 1	
	M4792-032-W32-01-20	32	32	54	115	20,8	1	0,61	1 1	LDM . 1704 .. R SDM . 120408
	M4792-040-W32-01-26	40	32	69	130	26,9	1	0,83	1 1	

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

D2

Vestavné části

D _c [mm]	18–20	25–32	40
Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Příslušenství

D _c [mm]	18–20	25–32	40
Momentový šroubovák, analogový	FS2001	FS2003	FS2003
Momentový šroubovák, digitální		FS2248	FS2248
Výměnný nástavec	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
Šroubováky	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

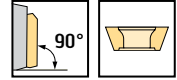
Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	r mm	b mm	P					M			K					S				
					HC					HC			HC					HC				
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35S	WSP45G	WSP45S		
LDMT08T204R-D51	M	2	0,4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMT08T204R-D57	M	2	0,4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMT08T204R-F57	M	2	0,4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMW08T204R-A57	M	2	0,4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMT14T308R-D51	M	2	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMT14T308R-D57	M	2	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMT14T308R-F57	M	2	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMW14T308R-A57	M	2	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMT170408R-D51	M	2	0,8	1,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMT170408R-D57	M	2	0,8	1,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMT170408R-F57	M	2	0,8	1,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMW170408R-A57	M	2	0,8	1,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT06T204-D51	M	4	0,4		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT06T204-D57	M	4	0,4		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT06T204-F57	M	4	0,4		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMW06T204-A57	M	4	0,4		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT09T304-F57	M	4	0,4		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT09T308-D51	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT09T308-D57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT09T308-F57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMW09T308-A57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT120408-D51	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT120408-D57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT120408-F57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMW120408-A57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

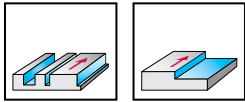
HC = Coated carbide

Ježková fréza

M4256 / M4257 / M4258 mm



- Polozubé provedení
- 2, resp. 4 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku



	P	M	K	N	S	H	O
M4256	●	●	●		●		
M4257	●	●	●		●		
M4258	●	●	●		●		

Nástroj	Označení	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Počet VBD	Typ
<p>ScrewFit</p>	M4256-025-T22-02-27	25	T22	40		27	2	0,11	2 10	LDM . 08T204R
	M4256-032-T28-02-37	32	T28	50		37	2	0,21	2 14	
<p>ScrewFit</p>	M4257-040-T36-02-54	40	T36	69		54	2	0,43	2 14	LDM . 14T308R
	M4256-020-W20-01-27	20	20	35	86	27	1	0,18	1 5	LDM . 08T204R
M4256-025-W25-02-27	25	25	40	97	27	2	0,31	2 10		
M4256-032-W32-02-37	32	32	50	111	37	2	0,57	2 14		
<p>DIN 1835 B</p>	M4257-040-W40-02-54	40	40	69	140	54	2	1,06	2 14	LDM . 14T308R
	M4257-050-B22-02-47	50	22	56		47	2	0,42	2 12	LDM . 14T308R
M4257-063-B27-03-54	63	27	69		54	3	0,89	3 21		


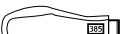

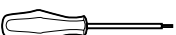
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Pro nástroje s upínacím otvorem použijte delší utahovací šrouby podle ISO 4762 – viz Vestavné části a příslušenství / Ostatní
Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky



Vestavné části

D _c [mm]	80–100	20–32	40–63
 Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Příslušenství

D _c [mm]	80–100	20–32	40–63
 Momentový šroubovák, analogový	FS2001	FS2003	FS2003
 Momentový šroubovák, digitální		FS2248	FS2248
 Výměnný nástavec	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
 Šroubováky	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

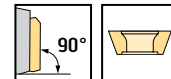
Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	r mm	b mm	P					M			K					S			
					HC					HC			HC					HC			
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35S	WSP45G	WSP45S	
 LDMT08T204R-D51	M	2	0,4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMT08T204R-D57	M	2	0,4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMT08T204R-F57	M	2	0,4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMW08T204R-A57	M	2	0,4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMT14T308R-D51	M	2	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMT14T308R-D57	M	2	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMT14T308R-F57	M	2	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMW14T308R-A57	M	2	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMT170408R-D51	M	2	0,8	1,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMT170408R-D57	M	2	0,8	1,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMT170408R-F57	M	2	0,8	1,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMW170408R-A57	M	2	0,8	1,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
 SDMT06T204-D51	M	4	0,4		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT06T204-D57	M	4	0,4		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT06T204-F57	M	4	0,4		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMW06T204-A57	M	4	0,4		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT09T308-D51	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT09T308-D57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT09T308-F57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMW09T308-A57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT120408-D51	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT120408-D57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT120408-F57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMW120408-A57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

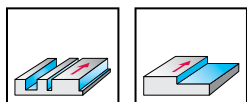
HC = Coated carbide

Ježková fréza

M4256 / M4257 / M4258 mm

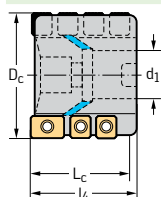


- Polozubé provedení
- 2, resp. 4 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku



	P	M	K	N	S	H	O
M4256	●	●	●		●		
M4257	●	●	●		●		
M4258	●	●	●		●		

Nástroj



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway


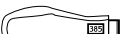

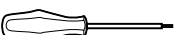
Označení	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Počet VBD	Typ
M4258-080-B32-03-67	80	32	80		67	3	1,56	3 18	LDM . 1704 .. R
M4258-100-B40-04-77	100	40	80		77	4	2,39	4 28	

Pro nástroje s upínacím otvorem použijte delší utahovací šrouby podle ISO 4762 – viz Vestavné části a příslušenství / Ostatní
Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky



Vestavné části

D _c [mm]	80–100	20–32	40–63
 Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Příslušenství

D _c [mm]	80–100	20–32	40–63
 Momentový šroubovák, analogový	FS2001	FS2003	FS2003
 Momentový šroubovák, digitální		FS2248	FS2248
 Výměnný nástavec	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
 Šroubováky	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

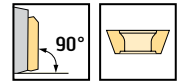
Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	r mm	b mm	P					M			K					S		
					HC					HC			HC					HC		
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35S	WSP45G	WSP45S
 LDMT08T204R-D51	M	2	0,4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		
LDMT08T204R-D57	M	2	0,4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		
LDMT08T204R-F57	M	2	0,4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		
LDMW08T204R-A57	M	2	0,4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		
LDMT14T308R-D51	M	2	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		
LDMT14T308R-D57	M	2	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		
LDMT14T308R-F57	M	2	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		
LDMW14T308R-A57	M	2	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		
LDMT170408R-D51	M	2	0,8	1,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		
LDMT170408R-D57	M	2	0,8	1,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		
LDMT170408R-F57	M	2	0,8	1,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		
LDMW170408R-A57	M	2	0,8	1,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		
 SDMT06T204-D51	M	4	0,4		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		
SDMT06T204-D57	M	4	0,4		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		
SDMT06T204-F57	M	4	0,4		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		
SDMW06T204-A57	M	4	0,4		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		
SDMT09T308-D51	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		
SDMT09T308-D57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		
SDMT09T308-F57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		
SDMW09T308-A57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		
SDMT120408-D51	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		
SDMT120408-D57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		
SDMT120408-F57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		
SDMW120408-A57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		

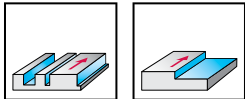
HC = Coated carbide

Ježková fréza

M4257 / M4258 inch



- Polozubé provedení
- 2, resp. 4 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku




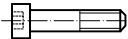
	P	M	K	N	S	H	O
M4257	●	●	●	●	●		
M4258	●	●	●	●	●		

Nástroj




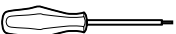
	Označení	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	h ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	Počet VBD	Typ
<p>DIN 1835 B</p>	M4257.038-W38-02-54	1,500	1,500	2,750	5,438	2,126	2	0,036	2 14	LDM . 14T308R SDM . 09T308
	M4257.051-B19-02-47	2,000	0,750	2,248		1,85	2	0,019	2 12	LDM . 14T308R SDM . 09T308
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	M4257.064-B26-03-54	2,500	1,000	2,748		2,126	3	0,038	3 21	
	<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	M4258.076-B31-03-67	3,000	1,250	3,150		2,638	3	0,053	3 18
M4258.102-B38-04-77		4,000	1,500	3,150		3,031	4	0,106	4 28	

Pro nástroje s upínacím otvorem použijte delší utahovací šrouby podle ISO 4762 – viz Vestavné části a příslušenství / Ostatní
Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky



Vestavné části

	D _c [inch]	1,5	2	2,5	3	4
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm
	Upínací šroub pro vyvrtávací nástroje		FS1528	FS1524	FS1520	FS1583

Příslušenství

	D _c [inch]	1,5–2,5	3–4
	Momentový šroubovák, analogový	FS2004	FS2004
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248	FS2248
	Výměnný nástavec	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Šroubováky	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	r mm	b mm	P					M			K					S			
					HC					HC			HC					HC			
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35S	WSP45G	WSP45S	
 LDMT14T308R-D51	M	2	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMT14T308R-D57	M	2	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMT14T308R-F57	M	2	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMW14T308R-A57	M	2	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMT170408R-D51	M	2	0,8	1,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMT170408R-D57	M	2	0,8	1,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMT170408R-F57	M	2	0,8	1,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMW170408R-A57	M	2	0,8	1,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
 SDMT09T308-D51	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT09T308-D57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT09T308-F57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMW09T308-A57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT120408-D51	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT120408-D57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT120408-F57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMW120408-A57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

HC = Coated carbide

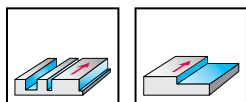
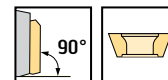
Ježková fréza

M4258 mm

LDM . 1704 .. R

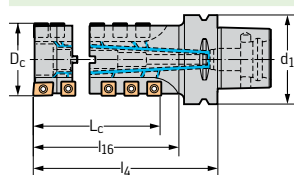


- 2, resp. 4 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku
- Polozubé provedení s rohovým čelním nástavcem



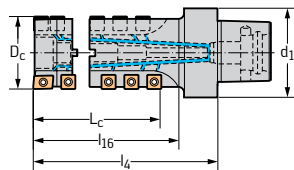
	P	M	K	N	S	H	O
M4258	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Nástroj



Označení	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	L _c mm	Z	kg	Počet VBD	Typ
M4258-050-C6-02-75-M	50	C6	110	88	77	2	1,3	2 14	LDM . 1704 .. R SDM . 120408
M4258-063-C8-02-96-M	63	C8	150	115	98	2	3,14	2 18	
M4258-080-C8-03-116-M	80	C8	150	150	118	3	3,9	3 33	LDM . 1704 .. R SDM . 120408

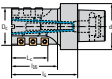

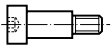
Walter Capto™ in acc. with ISO 26623





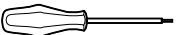
Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Těleso o průměru 80 mm: upínač bez uchopovací drážky
Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky



Vestavné části

D _c [mm]	50	63	80
 Základní tělo	M4258-050-C6-02-50-B	M4258-063-C8-02-60-B	M4258-080-C8-03-80-B
 Ježková fréza, čelní nástavec	M4258-050-P20-02-25-F	M4258-063-P30-02-36-F	M4258-080-P40-03-36-F
 Upínací šroub pro čelní nástavec Tightening torque	FS370 40 Nm	FS373 (SW 12) 120 Nm	FS373 (SW 12) 120 Nm

Příslušenství

D _c [mm]	50–80
 Momentový šroubovák, analogový	FS2003
 Momentový šroubovák, digitální	FS2248
 Výměnný nástavec	FS2014 (T15IP)
 Šroubováky	FS1485 (T15IP)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet rezných hran	r mm	b mm	P					M		K				S		
					HC					HC		HC				HC		
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35S
 LDMT170408R-D51	M	2	0.8	1.6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMT170408R-D57	M	2	0.8	1.6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMT170408R-F57	M	2	0.8	1.6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMW170408R-A57	M	2	0.8	1.6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
 SDMT120408-D51	M	4	0.8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT120408-D57	M	4	0.8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT120408-F57	M	4	0.8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMW120408-A57	M	4	0.8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

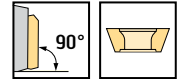
HC = Coated carbide

Ježková fréza, základní těleso

M4258



- 2, resp. 4 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku
- Základní tělo pro ježkovou frézu




	P	M	K	N	S	H	O
M4258	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●




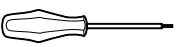
Nástroj	Označení	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	L _c mm	Z	kg	Počet VBD	Typ
<p>Walter Capto™ in acc. with ISO 26623</p>	M4258-050-C6-02-50-B	50	C6	85	62	52	2	1,16	10	SDM . 120408
	M4258-063-C8-02-60-B	63	C8	115	80	63	2	2,81	12	
<p>Walter Capto™ in acc. with ISO 26623</p>	M4258-080-C8-03-80-B	80	C8	115	115	83	3	3,3	24	SDM . 120408

Těleso o průměru 80 mm: upínač bez uchopovací drážky
 Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky


Vestavné části

	D _c [mm]	50–80
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Příslušenství

	D _c [mm]	50–80
	Momentový šroubovák, analogový	FS2003
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248
	Výměnný nástavec	FS2014 (T15IP)
	Šroubovák	FS1485 (T15IP)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	r mm	P				M			K				S		
				HC				HC			HC				HC		
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WIK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35S	WSM45X
 SDMT120408-D51	M	4	0,8	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
SDMT120408-D57	M	4	0,8	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
SDMT120408-F57	M	4	0,8	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
SDMW120408-A57	M	4	0,8	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕

HC = Coated carbide

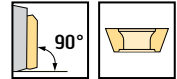
Ježková fréza, čelní nástavec

M4258

LDM . 1704 .. R



- 2, resp. 4 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku
- Polozubé provedení s rohovým čelním nástavcem




	P	M	K	N	S	H	O
M4258	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●




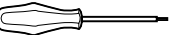
Nástroj		D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Počet VBD	Typ
	M4258-050-P20-02-25-F	50		25	25	2	0,14	2 4	LDM . 1704 .. R
	M4258-063-P30-02-36-F	63		35	35	2	0,33	2 6	
	M4258-080-P40-03-36-F	80		35	35	3	0,62	3 9	

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky



Vestavné části

	D _c [mm]	50–80
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Příslušenství

	D _c [mm]	50–80
	Momentový šroubovák, analogový	FS2003
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248
	Výměnný nástavec	FS2014 (T15IP)
	Šroubováky	FS1485 (T15IP)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	r mm	b mm	P					M			K					S		
					HC					HC			HC					HC		
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35S	WSP45G	WSP45S
	LDMT170408R-D51	M	2	0,8	1,6	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	LDMT170408R-D57	M	2	0,8	1,6	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	LDMT170408R-F57	M	2	0,8	1,6	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	LDMW170408R-A57	M	2	0,8	1,6	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	SDMT120408-D51	M	4	0,8		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	SDMT120408-D57	M	4	0,8		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	SDMT120408-F57	M	4	0,8		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	SDMW120408-A57	M	4	0,8		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉

HC = Coated carbide

Ježková fréza

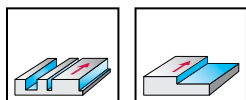
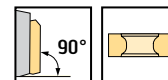
M3255 mm

XNHX1306 .. R

Walter BLAXX

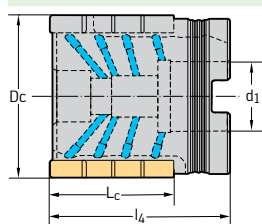


- Plnozubé provedení
- 2, resp. 4 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku, tangenciální uspořádání



	P	M	K	N	S	H	O
M3255		●●			●●		

Nástroj


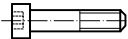

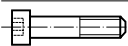


Označení	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Počet VBD	Typ
M3255-050-B22-04-46	50	22	65	46	4	0,54	4 12	XNHX1306 .. R LNHX120604R
M3255-050-B22-05-46	50	22	65	46	5	0,53	5 15	
M3255-063-B27-05-46	63	27	70	46	5	0,99	5 15	
M3255-080-B32-05-58	80	32	85	58	5	1,99	5 20	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Chladicí tryska FS2250 musí být zajištěná proti uvolnění.
Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

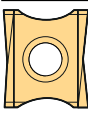












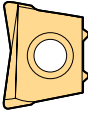




























































Vestavné části

	D _c [mm]	50	63	80
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2299 (T15IP) 4 Nm	FS2299 (T15IP) 4 Nm	FS2299 (T15IP) 4 Nm
	Upínací šroub pro vyvrtávací nástroje	M10X045 ISO4762 12.9 (SW 8)	M12X050 ISO4762 12.9 (SW 10)	
	Chladicí tryska	FS2250 (SW 1,6)	FS2250 (SW 1,6)	FS2250 (SW 1,6)
	Upínací šroub pro vyvrtávací nástroje			M16X060 ISO4762 12.9 (SW 14)

Příslušenství

	D _c [mm]	50–80
	Momentový šroubovák, analogový	FS2003
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248
	Výměnný nástavec	FS2014 (T15IP)
	Šroubováky	FS1485 (T15IP)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	r mm	P		M		S		
				HC		HC		HC		
				WSP45G	WSP45S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WSM45X	WSP45G
	LNHX120604R-L65T	H	4	0,4						
	LNHX120604R-L65W	H	4	0,4						
	XNHX130608R-L65T	H	2	0,8						
	XNHX130608R-L65W	H	2	0,8						
	XNHX130612R-L65T	H	2	1,2						
	XNHX130616R-L65T	H	2	1,6						
	XNHX130620R-L65T	H	2	2						
	XNHX130624R-L65T	H	2	2,4						
	XNHX130630R-L65T	H	2	3						
	XNHX130632R-L65T	H	2	3,2						
	XNHX130640R-L65T	H	2	4						
	XNHX130640R-L65W	H	2	4						

Vyměnitelné břitové destičky XNHX1306... lze použít pouze jako čelní destičky.

HC = Coated carbide

Ježková fréza

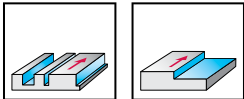
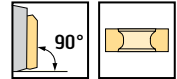
M3255 inch

XNHX1306 .. R

Walter BLAXX



- Plnozubé provedení
- 2, resp. 4 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku, tangenciální uspořádání





	P	M	K	N	S	H	O
M3255		●●			●●		


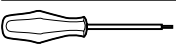
Nástroj	Označení	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	L _c inch	Z	lbs	Počet VBD	Typ
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	M3255.051-B19-04-46	2,000	0,750	2,559	1,811	4	0,023	4 12	XNHX1306 .. R LNHX120604R
	M3255.051-B19-05-46	2,000	0,750	2,559	1,811	5	0,020	5 15	
	M3255.051-B26-04-57	2,000	1,000	3,375	2,244	4	0,033	4 16	
	M3255.051-B26-05-57	2,000	1,000	3,375	2,244	5	0,026	5 20	
	M3255.064-B26-06-46	2,500	1,000	2,756	1,811	6	0,041	6 18	
	M3255.076-B31-06-58	3,000	1,250	3,346	2,283	6	0,075	6 24	

Chladicí tryska FS2250 musí být zajištěná proti uvolnění.
Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

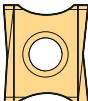
















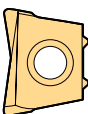
















































































Vestavné části

	D _c [inch]	2	2,5	3
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2299 (T15IP) 4 Nm	FS2299 (T15IP) 4 Nm	FS2299 (T15IP) 4 Nm
	Chladicí tryska	FS2250 (SW 1,6)	FS2250 (SW 1,6)	FS2250 (SW 1,6)
	Upínací šroub pro vyvrtávací nástroje	FS1528	FS1614	FS2599

Příslušenství

	D _c [inch]	2-3
	Momentový šroubovák, analogový	FS2004
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248
	Výměnný nástavec	FS2014 (T15IP)
	Šroubováky	FS1485 (T15IP)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	r mm	P		M		S				
				HC		HC		HC				
				WSP45G	WSP45S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	
	LNHX120604R-L65T	H	4	0,4								
	LNHX120604R-L65W	H	4	0,4								
	XNHX130608R-L65T	H	2	0,8								
	XNHX130608R-L65W	H	2	0,8								
	XNHX130612R-L65T	H	2	1,2								
	XNHX130616R-L65T	H	2	1,6								
	XNHX130620R-L65T	H	2	2								
	XNHX130624R-L65T	H	2	2,4								
	XNHX130630R-L65T	H	2	3								
	XNHX130632R-L65T	H	2	3,2								
	XNHX130640R-L65T	H	2	4								
	XNHX130640R-L65W	H	2	4								

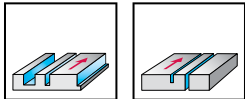
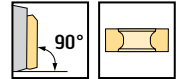
Vyměnitelné břitové destičky XNHX1306... lze použít pouze jako čelní destičky.

HC = Coated carbide

Kotoučová fréza pro frézování drážek

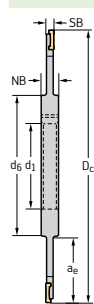
F4053 mm
LN . X070204
Xtra-tec®


- S křížovým ozubením, trojstranně řezné
- 2 + 2 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku, tangenciální uspořádání



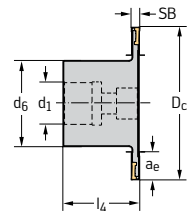
	P	M	K	N	S	H	O
F4053	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Nástroj



Shell mill mount DIN 138 longitudinal keyway

Označení	D _c mm	d ₁ mm	d ₆ mm	NB mm	l ₄ mm	SB mm	a _e mm	Z	Počet VBD	kg	Typ
F4053.B27.080.Z04.04	80	27	42	8		4	18	4	8	0,17	LN . X070204
F4053.B32.100.Z05.04	100	32	50	8		4	24	5	10	0,26	
F4053.B40.125.Z06.04	125	40	65	8		4	29	6	12	0,41	
F4053.B40.160.Z08.04	160	40	65	8		4	46	8	16	0,71	
F4053.BN22.080.Z04.04R	80	22	45		40	4	16	4	8	0,54	LN . X070204
F4053.BN27.100.Z05.04R	100	27	48		50	4	24	5	10	0,71	
F4053.BN32.125.Z06.04R	125	32	60		50	4	30	6	12	1,12	
F4053.BN40.160.Z08.04R	160	40	75		50	4	40	8	16	1,58	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway



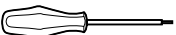
Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

D2
















Vestavné části

	D _c [mm]	80–160
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2076 (T6IP) 0,6 Nm

Příslušenství

	D _c [mm]	80–160
	Momentový šroubovák, analogový	FS2001
	Výměnný nástavec	FS2085 (T6IP)
	Šroubováky	FS2086 (T6IP)

Vyměnitelné břitové destičky

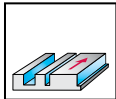
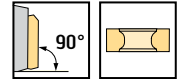
Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	r mm	P		M		K	S	
				HC		HC		HC	HC	
				WKP35S	WSP45G	WSM35S	WSP45G	WKP35S	WSM35S	WSP45G
 LNHX070204-F57T	H	4	0,4							
LNMX070204-F57T	M	4	0,4							

HC = Coated carbide

Kotoučová fréza pro frézování drážek

F4153 mm
Xtra-tec®


- S křížovým ozubením, trojstranně řezné
- 2 + 2 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku, tangenciální uspořádání



	P	M	K	N	S	H	O
F4153	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●




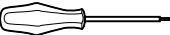
Nástroj	Označení	D _c mm	d ₁ mm	d ₆ mm	NB mm	l ₄ mm	SB mm	a _e mm	Z	Počet VBD	kg	Typ		
<p>Shell mill mount DIN 138 longitudinal keyway</p>	F4153.B27.080.Z04.06	80	27	42	12		6	18	4	8	0,26	LN . U080304		
	F4153.B32.100.Z05.06	100	32	50	12		6	24	5	10	0,36			
	F4153.B40.125.Z06.06	125	40	65	12		6	29	6	12	0,59			
	F4153.B40.160.Z08.06	160	40	65	12		6	46	8	16	1,02			
	F4153.B50.200.Z09.06	200	50	75	12		6	61	9	18	2,67			
	F4153.B27.080.Z04.08	80	27	42	12		8	18	4	8	0,27		LN . U080404	
	F4153.B32.100.Z05.08	100	32	50	12		8	24	5	10	0,43			
	F4153.B40.125.Z06.08	125	40	65	12		8	29	6	12	0,7			
	<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F4153.B40.160.Z08.08	160	40	65	12		8	46	8	16		1,22	LN . U100508
		F4153.B50.200.Z09.08	200	50	75	12		8	61	9	18		3,11	
F4153.B27.080.Z04.10		80	27	42	12		10	18	4	8	0,3			
F4153.B32.100.Z05.10		100	32	50	12		10	24	5	10	0,45	LN . U100508		
F4153.B40.125.Z06.10		125	40	65	12		10	29	6	12	0,75			
F4153.B40.160.Z07.10		160	40	65	12		10	46	7	14	1,32			
F4153.B50.200.Z08.10		200	50	75	12		10	61	8	16	3,32			
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>		F4153.BN22.080.Z04.06R	80	22	45		40	6	16	4	8	0,55	LN . U080304	
		F4153.BN27.100.Z05.06R	100	27	48		50	6	25	5	10	0,78		
		F4153.BN32.125.Z06.06R	125	32	60		50	6	30	6	12	1,23		
	F4153.BN40.160.Z08.06R	160	40	75		50	6	40	8	16	2			
	F4153.BN40.200.Z09.06R	200	40	90		50	6	50	9	18	3,83	LN . U080404		
	F4153.BN22.080.Z04.08R	80	22	45		40	8	16	4	8	0,58			
	F4153.BN27.100.Z05.08R	100	27	48		50	8	25	5	10	0,09			
	F4153.BN32.125.Z06.08R	125	32	60		50	8	30	6	12	1,35			
	F4153.BN40.160.Z08.08R	160	40	75		50	8	40	8	16	1,98			
	F4153.BN40.200.Z09.08R	200	40	90		50	8	50	9	18	2,6			
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F4153.BN22.080.Z04.10R	80	22	45		40	10	16	4	8	0,58	LN . U100508		
	F4153.BN27.100.Z05.10R	100	27	48		50	10	25	5	10	0,87			
	F4153.BN32.125.Z06.10R	125	32	60		50	10	30	6	12	1,41			
	F4153.BN40.160.Z07.10R	160	40	75		50	10	40	7	14	2,07			
	F4153.BN40.200.Z08.10R	200	40	90		50	10	50	8	16	4,44			

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky


Vestavné části

	D _c [mm]	80–125	160–200
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2077 (T9IP) 1,5 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm

Příslušenství

	D _c [mm]	80–125	160–200
	Momentový šroubovák, analogový	FS2003	FS2003
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248	FS2248
	Výměnný nástavec	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)
	Šroubováky	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	r mm	P					M			K			S		
				HC					HC			HC			HC		
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35S	WSP45G
 LNHU080304-B57T	H	4	0,4	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
LNHU080304-F57T	H	4	0,4	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
LNMU080304-F57T	M	4	0,4	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
LNHU080404-B57T	H	4	0,4	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
LNHU080404-F57T	H	4	0,4	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
LNMU080404-B57T	M	4	0,4	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
LNMU080404-F57T	M	4	0,4	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
LNHU100508-B57T	H	4	0,8	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
LNHU100508-F57T	H	4	0,8	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
LNMU100508-B57T	M	4	0,8	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
LNMU100508-F57T	M	4	0,8	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒

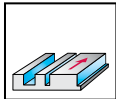
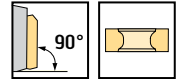
HC = Coated carbide

Kotoučová fréza pro frézování drážek

F4153 inch

Xtra-tec®


- S křížovým ozubením, trojstranně řezné
- 2 + 2 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku, tangenciální uspořádání




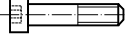
	P	M	K	N	S	H	O
F4153	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Nástroj		D_c inch	d_1 inch	d_6 inch	l_4 inch	SB inch	a_e inch	Z	Počet VBD		Typ
	F4153.UBN19.076.Z04.06R	3,000	0,750	1,750	1,500	0,250	0,531	4	8	0,017	LN . U080304
	F4153.UBN26.102.Z05.06R	4,000	1,000	1,876	2,000	0,250	0,965	5	10	0,033	
	F4153.UBN38.152.Z08.06R	6,000	1,500	3,000	2,000	0,250	1,378	8	16	0,072	
	F4153.UBN19.076.Z04.08R	3,000	0,750	1,750	1,500	0,313	0,531	4	8	0,017	LN . U080404
	F4153.UBN26.102.Z05.08R	4,000	1,000	1,876	2,000	0,313	0,965	5	10	0,035	
	F4153.UBN19.076.Z04.10R	3,000	0,750	1,750	1,500	0,375	0,531	4	8	0,020	LN . U100508




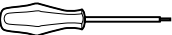
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky


Vestavné části

	D _c [inch]	3	4	6
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2077 (T9IP) 1,5 Nm	FS2077 (T9IP) 1,5 Nm	FS2077 (T9IP) 1,5 Nm
	Upínací šroub pro vyvrtávací nástroje	FS1518	FS1519	FS1583

Příslušenství

	D _c [inch]	3-6
	Momentový šroubovák, analogový	FS2004
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248
	Výměnný nástavec	FS2013 (T9IP)
	Šroubováky	FS1484 (T9IP)

Vyměnitelné břitové destičky

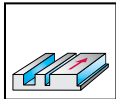
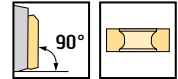
Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	r mm	P				M			K				S		
				HC				HC			HC				HC		
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S
 LNHU080304-B57T	H	4	0,4	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNHU080304-F57T	H	4	0,4	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNMU080304-F57T	M	4	0,4	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNHU080404-B57T	H	4	0,4	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNHU080404-F57T	H	4	0,4	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNMU080404-B57T	M	4	0,4	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNMU080404-F57T	M	4	0,4	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNHU100508-B57T	H	4	0,8	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNHU100508-F57T	H	4	0,8	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNMU100508-B57T	M	4	0,8	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNMU100508-F57T	M	4	0,8	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉

HC = Coated carbide

Kotoučová fréza pro frézování drážek

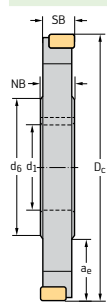
F4253 mm
Xtra-tec®


- S křížovým ozubením, trojstranně řezné
- 2 + 2 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku, nastavitelná osová soustřednost



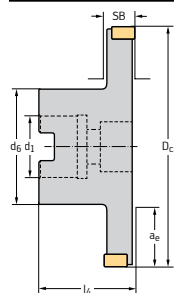
	P	M	K	N	S	H	O
F4253	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Nástroj



Shell mill mount DIN 138 longitudinal keyway

Označení	D _c mm	d ₁ mm	d ₆ mm	NB mm	l ₄ mm	SB mm	a _e mm	Z	Počet VBD	kg	Typ
F4253.B32.100.Z05.12	100	32	50	12		12	24	5	10	0,57	LN . U080404
F4253.B40.125.Z06.12	125	40	65	12		12	29	6	12	0,9	
F4253.B40.160.Z07.12	160	40	65	12		12	46	7	14	1,33	
F4253.B50.200.Z08.12	200	50	75	12		12	61	8	16	3,8	
F4253.B32.100.Z05.14	100	32	50	14		14	24	5	10	0,66	
F4253.B40.125.Z06.14	125	40	65	14		14	29	6	12	0,92	
F4253.B40.160.Z07.14	160	40	65	14		14	46	7	14	1,85	
F4253.B50.200.Z08.14	200	50	75	14		14	61	8	16	4,32	
F4253.B40.125.Z05.16	125	40	65	16		16	29	5	10	1,12	LN . U100508
F4253.B40.160.Z06.16	160	40	65	16		16	46	6	12	2,05	
F4253.B50.200.Z07.16	200	50	75	16		16	61	7	14	4,4	
F4253.B40.160.Z06.20	160	40	65	20		20	46	6	12	2,5	LN . U120608
F4253.B50.200.Z07.20	200	50	75	20		20	61	7	14	5,17	
F4253.B60.250.Z08.20	250	60	90	20		20	78	8	16	7,3	
F4253.B40.160.Z06.25	160	40	65	25		25	46	6	12	2,77	LN . U160812
F4253.B50.200.Z07.25	200	50	75	25		25	61	7	14	6,07	
F4253.B60.250.Z08.25	250	60	90	25		25	78	8	16	8,82	
F4253.B60.315.Z10.25	315	60	90	25		25	110	10	20	13,5	
F4253.BN27.100.Z05.12R	100	27	48		50	12	24	5	10	1	LN . U080404
F4253.BN32.125.Z06.12R	125	32	60		50	12	30	6	12	1,6	
F4253.BN40.160.Z07.12R	160	40	75		50	12	40	7	14	2,36	
F4253.BN40.200.Z08.12R	200	40	90		50	12	50	8	16	4,91	
F4253.BN27.100.Z05.14R	100	27	48		50	14	24	5	10	1,07	
F4253.BN32.125.Z06.14R	125	32	60		50	14	30	6	12	1,72	
F4253.BN40.160.Z07.14R	160	40	75		50	14	40	7	14	2,57	
F4253.BN40.200.Z08.14R	200	40	90		50	14	50	8	16	5,15	
F4253.BN32.125.Z05.16R	125	32	60		50	16	30	5	10	1,76	LN . U100508
F4253.BN40.160.Z06.16R	160	40	75		50	16	40	6	12	2,71	
F4253.BN40.200.Z07.16R	200	40	90		50	16	50	7	14	5,44	
F4253.BN40.160.Z06.20R	160	40	75		50	20	40	6	12	3,05	LN . U120608
F4253.BN40.200.Z07.20R	200	40	90		50	20	50	7	14	5,92	
F4253.BN60.250.Z08.20R	250	60	135		50	20	55	8	16	9,35	
F4253.BN40.160.Z06.25R	160	40	75		50	25	40	6	12	3,42	LN . U160812
F4253.BN40.200.Z07.25R	200	40	90		50	25	50	7	14	6,64	
F4253.BN60.250.Z08.25R	250	60	135		50	25	55	8	16	10,37	




Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky




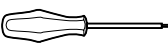
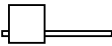
WALTER SELECT

Stabilita nářadí, obrobku a upnutí → velmi dobrá = 😊 → dobrá = 😊 → nepřilíš uspokojivá = 😊


Vestavné části

D _c [mm]	100	125–200	250	315
 Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2079 (T9IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS2081 (T15IP) 4 Nm	FS2112 (T20IP) 5 Nm
Stavěcí šroub pro axiální seřízení	FS2082 (T6IP)	FS2083 (T7IP)	FS2083 (T7IP)	FS2113 (T9IP)

Příslušenství

D _c [mm]	100	125–250	315
 Momentový šroubovák, analogový	FS2003	FS2003	FS2003
 Momentový šroubovák, digitální	FS2248	FS2248	FS2248
 Výměnný nástavec	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
 Šroubovák pro břitovou destičku	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)
 Klíč na stavěcí šroub	FS2146 (T6IP)	FS1490 (T7IP)	FS1466 (T9IP)

Vyměnitelné břitové destičky

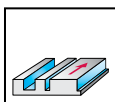
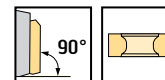
Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	r mm	P					M			K			S			
				HC					HC			HC			HC			
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35S	WSP45G	WSP45S
 LNHU080404-B57T	H	4	0,4	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNHU080404-F57T	H	4	0,4	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNMU080404-B57T	M	4	0,4	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNMU080404-F57T	M	4	0,4	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNHU100508-B57T	H	4	0,8	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNHU100508-F57T	H	4	0,8	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNMU100508-B57T	M	4	0,8	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNMU100508-F57T	M	4	0,8	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNHU120608-B57T	H	4	0,8	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNHU120608-F57T	H	4	0,8	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNMU120608-B57T	M	4	0,8	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNMU120608-F57T	M	4	0,8	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNHU160812-F57T	H	4	1,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNMU160812-B57T	M	4	1,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNMU160812-F57T	M	4	1,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉

HC = Coated carbide

Kotoučová fréza pro frézování drážek

F4253 mm
Xtra-tec®

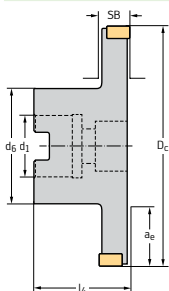

- S křížovým ozubením, trojstranně řezné
- 2 + 2 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku, nastavitelná osová soustřednost



	P	M	K	N	S	H	O
F4253	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Nástroj


Označení	D _c mm	d ₁ mm	d ₆ mm	NB mm	l ₄ mm	SB mm	a _e mm	Z	Počet VBD	kg	Typ
F4253.BN60.315.Z10.25R	315	60	135		50	25	85	10	20	14,8	LN . U160812






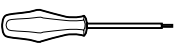
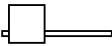
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky


Vestavné části

D _c [mm]	100	125–200	250	315
 Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2079 (T9IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS2081 (T15IP) 4 Nm	FS2112 (T20IP) 5 Nm
Stavěcí šroub pro axiální seřízení	FS2082 (T6IP)	FS2083 (T7IP)	FS2083 (T7IP)	FS2113 (T9IP)

Příslušenství

D _c [mm]	100	125–250	315
 Momentový šroubovák, analogový	FS2003	FS2003	FS2003
 Momentový šroubovák, digitální	FS2248	FS2248	FS2248
 Výměnný nástavec	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
 Šroubovák pro břitovou destičku	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)
 Klíč na stavěcí šroub	FS2146 (T6IP)	FS1490 (T7IP)	FS1466 (T9IP)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	r mm	P					M			K			S		
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35S	WSP45G
 LNHU080404-B57T	H	4	0,4	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
LNHU080404-F57T	H	4	0,4	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
LNMU080404-B57T	M	4	0,4	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
LNMU080404-F57T	M	4	0,4	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
LNHU100508-B57T	H	4	0,8	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
LNHU100508-F57T	H	4	0,8	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
LNMU100508-B57T	M	4	0,8	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
LNMU100508-F57T	M	4	0,8	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
LNHU120608-B57T	H	4	0,8	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
LNHU120608-F57T	H	4	0,8	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
LNMU120608-B57T	M	4	0,8	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
LNMU120608-F57T	M	4	0,8	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
LNHU160812-F57T	H	4	1,2	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
LNMU160812-B57T	M	4	1,2	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
LNMU160812-F57T	M	4	1,2	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒

HC = Coated carbide

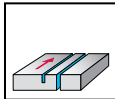
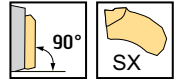
Dělicí a kotoučové frézy

F5055 mm

Walter BLAXX



- 1 řezná hrana na vyměnitelnou břitovou destičku

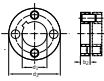
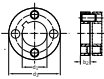
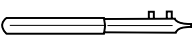
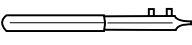
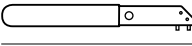


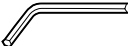


	P	M	K	N	S	H	O
F5055	●●	●●	●●	●●	●●		

Nástroj	Označení	D _c mm	d ₁ mm	d ₆ mm	NB mm	SB mm	a _e mm	Z	Počet VBD	kg	Typ
	F5055.B16.063.Z05.1.5	63	16	16	1,2	1,5	15	5	10	0,05	SX-1E1
	F5055.B16.080.Z07.1.5	80	16	16	1,2	1,5	19	7	14	0,06	
	F5055.B22.100.Z09.1.5	100	22	22	1,2	1,5	25	9	18	0,1	
	F5055.B32.125.Z11.1.5	125	32	32	1,2	1,5	33	11	22	0,15	
	F5055.B16.063.Z05.2.0	63	16	16	1,6	2	15	5	10	0,04	SX-2E2
	F5055.B16.080.Z07.2.0	80	16	16	1,6	2	19	7	14	0,07	
	F5055.B22.100.Z09.2.0	100	22	22	1,6	2	25	9	18	0,11	
	F5055.B32.125.Z11.2.0	125	32	32	1,6	2	33	11	22	0,17	
	F5055.B40.160.Z14.2.0	160	40	40	1,6	2	38	14	28	0,28	SX-3E3
	F5055.B16.063.Z04.3.0	63	16	16	2,4	3	15	4	8	0,06	
	F5055.B16.080.Z06.3.0	80	16	16	2,4	3	19	6	12	0,09	
	F5055.B22.100.Z09.3.0	100	22	22	2,4	3	25	9	18	0,14	
	F5055.B32.125.Z11.3.0	125	32	32	2,4	3	33	11	22	0,23	
	F5055.B40.160.Z14.3.0	160	40	40	2,4	3	38	14	28	0,38	
	F5055.B40.200.Z19.3.0	200	40	40	2,4	3	58	19	38	0,65	
	F5055.B40.250.Z24.3.0	250	40	40	2,4	3	83	24	48	1,07	
	F5055.B16.063.Z04.4.0	63	16	16	3,4	4	15	4	8	0,07	SX-4E4
	F5055.B16.080.Z06.4.0	80	16	16	3,4	4	19	6	12	0,12	
	F5055.B22.100.Z09.4.0	100	22	22	3,4	4	25	9	18	0,18	
	F5055.B32.125.Z11.4.0	125	32	32	3,4	4	33	11	22	0,29	
	F5055.B40.160.Z14.4.0	160	40	40	3,4	4	38	14	28	0,5	
	F5055.B40.200.Z19.4.0	200	40	40	3,4	4	58	19	38	0,85	
	F5055R.B50.500.Z40.5.0	500				5	120	40	80	8,39	SX-5E5

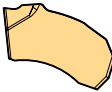
Hodnoty pro a_e v kombinaci s unášecím kroužkem
 Pro montáž břitové destičky použijte montážní klíč FS1494, resp. FS2249

Příslušenství

D _c [mm]	100	125	160	200	250	500	63	80
 Unášecí kroužek		FS2292-SET						
 Unášecí kroužek	FS2291-SET		FS1348-SET	FS1349-SET	FS1350-SET	FS1350-SET	FS1350-SET	
 Montážní klíč		FS1494			FS1494	FS1494	FS1494	FS1494
 Montážní klíč	FS2249		FS2249	FS2249				
 Ergonomický montážní klíč		FS2290 (PINS)				FS2290 (PINS)	FS2290 (PINS)	FS2290 (PINS)
 Upínací šroub pro opěrný kotouč						FS966 (SW 5) 8 Nm	FS966 (SW 5) 8 Nm	
 Opěrný kotouč místo unášecího kroužku						FS1351-SET	FS1352-SET	
 Klíč pro upínací šroub						ISO2936-5 (SW5)	ISO2936-5 (SW5)	

Upínací šrouby pro opěrné kotouče jsou součástí dodávky.

Břitové destičky

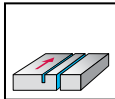
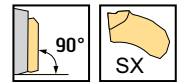
Označení	s mm	r mm	P				M		K	N	S			
			HC				HC		HC	HW	HC			HW
			WKP23S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WKP23S	WK1	WSM23S	WSM33S	WSM43S
 SX-3E300N02-CE4	3	0.2	☉	☉	☉	☉	☉	☉		☉	☉	☉		
SX-3E300N02-CF6	3	0.2		☉	☉	☉	☉				☉	☉		
SX-3E300N02-SF5	3	0.2		☉	☉	☉	☉				☉	☉		
SX-3E300N02-SK8	3	0.2											☉	
SX-4E400N02-CE4	4	0.2	☉	☉	☉	☉	☉	☉		☉	☉	☉		
SX-4E400N02-SF5	4	0.2		☉	☉	☉	☉				☉	☉		
SX-4E400N02-SK8	4	0.2											☉	
SX-1E150N01-CE4	1.5	0.15		☉			☉				☉			
SX-1E150N01-SF5	1.5	0.15		☉			☉				☉			
SX-1E150N01-SK8	1.5	0.1											☉	
SX-2E200N02-CE4	2	0.2	☉	☉	☉	☉	☉	☉		☉	☉	☉		
SX-2E200N02-CF6	2	0.2		☉	☉	☉	☉				☉	☉		
SX-2E200N02-SF5	2	0.2		☉	☉	☉	☉				☉	☉		
SX-2E200N02-SK8	2	0.2											☉	

HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

Dělicí a kotoučové frézy

F5055
Walter BLAXX


– 1 řezná hrana na vyměnitelnou břitovou destičku




	P	M	K	N	S	H	O
F5055	●●	●●	●●	●●	●●		

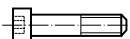

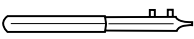
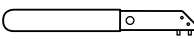
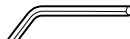

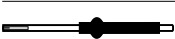
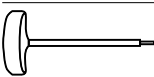
Nástroj		D _c mm	d ₁ mm	d ₆ mm	l ₄ mm	SB mm	a _e mm	Z	Počet VBD	kg	Typ
<p>Zylindrische Bohrung Quermitnahme DIN 138</p>	Označení										
	F5055.BN16.063.Z04.3,0R	63	16	35	40	3	15	4	8	0,03	SX-3E3
	F5055.BN16.080.Z06.3,0R	80	16	40	40	3	19	6	12	0,06	
	F5055.BN22.100.Z09.3,0R	100	22	48	40	3	25	9	18	0,62	
	F5055.BN32.125.Z11.3,0R	125	32	58	50	3	33	11	22	1	
	F5055.BN40.160.Z14.3,0R	160	40	80	63	3	38	14	28	0,25	SX-4E4
	F5055.BN16.063.Z04.4,0R	63	16	35	41	4	15	4	8	0,05	
	F5055.BN16.080.Z06.4,0R	80	16	40	41	4	19	6	12	0,46	
	F5055.BN22.100.Z09.4,0R	100	22	48	41	4	25	9	18	0,14	
	F5055.BN32.125.Z11.4,0R	125	32	58	51	4	33	11	22	1,07	
F5055.BN40.160.Z14.4,0R	160	40	80	64	4	38	14	28	0,4		

Pro montáž břitové destičky použijte montážní klíč FS1494, resp. FS2249
Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

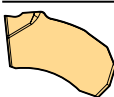
Vestavné části

D _c [mm]	100	125	160	63	80
 Upínací díl s upínacím otvorem	AA704-B16-G16-040-A	AA704-B16-G16-040-B	AA704-B22-G22-040-B	AA704-B32-G32-050-B	AA704-B40-G40-063-B

Příslušenství

D _c [mm]	80-100	125	160	63
 Upínací šroub pro upínač	FS938 (SW 6)	FS938 (SW 6)	FS938 (SW 6)	FS938 (SW 6)
 Upínací šroub pro frézu	FS2270 (T15IP) 6,5 Nm	FS2270 (T15IP) 6,5 Nm	FS2271 (T20IP) 7 Nm	FS2272 (T30) 8 Nm
 Montážní klíč pro břitovou destičku	FS2249	FS1494	FS1494	FS1494
 Ergonomický montážní klíč		FS2290 (PINS)	FS2290 (PINS)	FS2290 (PINS)
 Zahnutý klíč pro upínací šroub upínače	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-6 (SW 6)
 Momentová rukojeť	FS2041	FS2041	FS2041	FS2041
 Výměnný nástavec	FS2047 (T15IP)	FS2047 (T15IP)	FS2048 (T20IP)	FS2046 (T30)
 Šroubovák	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS1175 (T30)

Břitové destičky

Označení	s mm	r mm	P				M			K	N	S			
			HC				HC			HC	HW	HC			HW
			WKP23S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WKP23S	WK1	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WK1
 SX-3E300N02-CE4	3	0,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺		
SX-3E300N02-CF6	3	0,2			☺	☺	☺	☺				☺	☺		
SX-3E300N02-SF5	3	0,2			☺	☺	☺	☺				☺	☺		
SX-3E300N02-SK8	3	0,2									☺			☺	
SX-4E400N02-CE4	4	0,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺		
SX-4E400N02-SF5	4	0,2			☺	☺	☺	☺				☺	☺		
SX-4E400N02-SK8	4	0,2									☺			☺	

HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

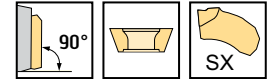
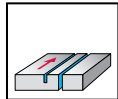
Dělicí a kotoučové frézy

F5055 inch

Walter BLAXX



– 1 řezná hrana na vyměnitelnou břitovou destičku




	P	M	K	N	S	H	O
F5055	●●	●●	●●	●●	●●		

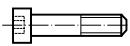
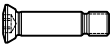

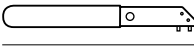


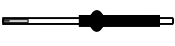
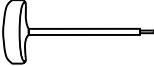
Nástroj	Označení	D _c inch	d ₁ inch	d ₆ inch	l ₄ inch	SB inch	a _e inch	Z	Počet VBD	lbs	Typ
	F5055.UBN22.100.Z09.3.0R	3,937	0,750	1,890	1,575	0,118	0,984	9	18	0,023	SX-3E3
	F5055.UBN32.125.Z11.3.0R	4,921	1,000	2,283	1,969	0,118	1,299	11	22	0,044	
	F5055.UBN40.160.Z14.3.0R	6,299	1,500	3,150	2,48	0,118	1,496	14	28	0,086	
	F5055.UBN22.100.Z09.4.0R	3,937	0,750	1,890	1,614	0,157	0,984	9	18	0,025	SX-4E4
	F5055.UBN32.125.Z11.4.0R	4,921	1,000	2,283	2,008	0,157	1,299	11	22	0,078	
	F5055.UBN40.160.Z14.4.0R	6,299	1,500	3,150	2,520	0,157	1,496	14	28	0,09	

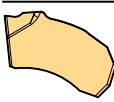
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Vestavné části

D _c [inch]	3,94	4,92	6,3	
	Upínací díl s upínacím otvorem	AA704.B19-G22-040-B	AA704.B26-G32-050-B	AA704.B38-G40-062-B

Příslušenství

D _c [inch]	3,94	4,92	6,3	
	Upínací šroub pro upínač	FS939 (SW 8)	FS941 (SW 14)	FS942 (SW 17)
	Upínací šroub pro frézu	FS2270 (T15IP) 6,5 Nm	FS2271 (T20IP) 7 Nm	FS2272 (T30) 8 Nm
	Montážní klíč pro břitovou destičku	FS1494	FS1494	FS1494
	Ergonomický montážní klíč	FS2290 (PINS)	FS2290 (PINS)	FS2290 (PINS)
	Zahnutý klíč pro upínací šroub upínače	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-6 (SW 6)
	Momentová rukojeť	FS2041	FS2041	FS2041
	Výměnný nástavec	FS2047 (T15IP)	FS2048 (T20IP)	FS2046 (T30)
	Šroubovák	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS1175 (T30)

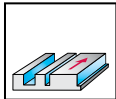
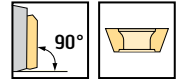
Označení	s mm	r mm	P				M			K	N	S			
			HC				HC			HC	HW	HC			HW
			WKP23S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WKP23S	WK1	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WK1
 SX-3E300N02-CE4	3	0,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕		⊕	⊕	⊕		
SX-3E300N02-CF6	3	0,2		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕	⊕	⊕		
SX-3E300N02-SF5	3	0,2		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕	⊕	⊕		
SX-3E300N02-SK8	3	0,2								⊕				⊕	
SX-4E400N02-CE4	4	0,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕		⊕	⊕	⊕		
SX-4E400N02-SF5	4	0,2		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕	⊕	⊕		
SX-4E400N02-SK8	4	0,2								⊕				⊕	

HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

Kotoučová fréza pro frézování drážek

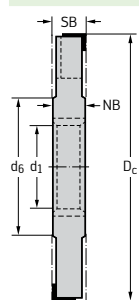
F2252
AD . T0803 .. R


- S křížovým ozubením, trojstranně řezné
- 2 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku



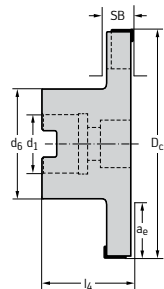
	P	M	K	N	S	H	O
F2252	●	●	●	●	●		●

Nástroj



Shell mill mount DIN 138 longitudinal keyway

Označení	D _c mm	d ₁ mm	d ₆ mm	l ₁ mm	SB _{min} mm	SB _{max} mm	NB mm	a _e mm	Z	Počet VBD	Typ
F2252.B.100.Z04.12.S724	100	32	50	12	12	14	12	24	4	4 4	AD . T0803 .. R
F2252.B.100.Z04.14.S724	100	32	50	14	14	16	14	24	4	4 4	
F2252.B.125.Z05.12.S724	125	40	65	12	12	14	12	28	5	5 5	
F2252.B.125.Z05.14.S724	125	40	65	14	14	16	14	28	5	5 5	
F2252.B.160.Z06.12.S724	160	40	65	12	12	14	12	46	6	6 6	
F2252.B.160.Z06.14.S724	160	40	65	14	14	16	14	46	6	6 6	
F2252.BN.100.Z04.12.S724	100	27	48	50	12	14		24	4	4 4	AD . T0803 .. R
F2252.BN.100.Z04.14.S724	100	27	48	50	14	16		24	4	4 4	
F2252.BN.125.Z05.12.S724	125	32	60	50	12	14		30	5	5 5	
F2252.BN.125.Z05.14.S724	125	32	60	50	14	16		30	5	5 5	
F2252.BN.160.Z06.12.S724	160	40	75	50	12	14		40	6	6 6	
F2252.BN.160.Z06.14.S724	160	40	75	50	14	16		40	6	6 6	











Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

V závislosti na řezném průměru a velikosti destičky je dána tvarová odchylka základu drážky.

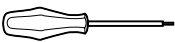




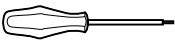





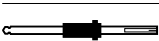
Nastavitelná šířka břitu

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

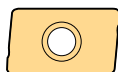
Vestavné části

	D _c [mm]	100–160
	Kazeta pro těleso nástroje, pravá	FR724
	Kazeta pro těleso nástroje, levá	FL724
	Upínací klín	FK360
	Upínací pouzdro	FS1167
	Excentrický čep	FS1170
	Pérová podložka	FS1220
	Upínací šroub pro upínací klín Tightening torque	FS239 (SW 3) 6,5 Nm
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm

Příslušenství

	D _c [mm]	100–160
	Šroubovák pro břitovou destičku	FS1483 (T8IP)
	Klíč ISO 2936: klín + excentrický čep	ISO2936-3 (SW 3,5)
	Kazeta: pravá, dokončovací VBD P2905-	FR695
	Kazeta: levá, dokončovací VBD P2905-	FL695
	Upínací šroub pro dokončovací VBD	FS246 (T8) 1,5 Nm
	Šroubovák pro dokončovací VBD	FS230 (T8)
	Momentový šroubovák, analogový	FS2001
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248
	Momentová rukojeť	FS2041
	Momentový šroubovák, analogový	FS2003
	Výměnný nástavec	FS2007 (T8)
	Výměnný nástavec	FS2012 (T8IP)

Vyměnitelné břitové destičky

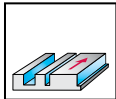
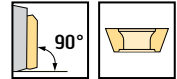
Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	r mm	b mm	P		M		K		N		S	
					HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC		
 ADHT0803PEL-G88	H	2	0,4	1,2										
ADHT0803PER-G88	H	2	0,4	1,2										
ADKT0803PEL-F56	K	2	0,4	1,2										
ADKT0803PER-F56	K	2	0,4	1,2										
ADMT080304L-F56	M	2	0,4	1,2										
ADMT080304R-F56	M	2	0,4	1,2										
ADMT080308L-F56	M	2	0,8	1,2										
ADMT080308R-F56	M	2	0,8	1,2										

HC = Coated carbide

Kotoučová fréza pro frézování drážek

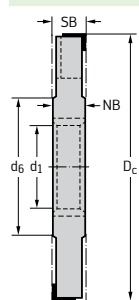
F2252
AD . T1204 .. R


- S křížovým ozubením, trojstranně řezné
- 2 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku



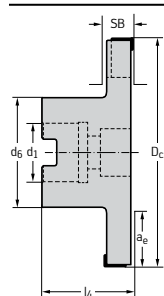
	P	M	K	N	S	H	O
F2252	●	●	●	●	●		●

Nástroj











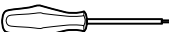
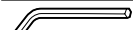



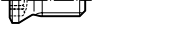




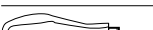
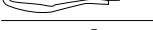
Zylindrische Bohrung Längsnut DIN 138

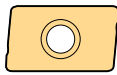
Označení	D _c mm	d ₁ mm	d ₆ mm	l ₁ mm	SB _{min} mm	SB _{max} mm	NB mm	a _e mm	Z	Počet VBD	Typ
F2252.B.125.Z04.16.S725	125	40	65	16	16	19	16	28	4	4 4	AD . T1204 .. R
F2252.B.125.Z04.19.S725	125	40	65	19	19	22	19	28	4	4 4	
F2252.B.160.Z05.16.S725	160	40	65	16	16	19	16	46	5	5 5	
F2252.B.160.Z05.19.S725	160	40	65	19	19	22	19	46	5	5 5	
F2252.B.200.Z06.16.S725	200	50	75	16	16	19	16	61	6	6 6	
F2252.B.200.Z06.19.S725	200	50	75	19	19	22	19	61	6	6 6	
F2252.BN.125.Z04.16.S725	125	32	60	50	16	19		30	4	4 4	AD . T1204 .. R
F2252.BN.125.Z04.19.S725	125	32	60	50	19	22		30	4	4 4	
F2252.BN.160.Z05.16.S725	160	40	75	50	16	19		40	5	5 5	
F2252.BN.160.Z05.19.S725	160	40	75	50	19	22		40	5	5 5	
F2252.BN.200.Z06.16.S725	200	40	90	50	16	19		50	6	6 6	
F2252.BN.200.Z06.19.S725	200	40	90	50	19	22		50	6	6 6	


 Zylindrische Bohrung Quermitnahme
DIN 138

V závislosti na řezném průměru a velikosti destičky je dána tvarová odchylka základu drážky.
Nastavitelná šířka bříty
Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

Vestavné části		
	D _c [mm]	125–200
	Kazeta pro těleso nástroje, pravá	FR725
	Kazeta pro těleso nástroje, levá	FL725
	Upínací klín	FK359
	Upínací pouzdro	FS1168
	Excentrický čep	FS1171 (SW 2,5)
	Pérová podložka	FS1221
	Upínací šroub pro upínací klín Tightening torque	FS1162 (SW 4) 9 Nm
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS1457 (T9IP) 2 Nm

Příslušenství		
	D _c [mm]	125–200
	Šroubovák pro břitovou destičku	FS1484 (T9IP)
	Klíč ISO 2936: klín + excentrický čep	ISO2936-4 (SW 4)
	Kazeta: pravá, dokončovací VBD P2905-	FR696
	Kazeta: levá, dokončovací VBD P2905-	FL696
	Upínací šroub pro dokončovací VBD	FS260 (T20) 5 Nm
	Šroubovák pro dokončovací VBD	FS228 (T20)
	Momentová rukojeť	FS2041
	Momentový šroubovák, analogový	FS2003
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248
	Výměnný nástavec	FS2051 (SW 4)
	Výměnný nástavec	FS2044 (T20)
	Výměnný nástavec	FS2013 (T9IP)

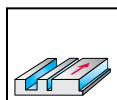
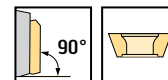
Vyměnitelné břitové destičky														
Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	r mm	b mm	P		M		K		N		S	
					HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC		
						WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSP45G	WSP45S	WXN15	WSP45G	WSP45S
 ADHT120416L-G88	H	2	1,6	1										
ADHT120416R-G88	H	2	1,6	1										
ADHT120430L-G88	H	2	3	0,8										
ADHT120430R-G88	H	2	3	0,8										
ADHT1204PEL-G88	H	2	0,8	1,2										
ADHT1204PER-G88	H	2	0,8	1,2										
ADKT1204PEL-F56	K	2	0,8	1,2										
ADKT1204PER-F56	K	2	0,8	1,2										
ADMT120408L-F56	M	2	0,8	1,2										
ADMT120408R-F56	M	2	0,8	1,2										
ADMT120416L-F56	M	2	1,6	1										
ADMT120416R-F56	M	2	1,6	1										
ADMT120425L-F56	M	2	2,5	0,8										
ADMT120425R-F56	M	2	2,5	0,8										
ADMT120430L-F56	M	2	3	0,8										
ADMT120430R-F56	M	2	3	0,8										
ADMT120440L-F56	M	2	4	0,4										
ADMT120440R-F56	M	2	4	0,4										

HC = Coated carbide

Kotoučová fréza pro frézování drážek

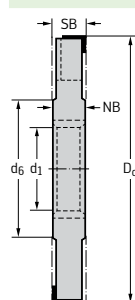
F2252
AD . T1606 .. R


- S křížovým ozubením, trojstranně řezné
- 2 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku



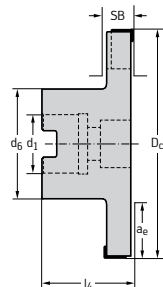
	P	M	K	N	S	H	O
F2252	●	●	●	●	●		●

Nástroj



Shell mill mount DIN 138 longitudinal keyway

Označení	D _c mm	d ₁ mm	d ₆ mm	l ₁ mm	SB _{min} mm	SB _{max} mm	NB mm	a _e mm	Z	Počet VBD	Typ
F2252.B.125.Z04.22.S726	125	40	65	22	22	25	22	28	4	4 4	AD . T1606 .. R
F2252.B.160.Z05.22.S726	160	40	65	22	22	25	22	46	5	5 5	
F2252.B.200.Z06.22.S726	200	50	75	22	22	25	22	61	6	6 6	
F2252.BN.125.Z04.22.S726	125	32	60	50	22	25		30	4	4 4	AD . T1606 .. R
F2252.BN.160.Z05.22.S726	160	40	75	50	22	25		40	5	5 5	
F2252.BN.200.Z06.22.S726	200	40	90	50	22	25		50	6	6 6	











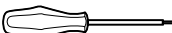
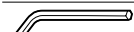







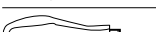
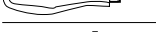

Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

V závislosti na řezném průměru a velikosti destičky je dána tvarová odchylka základu drážky.

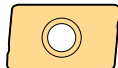
Nastavitelná šířka břitu

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

Vestavné části		D _c [mm]	125–200
	Kazeta pro těleso nástroje, pravá		FR726
	Kazeta pro těleso nástroje, levá		FL726
	Upínací klín		FK359
	Upínací pouzdro		FS1168
	Excentrický čep		FS1171 (SW 2,5)
	Pérová podložka		FS1221
	Upínací šroub pro upínací klín Tightening torque		FS1162 (SW 4) 9 Nm
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque		FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Příslušenství		D _c [mm]	125	160–200
	Šroubovák pro břitovou destičku		FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	Klíč ISO 2936: klín + excentrický čep		ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)
	Kazeta: pravá, dokončovací VBD P2905-		FR696	FR696
	Kazeta: levá, dokončovací VBD P2905-		FL696	FL696
	Upínací šroub pro dokončovací VBD		FS260 (T20) 5 Nm	FS260 (T20) 5 Nm
	Šroubovák pro dokončovací VBD		FS228 (T20)	FS228 (T20)
	Momentová rukojeť		FS2041	FS2041
	Momentový šroubovák, analogový		FS2003	FS2003
	Momentový šroubovák, digitální		FS2248	FS2248
	Výměnný nástavec		FS2051 (SW 4)	FS2051 (SW 4)
	Výměnný nástavec		FS2044 (T20)	FS2044 (T20)
	Výměnný nástavec		FS2014 (T15IP)	FS2013 (T9IP)

Vyměnitelné břitové destičky

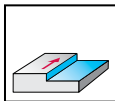
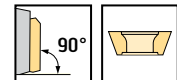
Označení	Toleranční třída	Počet rezných hran	r mm	b mm	P		M		K		N		S		
					HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC			
					WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSP45G	WSP45S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WSP45G	WSP45S
	ADHT160616L-G88	H	2	1,6	1,4										
	ADHT160616R-G88	H	2	1,6	1,4										
	ADHT1606PEL-G88	H	2	0,8	1,6										
	ADHT1606PER-G88	H	2	0,8	1,6										
	ADKT1606PEL-F56	K	2	0,8	1,6										
	ADKT1606PER-F56	K	2	0,8	1,6										
	ADMT160608L-F56	M	2	0,8	1,6										
	ADMT160608R-F56	M	2	0,8	1,6										
	ADMT160616L-F56	M	2	1,6	1,4										
	ADMT160616R-F56	M	2	1,6	1,4										
	ADMT160625L-F56	M	2	2,5	1,2										
	ADMT160625R-F56	M	2	2,5	1,2										
	ADMT160630L-F56	M	2	3	1,2										
	ADMT160630R-F56	M	2	3	1,2										
	ADMT160640L-F56	M	2	4	1										
	ADMT160640R-F56	M	2	4	1										

HC = Coated carbide

Kotoučová fréza pro frézování drážek

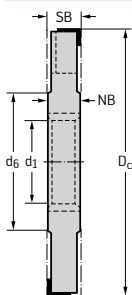
F2252 mm


- S křížovým ozubením, trojstranně řezné
- 2 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku



	P	M	K	N	S	H	O
F2252	●	●	●	●	●		●







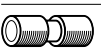
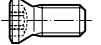
Nástroj

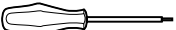







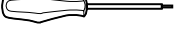







Shell mill mount DIN 138 longitudinal keyway

Označení	D _c mm	d ₁ mm	d ₆ mm	l ₁ mm	SB _{min} mm	SB _{max} mm	NB mm	a _e mm	Z	Počet VBD	Typ
F2252.B.080.Z03.08.S684	80	22	37	8	8	9	8	20	3	3 3	MP . X060304
F2252.B.080.Z03.09.S684	80	22	37	9	9	10	9	20	3	3 3	
F2252.B.100.Z04.08.S684	100	32	50	8	8	9	8	24	4	4 4	
F2252.B.100.Z04.09.S684	100	32	50	9	9	10	9	24	4	4 4	
F2252.B.100.Z04.10.S685	100	32	50	10	10	12	10	24	4	4 4	MP . X080305
F2252.B.100.Z04.12.S685	100	32	50	12	12	14	12	24	4	4 4	
F2252.B.100.Z04.14.S685	100	32	50	14	14	16	14	24	4	4 4	
F2252.B.125.Z05.08.S684	125	40	65	8	8	9	8	28	5	5 5	MP . X060304
F2252.B.125.Z05.09.S684	125	40	65	9	9	10	9	28	5	5 5	
F2252.B.125.Z05.10.S685	125	40	65	10	10	12	10	28	5	5 5	MP . X080305
F2252.B.125.Z05.12.S685	125	40	65	12	12	14	12	28	5	5 5	
F2252.B.125.Z05.14.S685	125	40	65	14	14	16	14	28	5	5 5	
F2252.B.125.Z04.16.S686	125	40	65	16	16	19	16	28	4	4 4	MP .. 120408
F2252.B.125.Z04.19.S686	125	40	65	19	19	22	19	28	4	4 4	
F2252.B.125.Z04.22.S686	125	40	65	22	22	23,5	22	28	4	4 4	
F2252.B.160.Z06.08.S684	160	40	65	8	8	9	8	46	6	6 6	MP . X060304
F2252.B.160.Z06.09.S684	160	40	65	9	9	10	9	46	6	6 6	
F2252.B.160.Z06.10.S685	160	40	65	10	10	12	10	46	6	6 6	MP . X080305
F2252.B.160.Z06.12.S685	160	40	65	12	12	14	12	46	6	6 6	
F2252.B.160.Z06.14.S685	160	40	65	14	14	16	14	46	6	6 6	
F2252.B.160.Z05.16.S686	160	40	65	16	16	19	16	46	5	5 5	MP .. 120408
F2252.B.160.Z05.19.S686	160	40	65	19	19	22	19	46	5	5 5	
F2252.B.160.Z05.22.S686	160	40	65	22	22	23,5	22	46	5	5 5	
F2252.B.200.Z06.16.S686	200	50	75	16	16	19	16	61	6	6 6	

Nastavitelná šířka bříty
Tělo i vestavné části jsou součástí dodávky

Vestavné části		80–100	125–200
	Kazeta pro těleso nástroje, pravá	FR684	FR686
	Kazeta pro těleso nástroje, levá	FL684	FL686
	Upínací klín	FK358	FK359
	Upínací pouzdro	FS1166 (SW 3)	FS1168
	Excentrický čep	FS1169 (SW 4)	FS1171 (SW 2,5)
	Pérová podložka	FS1220	FS1221
	Upínací šroub pro upínací klín Tightening torque 3,5 Nm	FS1161 (SW 2,5)	FS1162 (SW 4) 9 Nm
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque 1,2 Nm	FS923 (T8)	FS1029 (T20) 5 Nm

Příslušenství		80–100	125–200
	Šroubovák	FS230 (T8)	
	Klíč ISO 2936: klín + excentrický čep	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-4 (SW 4)
	Momentový šroubovák, analogový	FS2001	
	Kazeta: pravá, dokončovací VBD P2905-		FR696
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248	
	Kazeta: levá, dokončovací VBD P2905-		FL696
	Upínací šroub pro dokončovací VBD		FS260 (T20) 5 Nm
	Výměnný nástavec	FS2007 (T8)	
	Šroubovák pro dokončovací VBD		FS228 (T20)
	Momentová rukojeť		FS2041
	Výměnný nástavec		FS2051 (SW 4)
	Výměnný nástavec		FS2044 (T20)

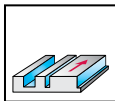
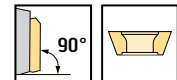
Vyměnitelné břitové destičky																						
Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	r mm	P				M				K				N	S	H				
				WHH15	WKP255	WKP356	WKP355	WSP456	WXM15	WSM355	WSP456	WXM15	WAK15	WHH15	WKP255	WKP356	WKP355	WXM15	WXN15	WSM355	WSP456	WHH15
	MPHX060304-A57	H	2	0,4	☉	☉	☉															
	MPHX060304-G88	H	2	0,4													☉					
	MPMX060304-F57	M	2	0,4		☉	☉	☉		☉	☉							☉	☉			
	MPHX080305-A57	H	2	0,5	☉	☉	☉															
	MPHX080305-G88	H	2	0,5														☉				
	MPMX080305-F57	M	2	0,5		☉	☉	☉		☉	☉								☉	☉		
	MPHT120408-G88	H	2	0,8														☉				
	MPHW120408-A57	H	2	0,8	☉	☉	☉															
MPMT120408-F57	M	2	0,8		☉	☉	☉		☉	☉								☉	☉			
	P2905-1	F	4	0,8	☉						☉	☉	☉	☉		☉					☉	

HC = Coated carbide

Kotoučová fréza pro frézování drážek

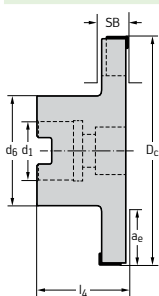
F2252 mm


- S křížovým ozubením, trojstranně řezné
- 2 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku



	P	M	K	N	S	H	O
F2252	●	●	●	●	●		●

Nástroj











Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

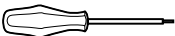
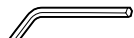
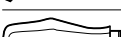

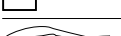







Označení	D _c mm	d ₁ mm	d ₆ mm	l ₁ mm	SB _{min} mm	SB _{max} mm	a _e mm	Z	Počet VBD	Typ
F2252.BN.080.Z03.08.S684	80	22	35	40	8	9	20	3	3 3	MP . X060304
F2252.BN.080.Z03.09.S684	80	22	35	40	9	10	20	3	3 3	
F2252.BN.100.Z04.08.S684	100	27	48	50	8	9	24	4	4 4	MP . X080305
F2252.BN.100.Z04.09.S684	100	27	48	50	9	10	24	4	4 4	
F2252.BN.100.Z04.10.S685	100	27	48	50	10	12	24	4	4 4	MP . X080305
F2252.BN.100.Z04.12.S685	100	27	48	50	12	14	24	4	4 4	
F2252.BN.125.Z05.08.S684	125	32	60	50	8	9	30	5	5 5	MP . X060304
F2252.BN.125.Z05.09.S684	125	32	60	50	9	10	30	5	5 5	
F2252.BN.125.Z05.10.S685	125	32	60	50	10	12	30	5	5 5	MP . X080305
F2252.BN.125.Z05.12.S685	125	32	60	50	12	14	30	5	5 5	
F2252.BN.125.Z05.14.S685	125	32	60	50	14	16	30	5	5 5	MP .. 120408
F2252.BN.125.Z04.16.S686	125	32	60	50	16	19	30	4	4 4	
F2252.BN.125.Z04.19.S686	125	32	60	50	19	22	30	4	4 4	MP .. 120408
F2252.BN.125.Z04.22.S686	125	32	60	50	22	23,5	30	4	4 4	
F2252.BN.160.Z06.08.S684	160	40	75	50	8	9	40	6	6 6	MP . X060304
F2252.BN.160.Z06.09.S684	160	40	75	50	9	10	40	6	6 6	
F2252.BN.160.Z06.10.S685	160	40	75	50	10	12	40	6	6 6	MP . X080305
F2252.BN.160.Z06.12.S685	160	40	75	50	12	14	40	6	6 6	
F2252.BN.160.Z06.14.S685	160	40	75	50	14	16	40	6	6 6	MP .. 120408
F2252.BN.160.Z05.16.S686	160	40	75	50	16	19	40	5	5 5	
F2252.BN.160.Z05.19.S686	160	40	75	50	19	22	40	5	5 5	MP .. 120408
F2252.BN.160.Z05.22.S686	160	40	75	50	22	23,5	40	5	5 5	
F2252.BN.200.Z06.16.S686	200	40	90	50	16	19	50	6	6 6	MP .. 120408
F2252.BN.200.Z06.19.S686	200	40	90	50	19	22	50	6	6 6	
F2252.BN.200.Z06.22.S686	200	40	90	50	22	23,5	50	6	6 6	



 Nastavitelná šířka břitu
 Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

WALTER SELECT

Stabilita náradí, obrobku a upnutí → velmi dobrá = 😊 → dobrá = 😊 → nepřilší uspokojivá = 😊

Vestavné části		80–100	125–200
	Kazeta pro těleso nástroje, pravá	FR684	FR686
	Kazeta pro těleso nástroje, levá	FL684	FL686
	Upínací klín	FK358	FK359
	Upínací pouzdro	FS1166 (SW 3)	FS1168
	Excentrický čep	FS1169 (SW 4)	FS1171 (SW 2,5)
	Pérová podložka	FS1220	FS1221
	Upínací šroub pro upínací klín Tightening torque	FS1161 (SW 2,5) 3,5 Nm	FS1162 (SW 4) 9 Nm
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS923 (T8) 1,2 Nm	FS1029 (T20) 5 Nm

Příslušenství		80–100	125–200
	Šroubovák	FS230 (T8)	
	Klíč ISO 2936: klín + excentrický čep	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-4 (SW 4)
	Momentový šroubovák, analogový	FS2001	
	Kazeta: pravá, dokončovací VBD P2905-		FR696
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248	
	Kazeta: levá, dokončovací VBD P2905-		FL696
	Upínací šroub pro dokončovací VBD		FS260 (T20) 5 Nm
	Výměnný nástavec	FS2007 (T8)	
	Šroubovák pro dokončovací VBD		FS228 (T20)
	Momentová rukojeť		FS2041
	Výměnný nástavec		FS2051 (SW 4)
	Výměnný nástavec		FS2044 (T20)

Vyměnitelné břitové destičky																							
Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	r mm	P					M			K			N	S	H						
				WHH15	WKP255	WKP356	WKP355	WSP456	WXM15	WSM355	WSP456	WXM15	WAK15	WHH15	WKP255	WKP356	WKP355	WXM15	WXN15	WSM355	WSP456	WHH15	
	MPHX060304-A57	H	2	0,4	☉	☉	☉																
	MPHX060304-G88	H	2	0,4													☉						
	MPMX060304-F57	M	2	0,4		☉	☉	☉		☉	☉							☉	☉				
	MPHX080305-A57	H	2	0,5	☉	☉	☉																
	MPHX080305-G88	H	2	0,5														☉					
	MPMX080305-F57	M	2	0,5		☉	☉	☉		☉	☉								☉	☉			
	MPHT120408-G88	H	2	0,8														☉					
	MPHW120408-A57	H	2	0,8	☉	☉	☉																
MPMT120408-F57	M	2	0,8		☉	☉	☉		☉	☉								☉	☉				
	P2905-1	F	4	0,8	☉						☉	☉	☉	☉			☉				☉		

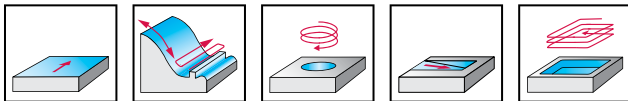
HC = Coated carbide

Frézy s kruhovými destičkami

 M5468

RD . X0501M0

Xtra-tec® XT



	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●	●	●	●	●	●	●



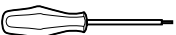
Nástroj	Označení	R mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Počet VBD	Typ
<p>ScrewFit</p>	M5468-010-T09-02-02.5	2,5	10	T09	20		2,5	2	0,01	2	RD . X0501M0
	M5468-012-T09-03-02.5	2,5	12	T09	20		2,5	3	0,01	3	
	M5468-016-T14-04-02.5	2,5	16	T14	25		2,5	4	0,03	4	
	M5468-020-T18-05-02.5	2,5	20	T18	30		2,5	5	0,06	5	
<p>Cylindrical modular</p>	M5468-010-TC06-02-02.5	2,5	10	M6	20		2,5	2	0,01	2	RD . X0501M0
	M5468-012-TC06-03-02.5	2,5	12	M6	20		2,5	3	0,01	3	
	M5468-016-TC08-04-02.5	2,5	16	M8	25		2,5	4	0,03	4	
	M5468-020-TC10-05-02.5	2,5	20	M10	30		2,5	5	0,06	5	
<p>DIN 1835 B</p>	M5468-010-W10-02-02.5	2,5	10	10	19	60	2,5	2	0,03	2	RD . X0501M0
	M5468-012-W12-03-02.5	2,5	12	12	19	65	2,5	3	0,05	3	

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky


Vestavné části

	D _a [mm]	10–20
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS1358 (T6) 0,4 Nm

Příslušenství

	D _a [mm]	10–20
	Momentový šroubovák, analogový	FS2001
	Výměnný nástavec	FS2005 (T6)
	Šroubováky	FS1063 (T6)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	d mm	P						M		K					N	S		H					
				HC						HC		HC					HW	HC		HC					
				WHH15	WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35S	WSP45G	WHH15	WHH15X	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WKP35S	WKP35S	WK10	WSM35S	WSP45G	WHH15	WHH15X	
 RDGX0501M0-G88	G	4	5																						
RDHX0501M0-A57	H	4	5	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕				⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕				⊕	⊕
RDMX0501M0-D57	M	4	5			⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕			

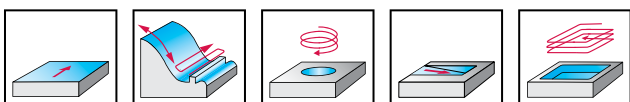
HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

Frézy s kruhovými destičkami

 M5468

RD . X07T1M0

Xtra-tec® XT



	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●	●	●	●	●	●	●

Nástroj




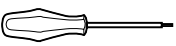
	Označení	R mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Počet VBD	Typ
<p>ScrewFit</p>	M5468-015-T14-03-03.5	3,5	15	T14	25		3,5	3	0,03	3	RD . X07T1M0
	M5468-020-T18-04-03.5	3,5	20	T18	30		3,5	4	0,05	4	
	M5468-025-T22-05-03.5	3,5	25	T22	35		3,5	5	0,1	5	
	M5468-030-T28-06-03.5	3,5	30	T28	40		3,5	6	0,18	6	
<p>ScrewFit</p>	M5468-015-TC08-03-03.5	3,5	15	M8	25		3,5	3	0,03	3	RD . X07T1M0
	M5468-020-TC10-04-03.5	3,5	20	M10	30		3,5	4	0,05	4	
	M5468-025-TC12-05-03.5	3,5	25	M12	35		3,5	5	0,09	5	
	M5468-030-TC16-06-03.5	3,5	30	M16	40		3,5	6	0,17	6	
<p>Cylindrical modular</p>	M5468-015-W16-03-03.5	3,5	15	16	51	100	3,5	3	0,12	3	RD . X07T1M0
<p>DIN 1835 B</p>											

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky


Vestavné části

	D _a [mm]	15–30
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS1455 (T8IP) 1,2 Nm

Příslušenství

	D _a [mm]	15–30
	Momentový šroubovák, analogový	FS2001
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248
	Výměnný nástavec	FS2012 (T8IP)
	Šroubováky	FS1483 (T8IP)

Vyměnitelné břitové destičky

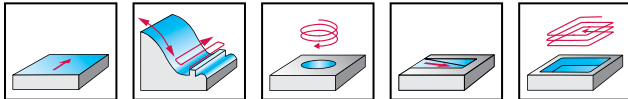
Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	d mm	P						M		K					N	S	H	
				HC						HC		HC					HW	HC	HC	
				WHH15	WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35S	WSP45G	WHH15	WHH15X	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WK10	WSM35S	WSP45G
 RDGX07T1M0-G88	G	4	7																	
RDHX07T1M0-A57	H	4	7	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
RDMX07T1M0-D57	M	4	7																	

HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

Frézy s kruhovými destičkami

M5468 mm
RO . X0803M0
Xtra-tec® XT


- S polohovacími plochami
- 4 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku



	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●	●	●	●	●	●	●

Nástroj	Označení	R mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Počet VBD	Typ
	M5468-016-T14-02-04	4	16	T14	25		4	2	0,03	2	RO . X0803M0
	M5468-025-T22-03-04	4	25	T22	35		4	3	0,09	3	
	M5468-032-T28-05-04	4	32	T28	40		4	5	0,18	5	
	M5468-016-TC08-02-04	4	16	M8	25		4	2	0,03	2	RO . X0803M0
	M5468-025-TC12-03-04	4	25	M12	35		4	3	0,09	3	
	M5468-032-TC16-05-04	4	32	M16	40		4	5	0,17	5	
	M5468-016-W16-02-04	4	16	16	51	100	4	2	0,13	2	RO . X0803M0
	* M5468-016-W16-02-04-XL	4	16	16	81	130	4	2	0,16	2	
	M5468-025-W25-03-04	4	25	25	93	150	4	3	0,45	3	




DIN 1835 B

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky


Vestavné části

	D _a [mm]	16	25–32
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS1456 (T9IP) 2 Nm	FS2078 (T9IP) 1,5 Nm

Příslušenství

	D _a [mm]	16–32
	Momentový šroubovák, analogový	FS2003
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248
	Výměnný nástavec	FS2013 (T9IP)
	Šroubováky	FS1484 (T9IP)

Vyměnitelné břitové destičky

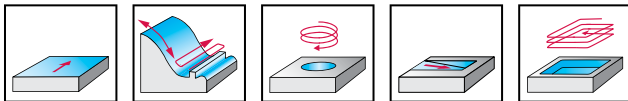
Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	d mm	P					M		K				N		S		H
				HC					HC		HC				HC	HW	HC		HC
				WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35S	WSP45G	WHH15X	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSP45G
 ROGX0803M04-G88	G	4	8																
ROHX0803M04-A57	H	4	8	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺					☺	
ROHX0803M04-D57	H	4	8				☺	☺	☺				☺					☺	
ROHX0803M04-D67	H	4	8					☺	☺									☺	
ROMX0803M04-D57	M	4	8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺	

HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

Frézy s kruhovými destičkami

M5468 mm
RO . X10T3M0
Xtra-tec® XT


- S polohovacími plochami
- 8 řezných hran na vyměnitelnou břitovou destičku




	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●	●	●	●	●	●	●

Nástroj	Označení	R mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Počet VBD	Typ
<p>ScrewFit</p>	M5468-020-T18-02-05	5	20	T18	30		5	2	0,05	2	RO . X10T3M0
	M5468-025-T22-03-05	5	25	T22	35		5	3	0,09	3	
	M5468-030-T28-04-05	5	30	T28	40		5	4	0,16	4	
	M5468-032-T28-04-05	5	32	T28	40		5	4	0,17	4	
	M5468-035-T28-05-05	5	35	T28	40		5	5	0,19	5	
	M5468-040-T36-05-05	5	40	T36	40		5	5	0,31	5	
<p>Cylindrical modular</p>	M5468-020-TC10-02-05	5	20	M10	30		5	2	0,05	2	RO . X10T3M0
	M5468-025-TC12-03-05	5	25	M12	35		5	3	0,08	3	
	M5468-030-TC16-04-05	5	30	M16	40		5	4	0,15	4	
	M5468-032-TC16-04-05	5	32	M16	40		5	4	0,16	4	
	M5468-035-TC16-05-05	5	35	M16	40		5	5	0,18	5	
	M5468-040-TC16-05-05	5	40	M16	40		5	5	0,19	5	
<p>DIN 1835 B</p>	M5468-020-W20-02-05	5	20	20	59	110	5	2	0,21	2	RO . X10T3M0
	★ M5468-020-W20-02-05-XL	5	20	20	99	150	5	2	0,29	2	
	M5468-032-W32-04-05	5	32	32	114	175	5	4	0,89	4	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	M5468-040-B16-05-05	5	40	16	40		5	5	0,14	5	RO . X10T3M0
	M5468-050-B22-06-05	5	50	22	50		5	6	0,33	6	
	M5468-052-B22-06-05	5	52	22	50		5	6	0,38	6	



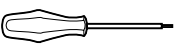
Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

D2


Vestavné části

	D _a [mm]	20-52
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2181 (T15IP) 3 Nm

Příslušenství

	D _a [mm]	20-52
	Momentový šroubovák, analogový	FS2003
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248
	Výměnný nástavec	FS2014 (T15IP)
	Šroubováky	FS1485 (T15IP)

Vyměnitelné břitové destičky

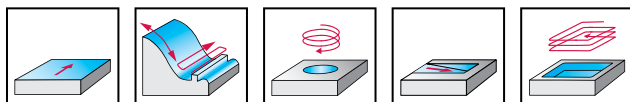
Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	d mm	P					M			K				N		S			H
				HC					HC			HC				HC	HW	HC			HC
				WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WHH15X	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45G
 ROGX10T3M08-G88	G	8	10																		
ROHX10T3M08-A57	H	8	10	⊕	⊕	⊗	⊗					⊕	⊕	⊗	⊗					⊕	
ROMX10T3M08-D57	M	8	10		⊕	⊕	⊕	⊗	⊕			⊕	⊕	⊗	⊗						
ROMX10T3M08-F67	M	8	10					⊗	⊕	⊕								⊕	⊗	⊗	
ROMX10T3M0T8-A27	M	8	10		⊕	⊗	⊗					⊕	⊕	⊗							

HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

Frézy s kruhovými destičkami

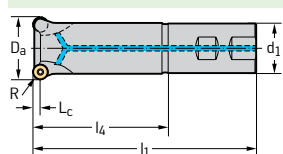
M5468 inch
RO . X10T3M0
Xtra-tec® XT


- S polohovacími plochami
- 8 řezných hran na vyměnitelnou břitovou destičku

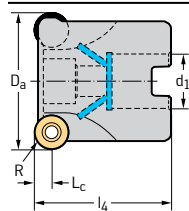


	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●	●	●	●	●	●	●

Nástroj



DIN 1835 B




Shell mill mount DIN 138 transverse keyway




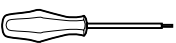
Označení	R inch	Da inch	d1 inch	l4 inch	l1 inch	Lc inch	Z	lbs	Počet VBD	Typ
M5468.026-W26-03-05	0,197	1,000	1,000	2,5	4,781	0,197	3	0,015	3	RO . X10T3M0
M5468.031-W31-04-05	0,197	1,250	1,250	2,5	4,781	0,197	4	0,023	4	
M5468.038-W31-05-05	0,197	1,500	1,250	2,5	4,781	0,197	5	0,025	5	
M5468.051-B19-06-05	0,197	2,000	0,750	1,750		0,197	6	0,011	6	RO . X10T3M0

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky


Vestavné části

	D _a [inch]	1-1,5	2
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2181 (T15IP) 3 Nm	FS2181 (T15IP) 3 Nm
	Upínací šroub pro vyvrtávací nástroje		FS1518

Příslušenství

	D _a [inch]	1-2
	Momentový šroubovák, analogový	FS2004
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248
	Výměnný nástavec	FS2014 (T15IP)
	Šroubováky	FS1485 (T15IP)

Vyměnitelné břitové destičky

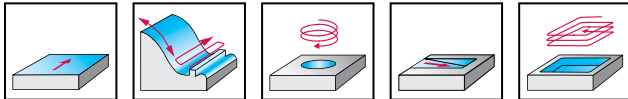
Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	d mm	P					M			K				N		S			H		
				HC					HC			HC				HC	HW	HC			HC		
				WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM335S	WSM45X	WSP45G	WHH15X	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM335S	WSM45X	WSP45G	WHH15X	
	ROGX10T3M08-G88	G	8	10																			
	ROHX10T3M08-A57	H	8	10	☉	☉	☉	☉				☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉					☉
	ROMX10T3M08-D57	M	8	10		☉	☉	☉	☉				☉	☉	☉	☉							
	ROMX10T3M08-F67	M	8	10		☉	☉	☉	☉				☉	☉	☉	☉							
	ROMX10T3M0T8-A27	M	8	10		☉	☉	☉	☉				☉	☉	☉	☉							

HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

Frézy s kruhovými destičkami

M5468 mm
RO . X1204M0
Xtra-tec® XT


- S polohovacími plochami
- 8 řezných hran na vyměnitelnou břitovou destičku



M5468	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●




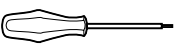
Nástroj	Označení	R mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Počet VBD	Typ
<p>ScrewFit</p>	M5468-024-T22-02-06	6	24	T22	35		6	2	0,08	2	RO . X1204M0
	M5468-032-T28-03-06	6	32	T28	40		6	3	0,17	3	
	M5468-040-T36-05-06	6	40	T36	40		6	5	0,3	5	
	M5468-042-T36-05-06	6	42	T36	40		6	5	0,31	5	
<p>ScrewFit</p>	M5468-024-TC12-02-06	6	24	M12	35		6	2	0,07	2	RO . X1204M0
	M5468-032-TC16-03-06	6	32	M16	40		6	3	0,16	3	
	M5468-040-TC16-05-06	6	40	M16	40		6	5	0,18	5	
	M5468-042-TC16-05-06	6	42	M16	40		6	5	0,19	5	
<p>Cylindrical modular</p>	M5468-024-W25-02-06	6	24	25	73	130	6	2	0,36	2	RO . X1204M0
	★ M5468-024-W25-02-06-XL	6	24	25	118	175	6	2	0,48	2	
	★ M5468-040-W40-04-06-XL	6	40	40	149	220	6	4	1,62	4	
<p>DIN 1835 B</p>	M5468-040-B16-04-06	6	40	16	40		6	4	0,13	4	RO . X1204M0
	M5468-040-B16-05-06	6	40	16	40		6	5	0,13	5	
	M5468-042-B16-05-06	6	42	16	40		6	5	0,15	5	
	M5468-050-B22-05-06	6	50	22	50		6	5	0,31	5	
	M5468-050-B22-06-06	6	50	22	50		6	6	0,31	6	
	M5468-052-B22-05-06	6	52	22	50		6	5	0,35	5	
	M5468-052-B22-06-06	6	52	22	50		6	6	0,35	6	
	M5468-063-B22-06-06	6	63	22	50		6	6	0,52	6	
	M5468-063-B22-07-06	6	63	22	50		6	7	0,51	7	
	M5468-066-B27-06-06	6	66	27	50		6	6	0,63	6	
	M5468-066-B27-07-06	6	66	27	50		6	7	0,62	7	
	M5468-080-B27-07-06	6	80	27	50		6	7	0,87	7	
M5468-080-B27-08-06	6	80	27	50		6	8	0,87	8		
M5468-100-B32-08-06	6	100	32	50		6	8	1,53	8		

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky


Vestavné části

	D _a [mm]	32–100	24
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Příslušenství

	D _a [mm]	24–100
	Momentový šroubovák, analogový	FS2003
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248
	Výměnný nástavec	FS2014 (T15IP)
	Šroubovák	FS1485 (T15IP)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	d mm	P					M			K				N		S			H
				HC					HC			HC				HC	HW	HC			HC
				WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WHH15X	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45G
 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 = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

Frézy s kruhovými destičkami

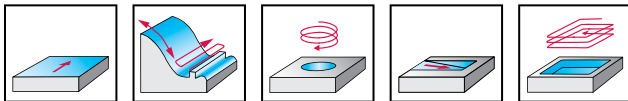
M5468 inch

RO . X1204M0

Xtra-tec® XT



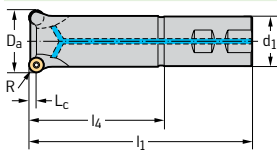
- S polohovacími plochami
- 8 řezných hran na vyměnitelnou břitovou destičku



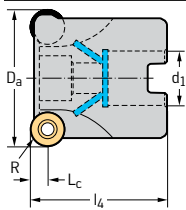
	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●	●	●	●	●	●	●

Nástroj

Označení	R inch	D _a inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	Počet VBD	Typ
M5468.038-W31-04-06	0,236	1,500	1,250	2,5	4,781	0,236	6	0,025	6	RO . X1204M0
M5468.051-B19-06-06	0,236	2,000	0,750	1,750		0,236	6	0,01	6	RO . X1204M0
M5468.064-B26-07-06	0,236	2,500	1,000	2,000		0,236	7	0,019	7	
M5468.076-B26-08-06	0,236	3,000	1,000	2,000		0,236	8	0,031	8	
M5468.102-B38-08-06	0,236	4,000	1,500	2,500		0,236	8	0,076	8	





DIN 1835 B




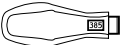

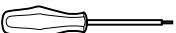
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

Vestavné části

	D _a [inch]	1,5	2	2,5-3	4
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm
	Upínací šroub pro vyvrtávací nástroje		FS1518	FS1519	FS1583

Příslušenství

	D _a [inch]	1,5-4
	Momentový šroubovák, analogový	FS2004
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248
	Výměnný nástavec	FS2014 (T15IP)
	Šroubováky	FS1485 (T15IP)

Vyměnitelné břitové destičky

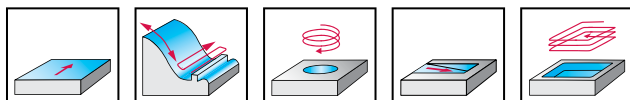
Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	d mm	P					M			K				N		S			H	
				WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WHH15X	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WHH15X
ROGX1204M08-G88	G	8	12																			
ROHX1204M08-A57	H	8	12	☉	☉	☉	☉					☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉				☉
ROMX1204M08-D57	M	8	12		☉	☉	☉	☉				☉	☉	☉	☉						☉	
ROMX1204M08-F67	M	8	12					☉	☉	☉	☉										☉	
ROMX1204M0T8-A27	M	8	12		☉	☉	☉					☉	☉	☉	☉						☉	

HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

Frézy s kruhovými destičkami

M5468 mm
RO . X1605M0
Xtra-tec® XT


- S polohovacími plochami
- 8 řezných hran na vyměnitelnou břitovou destičku



	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●	●	●	●	●	●	●




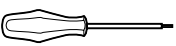
Nástroj	Označení	R mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Počet VBD	Typ
<p>ScrewFit</p>	M5468-032-T28-02-08	8	32	T28	40		8	2	0,14	2	RO . X1605M0
	M5468-032-TC16-02-08	8	32	M16	40		8	2	0,14	2	RO . X1605M0
<p>Cylindrical modular</p>	M5468-032-W32-02-08	8	32	32	99	160	8	2	0,74	2	RO . X1605M0
	★ M5468-032-W32-02-08-XL	8	32	32	159	220	8	2	1,03	2	RO . X1605M0
<p>DIN 1835 B</p>	M5468-052-B22-04-08	8	52	22	50		8	4	0,32	4	RO . X1605M0
	M5468-052-B22-05-08	8	52	22	50		8	5	0,31	5	RO . X1605M0
	M5468-063-B22-05-08	8	63	22	50		8	5	0,49	5	RO . X1605M0
	M5468-063-B22-06-08	8	63	22	50		8	6	0,49	6	RO . X1605M0
	M5468-066-B27-05-08	8	66	27	50		8	5	0,57	5	RO . X1605M0
	M5468-066-B27-06-08	8	66	27	50		8	6	0,58	6	RO . X1605M0
	M5468-080-B27-06-08	8	80	27	50		8	6	0,82	6	RO . X1605M0
	M5468-080-B27-07-08	8	80	27	50		8	7	0,82	7	RO . X1605M0
	M5468-100-B32-07-08	8	100	32	50		8	7	1,43	7	RO . X1605M0
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	M5468-125-B40-08-08	8	125	40	63		8	8	2,79	8	RO . X1605M0

D2


Vestavné části

	D _a [mm]	52-125	32
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2281 (T20IP) 5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Příslušenství

	D _a [mm]	32-125
	Momentový šroubovák, analogový	FS2003
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248
	Výměnný nástavec	FS2015 (T20IP)
	Šroubováky	FS1486 (T20IP)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	d mm	P					M			K				N		S			H
				HC					HC			HC				HC	HW	HC			HC
				WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WHH15X	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45G
 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 = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

Frézy s kruhovými destičkami

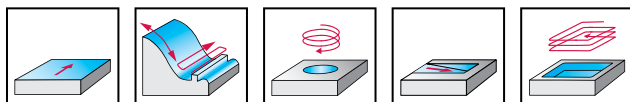
M5468 inch

RO . X1605M0

Xtra-tec® XT

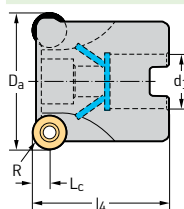


- S polohovacími plochami
- 8 řezných hran na vyměnitelnou břitovou destičku



	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●	●	●	●	●	●	●

Nástroj





Shell mill mount DIN 138 transverse keyway


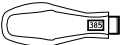

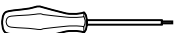
Označení	R inch	Da inch	d1 inch	l4 inch	Lc inch	Z	lbs	Počet VBD	Typ
M5468.064-B26-06-08	0,315	2,500	1,000	2,000	0,315	6	0,018	6	RO . X1605M0
M5468.076-B26-07-08	0,315	3,000	1,000	2,000	0,315	7	0,029	7	
M5468.102-B38-07-08	0,315	4,000	1,500	2,500	0,315	7	0,072	7	
M5468.127-B38-08-08	0,315	5,000	1,500	2,500	0,315	8	0,104	8	

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky


Vestavné části

	D _a [inch]	2,5-3	4-5
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS1495 (T20IP) 5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm
	Upínací šroub pro vyvrtávací nástroje	FS1519	FS1583

Příslušenství

	D _a [inch]	2,5-5
	Momentový šroubovák, analogový	FS2004
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248
	Výměnný nástavec	FS2015 (T20IP)
	Šroubováky	FS1486 (T20IP)

Vyměnitelné břitové destičky

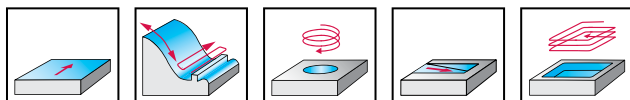
Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	d mm	P					M			K				N		S			H	
				WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WHH15X	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WHH15X
 ROGX1605M08-G88	G	8	16																			
ROHX1605M08-A57	H	8	16	☉	☉	☉	☉					☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉				☉
ROMX1605M08-D57	M	8	16		☉	☉	☉	☉					☉	☉	☉	☉					☉	
ROMX1605M08-F67	M	8	16					☉	☉	☉	☉										☉	
ROMX1605M0T8-A27	M	8	16		☉	☉	☉						☉	☉	☉	☉					☉	

HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

Frézy s kruhovými destičkami

M5468 mm
RO . X2006M0
Xtra-tec® XT


- S polohovacími plochami
- 8 řezných hran na vyměnitelnou břitovou destičku



M5468	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●


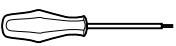
Nástroj	Označení	R mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Počet VBD	Typ
<p>ScrewFit</p>	M5468-040-T36-02-10	10	40	T36	40		10	2	0,25	2	RO . X2006M0
<p>Cylindrical modular</p>	M5468-040-TC16-02-10	10	40	M16	40		10	2	0,15	2	RO . X2006M0
<p>DIN 1835 B</p>	M5468-040-W40-02-10	10	40	40	119	190	10	2	1,44	2	RO . X2006M0
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	M5468-063-B22-04-10	10	63	22	50		10	4	0,43	4	RO . X2006M0
	★ M5468-063-B22-05-10	10	63	22	50		10	5	0,42	5	
	M5468-080-B27-05-10	10	80	27	50		10	5	0,74	5	
	★ M5468-080-B27-06-10	10	80	27	50		10	6	0,73	6	
	M5468-100-B32-06-10	10	100	32	50		10	6	1,41	6	
	★ M5468-100-B32-07-10	10	100	32	50		10	7	1,4	7	
	M5468-125-B40-07-10	10	125	40	63		10	7	2,86	7	
★ M5468-125-B40-08-10	10	125	40	63		10	8	2,84	8		
★ M5468-160-B40-08-10	10	160	40	63		10	8	2,67	8		
★ M5468-160-B40-10-10	10	160	40	63		10	10	2,76	10		

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky


Vestavné části

	D _a [mm]	40–160
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2614 (T20IP) 5 Nm

Příslušenství

	D _a [mm]	40–160
	Momentový šroubovák, analogový	FS2003
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248
	Výměnný nástavec	FS2015 (T20IP)
	Šroubováky	FS1486 (T20IP)

Vyměnitelné břitové destičky

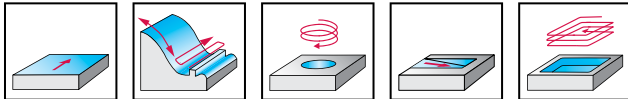
Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	d mm	P					M		K				N		S		H
				HC					HC		HC				HC	HW	HC	HC	
				WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35S	WSP45G	WHH15X	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSP45G
 ROGX2006M08-G88	G	8	20																
ROHX2006M08-A57	H	8	20	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕	⊕	⊕	⊕	⊕				⊕	
ROHX2006M08-D57	H	8	20				⊕					⊕							
ROHX2006M0T8-A27	H	8	20				⊕					⊕							
ROMX2006M08-D57	M	8	20		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕	⊕	⊕			⊕	⊕	
ROMX2006M0T8-A27	M	8	20		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕	⊕	⊕			⊕	⊕	

HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

Kopírovací fréza s kruhovými destičkami

F2334R


- Zesílené provedení
- 4 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku, s polohovacími plochami



	P	M	K	N	S	H	O
F2334R	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Nástroj	Označení	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Počet VBD	Typ
	F2334R.T22.025.Z03.05	25	T22	35		5	3	0,1	3	RO . X10T3M0
	★ F2334R.T28.032.Z03.05	32	T28	40		5	3	0,18	3	
	F2334R.T28.032.Z04.05	32	T28	40		5	4	0,2	4	
	F2334R.T36.040.Z04.06	40	T36	40		6	4	0,34	4	RO . X1204M0
ScrewFit										
	F2334R.Z32.032.Z04.05	32	32	70	131	5	4	0,66	4	RO . X10T3M0
Cylindrical shank										
	F2334R.B16.040.Z04.06	40	16	40		6	4	0,22	4	RO . X1204M0
	F2334R.B16.040.Z05.05	40	16	40		5	5	0,23	5	RO . X10T3M0
	F2334R.B16.040.Z05.06	40	16	40		6	5	0,21	5	RO . X1204M0
	F2334R.B16.040.Z06.05	40	16	40		5	6	0,23	6	RO . X10T3M0
	F2334R.B22.050.Z05.06	50	22	40		6	5	0,32	5	RO . X1204M0
	F2334R.B22.050.Z06.06	50	22	40		6	6	0,35	6	
	★ F2334R.B22.052.Z05.05	52	22	40		5	5	0,34	5	RO . X10T3M0
	F2334R.B22.052.Z05.06	52	22	40		6	5	0,37	5	RO . X1204M0
	★ F2334R.B22.052.Z06.05	52	22	40		5	6	0,35	6	RO . X10T3M0
	F2334R.B22.052.Z06.06	52	22	40		6	6	0,36	6	RO . X1204M0
	F2334R.B22.063.Z07.06	63	22	40		6	7	0,59	7	
	★ F2334R.B27.066.Z06.06	66	27	50		6	6	0,59	6	
	★ F2334R.B27.066.Z07.06	66	27	50		6	7	0,6	7	
★ F2334R.B27.080.Z07.06	80	27	50		6	7	0,9	7		
★ F2334R.B27.080.Z09.06	80	27	50		6	9	0,9	9		

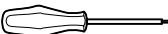


Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

D2


Vestavné části

	D _a [mm]	25	32–80	40–63
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2181 (T15IP) 3 Nm		FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Příslušenství

	D _a [mm]	25–63	32–80
	Šroubováky	FS1485 (T15IP)	
	Momentový šroubovák, analogový	FS2003	
	Výměnný nástavec	FS2014 (T15IP)	

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	d mm	P					M					K		S				
				HC					HC					HC		HC				
				WKP35G	WKP35S	WMP45G	WSP45G	WSP45S	WMP45G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WKP35G	WKP35S	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	
	ROHX1204M0-D57	H	4	12																
ROHX1204M0-D67	H	4	12																	
ROHX1204M0-F67	H	4	12																	
ROHX1204M0T-A27	H	4	12																	
ROMX1204M0-D57	M	4	12																	
ROMX1204M0-D67	M	4	12																	
ROMX1204M0-F67	M	4	12																	
ROHX10T3M0-D57	H	4	10																	
ROHX10T3M0-D67	H	4	10																	
ROHX10T3M0-F67	H	4	10																	
ROHX10T3M0T-A27	H	4	10																	
ROMX10T3M0-D57	M	4	10																	
ROMX10T3M0-D67	M	4	10																	
ROMX10T3M0-F67	M	4	10																	

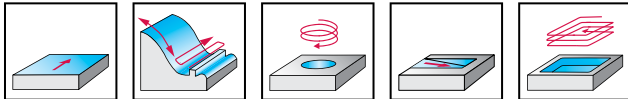
HC = Coated carbide

Kopírovací fréza s kruhovými destičkami

F2334R inch



- Zesílené provedení
- 4 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku, s polohovacími plochami




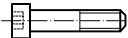
	P	M	K	N	S	H	O
F2334R	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Nástroj

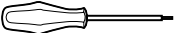


	Označení	D _a inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	Počet VBD	Typ
<p>ScrewFit</p>	F2334R.UT28.031.Z04.05	1,250	T28	1,575		0,197	4	0,008	4	RO . X10T3M0
<p>Cylindrical shank</p>	F2334R.UZ31.031.Z04.05	1,250	1,250	2,750	5,125	0,197	4	0,025	4	RO . X10T3M0
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2334R.UB13.038.Z04.06	1,500	0,500	1,500		0,236	4	0,007	4	RO . X1204M0
	F2334R.UB19.051.Z05.06	2,000	0,750	1,500		0,236	5	0,014	5	
	★ F2334R.UB19.051.Z06.05	2,000	0,750	1,500		0,197	6	0,012	6	RO . X10T3M0
	F2334R.UB19.051.Z06.06	2,000	0,750	1,500		0,236	6	0,013	6	RO . X1204M0
	F2334R.UB26.064.Z07.06	2,500	1,000	1,750		0,236	7	0,027	7	

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

Vestavné části

	D _a [inch]	1,25	1,5	2	2,5
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2119 (T15IP) 3 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm
	Upínací šroub pro vyvrtávací nástroje		FS1522	FS1523	FS1519

Příslušenství

	D _a [inch]	1,25–2,5
	Šroubováky	FS1485 (T15IP)
	Momentový šroubovák, analogový	FS2004
	Výměnný nástavec	FS2014 (T15IP)

Vyměnitelné břitové destičky

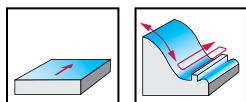
Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	d mm	P					M				K		S		
				HC					HC				HC		HC		
				WKP35G	WKP35S	WMP45G	WSP45G	WSP45S	WMP45G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WKP35G	WKP35S	WSM35S	WSM45X
ROHX1204M0-D57	H	4	12	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
ROHX1204M0-D67	H	4	12	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
ROHX1204M0-F67	H	4	12	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
ROHX1204M0T-A27	H	4	12	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
ROMX1204M0-D57	M	4	12	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
ROMX1204M0-D67	M	4	12	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
ROMX1204M0-F67	M	4	12	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
ROHX10T3M0-D57	H	4	10	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
ROHX10T3M0-D67	H	4	10	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
ROHX10T3M0-F67	H	4	10	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
ROHX10T3M0T-A27	H	4	10	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
ROMX10T3M0-D57	M	4	10	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
ROMX10T3M0-D67	M	4	10	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
ROMX10T3M0-F67	M	4	10	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗

HC = Coated carbide

Kopírovací frézy s kruhovými destičkami

M2471 mm


– 8 řezných hran na vyměnitelnou břitovou destičku




	P	M	K	N	S	H	O
M2471	●●	●●	●	●	●●	●	●

Nástroj

Označení	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Počet VBD	Typ	
M2471-025-T22-03-05	25	T22	35		5	3	0,09	3	RNMX1005M0	
M2471-032-T28-03-06	32	T28	40		6	3	0,18	3	RNMX1206M0	
M2471-040-T36-04-06	40	T36	40		6	4	0,31	4		
ScrewFit										
M2471-025-A25-03-05-L	25	25	60	150	5	3	0,47	3	RNMX1005M0	
M2471-032-A32-04-05	32	32	70	131	5	4	0,67	4		
Cylindrical shank										
M2471-040-B16-05-05	40	16	40		5	5	0,21	5	RNMX1005M0	
M2471-050-B22-05-06	50	22	40		6	5	0,53	5	RNMX1206M0	
M2471-050-B22-06-05	50	22	40		5	6	0,35	6	RNMX1005M0	
M2471-052-B22-05-06	52	22	40		6	5	0,37	5	RNMX1206M0	
M2471-063-B22-07-06	63	22	40		6	7	0,44	7		
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway										

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	d mm	P		M		S				
				HC		HC		HC				
				WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSP45G	WSP45S	
	RNMX1005M0-G57	M	8	10								
	RNMX1005M0-K67	M	8	10								
	RNMX1206M0-G57	M	8	12								
	RNMX1206M0-K67	M	8	12								

HC = Coated carbide

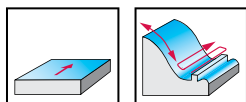
Kopírovací frézy s kruhovými destičkami

M2471 inch

RNMX1206M0

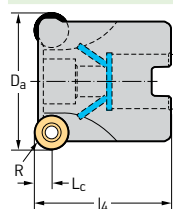


– 8 řezných hran na vyměnitelnou břitovou destičku



	P	M	K	N	S	H	O
M2471	●●	●●	●	●	●●	●	●

Nástroj




















Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Označení	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Počet VBD	Typ
M2471.051-B19-05-06	2,000	0,750	1,500	0,236	5	0,011	5	RNMX1206M0
M2471.064-B26-07-06	2,500	1,000	1,750	0,236	7	0,023	7	

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

Vyměnitelné břitové destičky

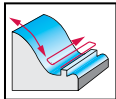
Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	d mm	P		M		S	
				HC		HC		HC	
				WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S
 RNMX1206M0-G57 RNMX1206M0-K67	M	8	12	 	  	  			
	M	8	12	 	  	  			

HC = Coated carbide

Kopírovací dokončovací frézy

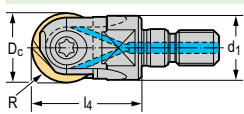
M5460
Xtra-tec® XT


- Pro obrábění HSC
- Rozměry délky se vztahují k metrickým průměrům břitů



	P	M	K	N	S	H	O
M5460	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

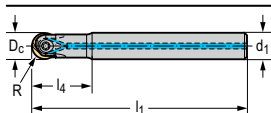
Nástroj



Cylindrical modular


Označení	D _c mm	R mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	Z	kg	Počet VBD	Typ
M5460-008-TC06-02-04	8	4	M6	20		2	0,01	1	P320 . -D08
M5460-010-TC06-02-05	10	5	M6	25		2	0,01	1	P320 . -D10
M5460-012-TC06-02-06	12	6	M6	25		2	0,01	1	P320 . -D12
M5460-016-TC08-02-08	16	8	M8	25		2	0,02	1	P320 . -D16
M5460-020-TC10-02-10	20	10	M10	30		2	0,05	1	P320 . -D20
M5460-025-TC12-02-12	25	12,5	M12	35		2	0,08	1	P320 . -D25
M5460-030-TC16-02-15	30	15	M16	40		2	0,14	1	P320 . -D30
M5460-032-TC16-02-16	32	16	M16	40		2	0,14	1	P320 . -D32
M5460-008-W12-02-04	8	4	12	50	140	2	0,1	1	P320 . -D08
M5460-010-W12-02-05	10	5	12	35	150	2	0,11	1	P320 . -D10
M5460-012-W16-02-06	12	6	16	58,5	160	2	0,2	1	P320 . -D12
M5460-016-W20-02-08	16	8	20	65	175	2	0,34	1	P320 . -D16
M5460-020-W25-02-10	20	10	25	76	190	2	0,57	1	P320 . -D20
M5460-025-W32-02-12	25	12,5	32	98	210	2	1,01	1	P320 . -D25
M5460-008-A10-02-04	8	4	10	25	110	2	0,05	1	P320 . -D08
M5460-010-A12-02-05	10	5	12	30	130	2	0,09	1	P320 . -D10
M5460-012-A12-02-06	12	6	12	32	130	2	0,09	1	P320 . -D12
M5460-016-A16-02-08	16	8	16	36	140	2	0,18	1	P320 . -D16
M5460-020-A20-02-10	20	10	20	45	160	2	0,32	1	P320 . -D20
M5460-025-A25-02-12	25	12,5	25	45	160	2	0,42	1	P320 . -D25
M5460-030-A32-02-15	30	15	32	56	175	2	0,89	1	P320 . -D30
M5460-032-A32-02-16	32	16	32	56	175	2	0,9	1	P320 . -D32

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky




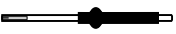
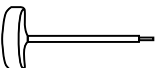
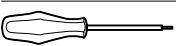


Cylindrical shank



Vestavné části

D _c [mm]	10	12	16	20	25	30-32	8
 Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS397 (T8) 1 Nm	FS390 (T15) 4 Nm	FS391 (T20) 5 Nm	FS392 (T20) 5 Nm	FS393 (T20) 5 Nm	FS394 (T20) 5 Nm	FS395 (T30) 6 Nm

Příslušenství

D _c [mm]	10	12-25	30-32	8
 Momentová rukojeť				FS2041
 Momentový šroubovák, analogový	FS2001	FS2003	FS2003	
 Momentový šroubovák, digitální	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
 Výměnný nástavec	FS2007 (T8)	FS2009 (T15)	FS2010 (T20)	FS2046 (T30)
 Klíč				FS1175 (T30)
 Šroubováky	FS230 (T8)	FS229 (T15)	FS228 (T20)	

Vyměnitelné břitové destičky

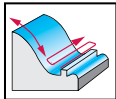
Označení	D _c ^{+0,03} mm	P		M		K		S		H					
		HC		HC		HC		HC		HC					
		WHH15	WHH15X	WKP25	WKP35	WSP46	WSM36	WSP46	WHH15	WHH15X	WKP25	WKP35	WSM36	WSP46	WHH15
 P3201-D08	8	☺	☺					☺	☺					☺	☺
P3201-D10	10	☺	☺	☺	☺			☺	☺					☺	☺
P3201-D12	12	☺	☺	☺	☺			☺	☺					☺	☺
P3201-D16	16	☺	☺	☺	☺			☺	☺					☺	☺
P3201-D20	20	☺	☺	☺	☺			☺	☺					☺	☺
P3201-D25	25	☺	☺	☺	☺			☺	☺					☺	☺
P3201-D30	30	☺	☺					☺	☺					☺	☺
P3201-D32	32	☺	☺					☺	☺					☺	☺
 P3204-D08	8					☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺
P3204-D10	10					☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺
P3204-D12	12					☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺
P3204-D16	16			☺		☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺
P3204-D20	20			☺		☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺
P3204-D25	25					☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺
P3204-D30	30					☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺
P3204-D32	32					☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺

HC = Coated carbide

Kopírovací dokončovací frézy

M5460 inch
Xtra-tec® XT


- Pro obrábění HSC
- Rozměry délky se vztahují k metrickým průměrům břitů




	P	M	K	N	S	H	O
M5460	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●


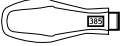

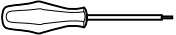
Nástroj	Označení	D _c inch	R inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	Z	lbs	Počet VBD	Typ
 DIN 1835 B	M5460.009-W13-02-05	0,375	0,187	0,500	1,378	5,906	2	0,005	1	P320 . -D09.52
	M5460.013-W15-02-06	0,500	0,250	0,625	2,303	6,299	2	0,008	1	P320 . -D12.7
	M5460.015-W19-02-08	0,625	0,312	0,750	2,559	6,890	2	0,012	1	P320 . -D15.87
	M5460.019-W26-02-10	0,750	0,375	1,000	2,992	7,48	2	0,023	1	P320 . -D19.05
	M5460.026-W31-02-13	1,000	0,500	1,250	3,858	8,268	2	0,039	1	P320 . -D25.4
 Cylindrical shank	M5460.009-A13-02-05	0,375	0,187	0,500	1,307	5,118	2	0,004	1	P320 . -D09.52
	M5460.013-A13-02-06	0,500	0,250	0,500	1,331	5,118	2	0,004	1	P320 . -D12.7
	M5460.015-A15-02-08	0,625	0,312	0,625	1,48	5,512	2	0,007	1	P320 . -D15.87
	M5460.019-A19-02-10	0,750	0,375	0,750	1,807	6,299	2	0,012	1	P320 . -D19.05
	M5460.026-A26-02-13	1,000	0,500	1,000	1,854	6,299	2	0,020	1	P320 . -D25.4

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky



Vestavné části

	D _c [inch]	0,38	0,5	0,62	0,75	1
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS390 (T15) 4 Nm	FS391 (T20) 5 Nm	FS392 (T20) 5 Nm	FS393 (T20) 5 Nm	FS394 (T20) 5 Nm

Příslušenství

	D _c [inch]	0,38	0,5-1
	Momentový šroubovák, analogový	FS2004	FS2004
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248	FS2248
	Výměnný nástavec	FS2009 (T15)	FS2010 (T20)
	Šroubováky	FS229 (T15)	FS228 (T20)

Vyměnitelné břitové destičky

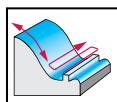
Označení	D _c ^{-0,03} mm	P		M		K		S		H	
		HC		HC		HC		HC		HC	
		WHH15	WHH15X	WSP46	WSM36	WSP46	WHH15	WHH15X	WSM36	WSP46	WHH15
	P3201-D09.52	⊕	⊕				⊕				⊕
	P3201-D12.7	⊕	⊕				⊕				⊕
	P3201-D15.87	⊕	⊕				⊕				⊕
	P3201-D19.05	⊕	⊕				⊕				⊕
	P3201-D25.4	⊕	⊕				⊕				⊕
	P3204-D09.52	⊕	⊕	⊗	⊗	⊗	⊕	⊕		⊗	⊕
	P3201-D12.7	⊕	⊕	⊗	⊗	⊗	⊕	⊕		⊗	⊕
	P3204-D12.7	⊕	⊕	⊗	⊗	⊗	⊕	⊕		⊗	⊕
	P3204-D15.87	⊕	⊕	⊗	⊗	⊗	⊕	⊕		⊗	⊕
	P3201-D19.05	⊕	⊕	⊗	⊗	⊗	⊕	⊕		⊗	⊕
	P3204-D19.05	⊕	⊕	⊗	⊗	⊗	⊕	⊕		⊗	⊕
	P3201-D25.4	⊕	⊕	⊗	⊗	⊗	⊕	⊕		⊗	⊕
P3204-D25.4	⊕	⊕	⊗	⊗	⊗	⊕	⊕		⊗	⊕	

HC = Coated carbide

Kopírovací dokončovací frézy

F2139 mm


- Pro obrábění HSC
- 1 řezná hrana na vyměnitelnou břitovou destičku




	P	M	K	N	S	H	O
F2139	●	●	●	●	●	●	●

Nástroj

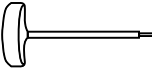
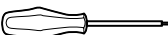
Označení	D _c mm	R mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	Z	kg	Počet VBD	Typ
F2139.T09.008.Z02.04	8	4	T09	20		2	0,02	1	P320 . -D07.94 P320 . -D08
F2139.T09.010.Z02.05	10	5	T09	25		2	0,02	1	P320 . -D09.52 P320 . -D10
F2139.T09.012.Z02.06	12	6	T09	25		2	0,02	1	P320 . -D12 P320 . -D12.7
F2139.T14.012.Z02.06	12	6	T14	25		2	0,03	1	
F2139.T14.016.Z02.08	16	8	T14	25		2	0,04	1	P320 . -D15.87 P320 . -D16
F2139.T18.020.Z02.10	20	10	T18	30		2	0,06	1	P320 . -D19.05 P320 . -D20
F2139.T22.025.Z02.12	25	12,5	T22	35		2	0,11	1	P320 . -D25 P320 . -D25.4
F2139.T28.030.Z02.15	30	15	T28	40		2	0,19	1	P320 . -D30 P320 . -D31.75
F2139.T28.032.Z02.16	32	16	T28	40		2	0,19	1	P320 . -D32
F2139.5.08.070.08-CS	8	4	8	25	70	2	0,05	1	P320 . -D07.94 P320 . -D08
F2139.5.08.100.08-CS	8	4	8	55	100	2	0,07	1	
F2139.5.10.080.10-CS	10	5	10	30	80	2	0,08	1	P320 . -D09.52 P320 . -D10
F2139.5.10.120.10-CS	10	5	10	70	120	2	0,12	1	
F2139.5.12.090.12-CS	12	6	12	32	90	2	0,13	1	P320 . -D12 P320 . -D12.7
F2139.5.12.145.12-CS	12	6	12	87	145	2	0,21	1	
F2139.5.16.110.16-CS	16	8	16	43	110	2	0,27	1	P320 . -D15.87 P320 . -D16
F2139.5.16.195.16-CS	16	8	16	128	195	2	0,45	1	
F2139.5.20.130.20-CS	20	10	20	47	130	2	0,49	1	P320 . -D19.05 P320 . -D20
F2139.5.20.240.20-CS	20	10	20	157	240	2	0,92	1	

F2139 . . -CS se stopkou ze slinutého karbidu
 Výhody: vyšší tuhost, menší vychýlení, odstranění vibrací
 Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky



Vestavné části

D _c [mm]	10	12	16	20	25	30-32	8
 Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS397 (T8) 1 Nm	FS390 (T15) 4 Nm	FS391 (T20) 5 Nm	FS392 (T20) 5 Nm	FS393 (T20) 5 Nm	FS394 (T20) 5 Nm	FS395 (T30) 6 Nm

Příslušenství

D _c [mm]	10	12-25	30-32	8
 Klíč				FS1175 (T30)
 Šroubovák pro břitovou destičku	FS230 (T8)	FS229 (T15)	FS228 (T20)	

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	D _c ^{0,03} mm	P					M		K				S		H	
		HC					HC		HC				HC		HC	
		WHH15	WHH15X	WKP25	WKP35	WSP46	WSM36	WSP46	WHH15	WHH15X	WKP25	WKP35	WSM36	WSP46	WHH15	WHH15X
 P3201-D07.94	7,9		☉						☉	☉						☉
P3201-D08	8	☉	☉					☉	☉							☉
P3201-D09.52	9,5		☉						☉	☉						☉
P3201-D10	10	☉	☉	☉	☉			☉	☉	☉	☉					☉
P3201-D12	12	☉	☉	☉	☉			☉	☉	☉	☉					☉
P3201-D12.7	12,7	☉	☉					☉	☉							☉
P3201-D15.87	15,9		☉					☉	☉							☉
P3201-D16	16	☉	☉	☉	☉			☉	☉	☉	☉					☉
P3201-D19.05	19,1		☉						☉	☉						☉
P3201-D20	20	☉	☉	☉	☉			☉	☉	☉	☉					☉
P3201-D25	25	☉	☉	☉	☉			☉	☉	☉	☉					☉
P3201-D25.4	25,4	☉	☉					☉	☉							☉
P3201-D30	30	☉	☉					☉	☉							☉
P3201-D31.75	31,8		☉					☉	☉							☉
P3201-D32	32	☉	☉					☉	☉							☉
 P3204-D07.94	7,9								☉	☉						☉
P3204-D08	8						☉	☉	☉	☉			☉	☉		☉
P3204-D09.52	9,5						☉	☉	☉	☉			☉	☉		☉
P3204-D10	10						☉	☉	☉	☉			☉	☉		☉
P3204-D12	12						☉	☉	☉	☉			☉	☉		☉
P3204-D12.7	12,7						☉	☉	☉	☉			☉	☉		☉
P3204-D15.87	15,9						☉	☉	☉	☉			☉	☉		☉
P3204-D16	16			☉			☉	☉	☉	☉	☉		☉	☉		☉
P3201-D19.05	19,1		☉						☉	☉						☉
P3204-D19.05	19,1						☉	☉	☉	☉			☉	☉		☉
P3204-D20	20			☉			☉	☉	☉	☉	☉		☉	☉		☉
P3204-D25	25						☉	☉	☉	☉	☉		☉	☉		☉
P3204-D25.4	25,4						☉	☉	☉	☉			☉	☉		☉
P3204-D30	30						☉	☉	☉	☉			☉	☉		☉
P3204-D31.75	31,8						☉	☉	☉	☉			☉	☉		☉
P3204-D32	32						☉	☉	☉	☉			☉	☉		☉

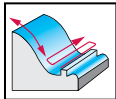
HC = Coated carbide

Kopírovací frézy

F2239 / F2239B mm



- S obvodovými VBD
- 3, resp. 4 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku



	P	M	K	N	S	H	O
F2239	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●


Nástroj	Označení	D _c mm	R mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	Z	kg	Počet VBD	Typ
<p>ScrewFit</p>	F2239.T18.020.Z01.15	20	10	T18	30		1	0,05	2 1	P26315R10
	F2239.T22.025.Z01.18	25	12,5	T22	35		1	0,09	2 1	P26315R12
	F2239.T28.030.Z01.23	30	15	T28	40		1	0,16	2 1	P26315R15
	F2239.T28.032.Z01.24	32	16	T28	40		1	0,17	2 1	P26315R16
	F2239.T36.040.Z01.41	40	20	T36	65		1	0,42	2 2	P26315R20
	F2239.T45.050.Z01.46	50	25	T45	70		1	0,62	3 2	P26315R25
<p>ScrewFit</p>	F2239B.T14.020.Z01.10	20	10	T14	25		1	0,04	3	P26315R10
	F2239B.T18.025.Z01.12	25	12,5	T18	30		1	0,07	3	P26315R12
	F2239B.T22.030.Z01.15	30	15	T22	40		1	0,12	3	P26315R15
	F2239B.T22.032.Z01.16	32	16	T22	40		1	0,13	3	P26315R16
	F2239B.T28.040.Z01.20	40	20	T28	45		1	0,22	3	P26315R20
	<p>Cylindrical modular</p>	F2239.TC10.020.Z01.15	20	10	M10	30		1	0,04	2 1
F2239.TC12.025.Z01.18		25	12,5	M12	35		1	0,08	2 1	P26315R12
F2239.TC16.030.Z01.23		30	15	M16	40		1	0,13	2 1	P26315R15
F2239.TC16.032.Z01.24		32	16	M16	40		1	0,14	2 1	P26315R16
<p>Cylindrical modular</p>	F2239B.TC08.020.Z01.10	20	10	M8	25		1	0,03	3	P26315R10
	F2239B.TC10.025.Z01.12	25	12,5	M10	30		1	0,05	3	P26315R12
	F2239B.TC12.030.Z01.15	30	15	M12	40		1	0,09	3	P26315R15
	F2239B.TC12.032.Z01.16	32	16	M12	40		1	0,09	3	P26315R16
	F2239B.TC16.040.Z01.20	40	20	M16	45		1	0,18	3	P26315R20
<p>DIN 1835 B</p>	F2239.W.020.Z01.25	20	10	20	59	110	1	0,23	2 3	P26315R10
	F2239.W.025.Z01.28	25	12,5	25	73	130	1	0,42	2 3	P26315R12
	F2239.W.032.Z01.38	32	16	32	99	160	1	0,81	2 3	P26315R16
	F2239.W.040.Z01.51	40	20	40	119	190	1	1,49	2 3	P26315R20

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky


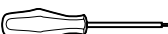


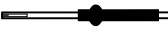

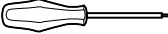
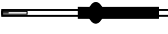

WALTER SELECT

Stabilita nářadí, obrobku a upnutí → velmi dobrá = 😊 → dobrá = 😊 → nepřilší uspokojivá = 😊



Vestavné části

D _c [mm]	20	25	30–32	40–63
 Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS1129 (T8) 0,8 Nm	FS923 (T8) 1,2 Nm	FS359 (T15) 2,5 Nm	FS1030 (T20) 5 Nm

Příslušenství

D _c [mm]	20	25	30–32	40–63
 Momentový šroubovák, analogový	FS2001	FS2001		
 Šroubovák pro břitovou destičku			FS229 (T15)	FS228 (T20)
 Momentová rukojeť				FS2041
 Momentový šroubovák, analogový			FS2003	
 Výměnný nástavec	FS2007 (T8)	FS2007 (T8)		
 Momentový šroubovák, digitální		FS2248	FS2248	
 Šroubovák pro břitovou destičku	FS230 (T8)	FS230 (T8)		
 Výměnný nástavec				FS2044 (T20)
 Výměnný nástavec			FS2009 (T15)	

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	P		M		K		S		
			HC		HC		HC		HC		
			WKP255	WKP355	WSP45G	WSP45S	WSP45G	WSP45S	WKP255	WKP355	WSP45G
 P26315R25	M	3	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P26315R31	M	3	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P26315R10	M	3	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P26315R12	M	3	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P26315R15	M	3	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P26315R16	M	3	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P26315R20	M	3	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
 SPMT120408-D51	M	4	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
SPMT120408-F55	M	4	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
SPMW120408-A57	M	4	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
SPMW120408T-A27	M	4	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
SPMT060304-D51	M	4	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
SPMT060304-F55	M	4	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
SPMW060304-A57	M	4	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
SPMW060304T-A27	M	4	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
SPMT09T308-D51	M	4	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
SPMT09T308-F55	M	4	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
SPMW09T308-A57	M	4	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
SPMW09T308T-A27	M	4	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗

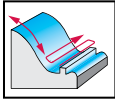
HC = Coated carbide

Kopírovací frézy

F2239 / F2239B mm



- S obvodovými VBD
- 3, resp. 4 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku




	P	M	K	N	S	H	O
F2239	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●


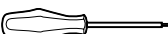


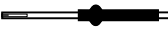

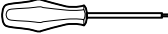
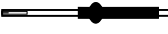

Nástroj		D _c mm	R mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	Z	kg	Počet VBD	Typ
	F2239.N5.050.Z01.46	50	25	50	70		1	0,6	3 2	P26315R25
	F2239.N5.050.Z01.77	50	25	50	105		1	0,88	3 5	
	F2239.N6.063.Z01.53	63	31,5	63	80		1	1,18	3 2	P26315R31
	Modular NCT adaptor F2239.N6.063.Z01.84	63	31,5	63	115		1	1,76	3 5	

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky



Vestavné části

D _c [mm]	20	25	30-32	40-63
 Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS1129 (T8) 0,8 Nm	FS923 (T8) 1,2 Nm	FS359 (T15) 2,5 Nm	FS1030 (T20) 5 Nm

Příslušenství

D _c [mm]	20	25	30-32	40-63
 Momentový šroubovák, analogový	FS2001	FS2001		
 Šroubovák pro břitovou destičku			FS229 (T15)	FS228 (T20)
 Momentová rukojeť				FS2041
 Momentový šroubovák, analogový			FS2003	
 Výměnný nástavec	FS2007 (T8)	FS2007 (T8)		
 Momentový šroubovák, digitální		FS2248	FS2248	
 Šroubovák pro břitovou destičku	FS230 (T8)	FS230 (T8)		
 Výměnný nástavec				FS2044 (T20)
 Výměnný nástavec			FS2009 (T15)	

Vyměnitelné břitové destičky

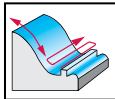
Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	P		M		K		S		
			HC		HC		HC		HC		
			WKP255	WKP355	WSP45G	WSP45S	WSP45G	WSP45S	WKP255	WKP355	WSP45G
 P26315R25	M	3	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P26315R31	M	3	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P26315R10	M	3	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P26315R12	M	3	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P26315R15	M	3	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P26315R16	M	3	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P26315R20	M	3	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
 SPMT120408-D51	M	4	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
SPMT120408-F55	M	4	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
SPMW120408-A57	M	4	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
SPMW120408T-A27	M	4	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
SPMT060304-D51	M	4	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
SPMT060304-F55	M	4	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
SPMW060304-A57	M	4	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
SPMW060304T-A27	M	4	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
SPMT09T308-D51	M	4	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
SPMT09T308-F55	M	4	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
SPMW09T308-A57	M	4	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
SPMW09T308T-A27	M	4	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗

HC = Coated carbide

Kopírovací frézy

F2339


- Se zajištěním proti pootočení
- 2 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku




	P	M	K	N	S	H	O
F2339	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Nástroj	Označení	D _c mm	R mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	Z	kg	Počet VBD	Typ
<p>ScrewFit</p>	F2339.T14.016.Z02.11	16	8	T14	25		2	0,03	2	XD . 1303080R
	F2339.T18.020.Z02.15	20	10	T18	30		2	0,05	2	XD . T16T3100R
	F2339.T22.025.Z02.20	25	12,5	T22	35		2	0,1	2	XD . T2004125R
	F2339.T28.030.Z02.24	30	15	T28	40		2	0,16	2	XD . T2405150R
	F2339.T28.032.Z02.25	32	16	T28	40		2	0,16	2	XD . T2506160R
	F2339.T36.040.Z02.31	40	20	T36	50		2	0,33	2	XD . T3207200R
<p>Cylindrical modular</p>	F2339.TC08.016.Z02.11	16	8	M8	25		2	0,02	2	XD . 1303080R
	F2339.TC10.020.Z02.15	20	10	M10	30		2	0,04	2	XD . T16T3100R
	F2339.TC12.025.Z02.20	25	12,5	M12	35		2	0,07	2	XD . T2004125R
	F2339.TC16.030.Z02.24	30	15	M16	40		2	0,12	2	XD . T2405150R
	F2339.TC16.032.Z02.25	32	16	M16	40		2	0,13	2	XD . T2506160R
<p>DIN 1835 B</p>	F2339.W16.016.Z02.11	16	8	16	25	74	2	0,2	2	XD . 1303080R
	F2339.W20.020.Z02.15	20	10	20	35	90	2	0,18	2	XD . T16T3100R
	F2339.W32.030.Z02.24	30	15	32	50	125	2	0,61	2	XD . T2405150R
	F2339.W32.032.Z02.25	32	16	32	50	125	2	0,62	2	XD . T2506160R

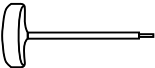
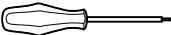





Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

D2


Vestavné části

D _c [mm]	16	20	25	30–32	40
 Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1013 (T8) 1 Nm	FS378 (T15) 3 Nm	FS1165 (T20) 6 Nm	FS1164 (T25) 10 Nm

Příslušenství

D _c [mm]	16	20	25	30–32	40
 Klíč				FS1173 (T20)	FS1174 (T25)
 Šroubovák pro břitovou destičku	FS1483 (T8IP)	FS230 (T8)	FS229 (T15)		
 Momentová rukojeť				FS2041	FS2041
 Momentový šroubovák, analogový	FS2001	FS2001	FS2003		
 Momentový šroubovák, digitální	FS2248	FS2248	FS2248		
 Výměnný nástavec				FS2044 (T20)	FS2044 (T20)
 Výměnný nástavec	FS2012 (T8IP)	FS2007 (T8)	FS2009 (T15)		

Nástroj

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	l ₂ mm	l mm	s mm	α °	R mm	P				M			K			S	
								HC				HC			HC			HC	
								WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35S
 XDGT1303080R-D57	G	2	8,5	13,12	3	15°	8												
XDMT1303080R-F55	M	2	8,5	13,12	3	15°	8												
XDGT16T3100R-D57	G	2	9	15,93	3,74	15°	10												
XDMT16T3100R-F55	M	2	9	15,93	3,74	15°	10												
XDGT2004125R-D57	G	2	11,3	19,94	4,68	15°	12,5												
XDMT2004125R-F55	M	2	11,3	19,94	4,68	15°	12,5												
XDGT2405150R-D57	G	2	13,5	23,94	5,62	15°	15												
XDMT2405150R-F55	M	2	13,5	23,94	5,62	15°	15												
XDGT2506160R-D57	G	2	14,4	25,54	6	15°	16												
XDMT2506160R-F55	M	2	14,4	25,54	6	15°	16												
XDGT3207200R-D57	G	2	18	31,95	7,5	15°	20												
XDMT3207200R-F55	M	2	18	31,95	7,5	15°	20												
XDGT1303079R-D57	G	2	8,5	13,12	3	15°	7,84												
XDMT1303079R-F55	M	2	8,5	13,12	3	15°	7,920												
XDGT16T3095R-D57	G	2	9	15,93	3,74	15°	9,530												
XDMT16T3095R-F55	M	2	9	15,93	3,74	15°	9,530												
XDGT2004127R-D57	G	2	11,3	19,94	4,68	15°	12,7												
XDMT2004127R-F55	M	2	11,3	19,94	4,68	15°	12,7												
XDGT2506159R-D57	G	2	14,4	25,54	6	15°	15,880												
XDMT2506159R-F55	M	2	14,4	25,54	6	15°	15,880												

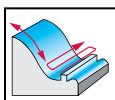
HC = Coated carbide

Kopírovací frézy

F2339 inch

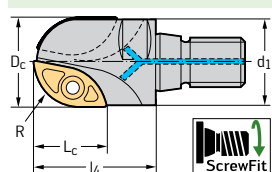


- Se zajištěním proti pootočení
- 2 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku

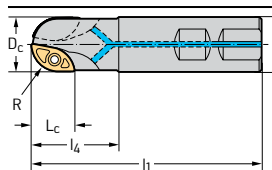


	P	M	K	N	S	H	O
F2339	●	●	●	●	●	●	●

Nástroj



ScrewFit




DIN 1835 B

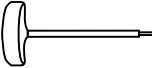
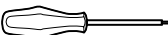


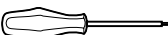
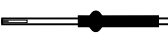
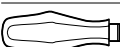
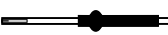

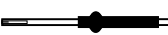
Označení	D _c inch	R inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	Z	lbs	Počet VBD	Typ
F2339.UT14.015.Z02.11	0,625	0,313	T14	0,984		2	0,001	2	XD . 1303080R
F2339.UT18.019.Z02.15	0,750	0,375	T18	1,181		2	0,002	2	XD . T16T3100R
F2339.UT22.026.Z02.20	1,000	0,500	T22	1,378		2	0,003	2	XD . T2004125R
F2339.UT28.031.Z02.25	1,250	0,625	T28	1,575		2	0,005	2	XD . T2506160R
F2339.UT36.038.Z02.31	1,500	0,750	T36	1,969		2	0,012	2	XD . T3207200R
F2339.UT45.051.Z02.40	2,000	0,992	T45	2,362		2	0,018	2	XD . 4009250R
F2339.UW15.015.Z02.11	0,625	0,313	0,625	0,984	2,89	2	0,004	2	XD . 1303080R
F2339.UW19.019.Z02.15	0,750	0,375	0,750	1,378	3,378	2	0,006	2	XD . T16T3100R
F2339.UW26.026.Z02.20	1,000	0,500	1,000	1,575	3,825	2	0,011	2	XD . T2004125R

Tělo i vestavné části jsou součástí dodávky


Vestavné části

D _c [inch]	0,62	0,75	1	1,25	1,5	2
 Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1013 (T8) 1 Nm	FS378 (T15) 3 Nm	FS1165 (T20) 6 Nm	FS1164 (T25) 10 Nm	FS1152 (T30) 10 Nm

Příslušenství

D _c [inch]	0,62	0,75	1	1,25	1,5	2
 Klíč pro vyměnitelnou břitovou destičku				FS1173 (T20)	FS1174 (T25)	FS1175 (T30)
 Šroubovák pro břitovou destičku		FS230 (T8)	FS229 (T15)			
 Momentová rukojeť				FS2042	FS2042	FS2042
 Momentový šroubovák, analogový			FS2004			
 Šroubovák pro břitovou destičku	FS1483 (T8IP)					
 Výměnný nástavec				FS2044 (T20)	FS2045 (T25)	FS2046 (T30)
 Momentový šroubovák, analogový	FS2002	FS2002				
 Výměnný nástavec		FS2007 (T8)	FS2009 (T15)			
 Momentový šroubovák, digitální	FS2248	FS2248	FS2248			
 Výměnný nástavec	FS2012 (T8IP)					

Nástroj

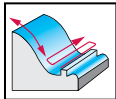
Označení	Toleranční třída	Počet rezných hran	l ₂ mm	l mm	s mm	α °	R mm	P		M		K		S	
								HC		HC		HC		HC	
								WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSP45S	WKP25S	WKP35G
 XDGT1303079R-D57	G	2	8,5	13,12	3	15°	7,84								
XDMT1303079R-F55	M	2	8,5	13,12	3	15°	7,920								
XDGT16T3095R-D57	G	2	9	15,93	3,74	15°	9,530								
XDMT16T3095R-F55	M	2	9	15,93	3,74	15°	9,530								
XDGT2004127R-D57	G	2	11,3	19,94	4,68	15°	12,7								
XDMT2004127R-F55	M	2	11,3	19,94	4,68	15°	12,7								
XDGT2506159R-D57	G	2	14,4	25,54	6	15°	15,880								
XDMT2506159R-F55	M	2	14,4	25,54	6	15°	15,880								
XDGT3207191R-D57	G	2	18	31,95	7,5	15°	19,05								
XDMT3207191R-F55	M	2	18	31,95	7,5	15°	19,05								
XDGT4009254R-D57	G	2	22,5	39,95	9,39	15°	25,4								
XDMT4009254R-F55	M	2	22,5	39,95	9,39	15°	25,4								

HC = Coated carbide

Kopírovací frézy

F2339 mm


- Se zajištěním proti pootočení
- 2, resp. 4 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku, s obvodovými VBD





	P	M	K	N	S	H	O
F2339	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

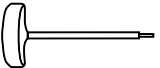
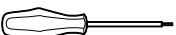
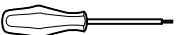

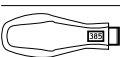




Nástroj		Označení	D _c mm	R mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	Z	kg	Počet VBD	Typ
 DIN 1835 B		F2339.W20.016.Z02.24	16	8	20	40	91	2	0,16	2 2	XD . 1303080R
		F2339.W20.020.Z02.28	20	10	20	50	110	2	0,21	2 2	XD . T16T3100R
		F2339.W25.025.Z02.32	25	12,5	25	55	130	2	0,4	2 2	XD . T2004125R
		F2339.W32.030.Z02.42	30	15	32	70	160	2	0,77	2 2	XD . T2405150R
		F2339.W32.032.Z02.43	32	16	32	70	160	2	0,8	2 2	XD . T2506160R
		F2339.W40.040.Z02.57	40	20	40	90	190	2	1,43	2 2	XD . T3207200R
 Cylindrical shank		F2339.Z25.020.Z02.28	20	10	25	75	150	2	0,45	2 2	XD . T16T3100R

Při plné hloubce řezu L_c je třeba počítat s posuvem Z = 1.
 U nástrojů s válcovou stopkou činí max. délka vyložení 5 × D_c
 Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky



Vestavné části

D _c [mm]	16	20	25	30-32	40	
 Upínací šroub pro rádiovou VBD			FS1013 (T8) 1 Nm	FS378 (T15) 3 Nm	FS1165 (T20) 6 Nm	FS1164 (T25) 10 Nm
 Upínací šroub pro čtvercovou VBD Tightening torque	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS923 (T8) 1,2 Nm	FS923 (T8) 1,2 Nm	FS359 (T15) 2,5 Nm	FS1030 (T20) 5 Nm	

Příslušenství

D _c [mm]	16	20	25	30	32	40
 Klíč pro rádiusovou VBD				FS1173 (T20)	FS1173 (T20)	FS1174 (T25)
 Šroubovák pro rádiusovou VBD			FS229 (T15)	FS229 (T15)	FS229 (T15)	
 Šroubovák pro čtvercovou VBD	FS1483 (T8IP)	FS230 (T8)	FS230 (T8)			FS228 (T20)
 Momentový šroubovák, analogový	FS2001	FS2001	FS2001			
 Momentový šroubovák, digitální	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248	
 Výměnný nástavec	FS2012 (T8IP)	FS2007 (T8)	FS2007 (T8)			FS2045 (T25)
 Výměnný nástavec		FS2009 (T15)	FS2009 (T15)	FS2009 (T15)	FS2009 (T15)	
 Momentový šroubovák, analogový			FS2003	FS2003	FS2003	
 Výměnný nástavec				FS2041	FS2041	FS2041

Vyměnitelné břitové destičky

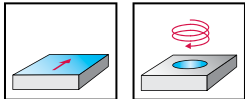
Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	r mm	P				M			K		S		
				HC				HC			HC		HC		
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35S
	SPMT060304-D51	M	4	0,4	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	SPMT060304-F55	M	4	0,4	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	SPMW060304-A57	M	4	0,4			☒					☒			
	SPMW060304T-A27	M	4	0,4			☒					☒			
	SPMT09T308-D51	M	4	0,8	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	SPMT09T308-F55	M	4	0,8	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	SPMW09T308-A57	M	4	0,8			☒					☒			
	SPMW09T308T-A27	M	4	0,8			☒					☒			
	SPMT120408-D51	M	4	0,8	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	SPMT120408-F55	M	4	0,8	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
SPMW120408-A57	M	4	0,8			☒					☒				
SPMW120408T-A27	M	4	0,8			☒					☒				
	XDGT1303080R-D57	G	2	0,5			☒			☒		☒			☒
	XDMT1303080R-F55	M	2	0,5	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	XDGT16T3100R-D57	G	2	0,5			☒			☒		☒			☒
	XDMT16T3100R-F55	M	2	0,5	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	XDGT2004125R-D57	G	2	0,6			☒			☒		☒			☒
	XDMT2004125R-F55	M	2	0,6	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	XDGT2405150R-D57	G	2	0,8			☒			☒		☒			☒
	XDMT2405150R-F55	M	2	0,8	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	XDGT2506160R-D57	G	2	0,8			☒			☒		☒			☒
	XDMT2506160R-F55	M	2	0,8	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	XDGT3207200R-D57	G	2	1			☒			☒		☒			☒
	XDMT3207200R-F55	M	2	1	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒

HC = Coated carbide

Kopírovací fréza s kruhovými destičkami

F2010 mm
RO . X1605M0


- Nastavitelná osová soustřednost
- 6 řezných hran na vyměnitelnou břitovou destičku, s polohovacími plochami



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●


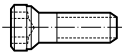


Nástroj	Označení	D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Počet VBD	Typ
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.080.Z06.08.R723M	67,3	83,3	27	52	8	6	1,29	6	RO . X1605M0
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.100.Z07.08.R723M	87,3	103,3	32	52	8	7	1,84	7	RO . X1605M0
	F2010.B.125.Z08.08.R723M	112,3	128,3	40	65	8	8	3,56	8	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.160.Z10.08.R723M	147,3	163,3	40	65	8	10	5,6	10	RO . X1605M0
	F2010.B.200.Z12.08.R723M	187,3	203,3	60	65	8	12	8,71	12	
	F2010.B.250.Z12.08.R723M	237,3	253,3	60	65	8	12	16,2	12	
	F2010.B.250.Z16.08.R723M	237,3	253,3	60	65	8	16	16,3	16	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.315.Z14.08.R723M	302,3	318,3	60	82	8	14	35	14	RO . X1605M0
	F2010.B.315.Z18.08.R723M	302,3	318,3	60	82	8	18	23	18	

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

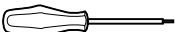




WALTER SELECT

Stabilita náradí, obrobnku a upnutí → velmi dobrá = 😊 → dobrá = 😊 → nepřilíš uspokojivá = 😊


































Vestavné části

	D _c [mm]	67,3–302,3
	Kazeta pro těleso nástroje	FR723M
	Upínací šroub pro kazetu Tightening torque	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS1030 (T20) 5 Nm
	Nastavovací čep	FS303 (T20)

Příslušenství

	D _c [mm]	67,3–302,3
	Šroubovák pro nastavovací čep	FS228 (T20)
	Klíč ISO 2936 pro kazetu	ISO2936-4 (SW 4)
	Momentová rukojeť	FS2041
	Výměnný nástavec	FS2051 (SW 4)
	Výměnný nástavec	FS2044 (T20)

Vyměnitelné břitové destičky

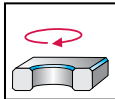
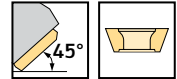
Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	d mm	P		M		K		S	
				HC		HC		HC		HC	
				WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35S	WSP45G	WKP35G	WKP35S	WSM35S
 ROHX1605M0-D57	H	6	16								
ROHX1605M0-D67	H	6	16								
ROHX1605M0T-A27	H	6	16								
ROMX1605M0-D57	M	6	16								

HC = Coated carbide

Frézy na srážení hran

M4574


– 4 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku



	P	M	K	N	S	H	O
M4574	●	●	●	●	●		


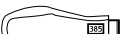

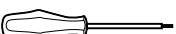

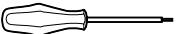
Nástroj	Označení	D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Počet VBD	Typ
 ScrewFit	M4574-012-T09-02-03	12	20,3	9,7	20		3,5	2	0,03	2	SDM . 06T204
	M4574-016-T14-03-03	16	24,3	14,5	25		3,5	3	0,28	3	
	M4574-020-T18-02-05	20	32,8	18,5	30		5,5	2	0,09	2	SDM . 09T308
	M4574-025-T22-03-05	25	37,8	22	35		5,5	3	0,14	3	
	M4574-032-T28-03-05	32	44,8	28	40		5,5	3	0,24	3	
	M4574-032-T28-03-07	32	48,6	28	40		7,5	3	0,23	3	SDM . 120408
 Cylindrical modular	M4574-012-TC06-02-03	12	20,3	9,7	20		3,5	2	0,03	2	SDM . 06T204
	M4574-016-TC08-03-03	16	24,3	14,5	25		3,5	3	0,03	3	
	M4574-020-TC10-02-05	20	32,8	18,5	30		5,5	2	0,07	2	SDM . 09T308
	M4574-025-TC12-03-05	32	37,8	22	35		5,5	3	0,11	3	
	M4574-032-TC16-03-05	32	44,8	28	40		5,5	3	0,21	3	
	M4574-032-TC16-03-07	32	48,6	28	40		7,5	3	0,19	3	SDM . 120408
 Cylindrical shank	M4574-008-A12-01-03	8	16,3	12	30	120	3,5	1	0,11	1	SDM . 06T204
	M4574-010-A12-01-03	10	18,3	12	30	120	3,5	1	0,11	1	
	M4574-012-A16-01-05	12	24,8	16	40	160	5,5	1	0,25	1	SDM . 09T308
	M4574-012-A16-02-03	12	20,3	16	40	160	3,5	2	0,24	2	SDM . 06T204
	M4574-016-A16-02-05	16	28,8	16	40	160	5,5	2	0,25	2	SDM . 09T308
	M4574-016-A16-03-03	16	24,3	16	40	160	3,5	3	0,24	3	SDM . 06T204
	M4574-020-A20-02-05	20	32,8	20	40	200	5,5	2	0,5	2	SDM . 09T308
	M4574-025-A25-02-07	25	41,6	25	40	200	7,5	2	0,75	2	SDM . 120408
	M4574-025-A25-03-05	25	37,8	25	40	200	5,5	3	0,75	3	SDM . 09T308
	M4574-032-A32-03-05	32	44,8	32	40	250	5,5	3	1,52	3	
	M4574-032-A32-03-07	32	48,6	32	40	250	7,5	3	1,54	3	SDM . 120408
	M4574-040-A32-03-07	40	56,6	32	40	250	7,5	3	1,63	3	
	M4574-040-A32-04-05	40	52,8	32	40	250	5,5	4	1,56	4	SDM . 09T308
 Cylindrical shank	M4574-008-A12-01-03-30	8	18,4	12	30	120	2,7	1	0,1	1	SDM . 06T204
	M4574-012-A16-02-03-30	12	22,4	16	40	160	2,7	2	0,23	2	
	M4574-016-A16-03-03-30	16	26,4	16	40	160	2,7	3	0,24	3	
	M4574-020-A20-02-05-30	20	35,3	20	40	200	4	2	0,48	2	SDM . 09T308

Nástroje s válcovou stopkou lze v závislosti na použití zkrátit.
 (Footnote-2075449)
 (Footnote-2075501)
 Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky


Vestavné části

D _c [mm]	8–10	12–32	25–40
 Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Příslušenství

D _c [mm]	8–10	12–32	25–40
 Momentový šroubovák, analogový	FS2001	FS2003	FS2003
 Momentový šroubovák, digitální		FS2248	FS2248
 Výměnný nástavec	FS2011 (T7IP)		
 Šroubováky	FS2088 (T7IP)		
 Výměnný nástavec		FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
 Šroubováky		FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	r mm	P				M			K				N			S		
				HC				HC			HC				DP	HC	HW	HC		
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM335S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WDN20	WXN15	WK10	WSM335S	WSM45X
 SDHT06T204-G88	H	4	0,4																	
SDMT06T204-D51	M	4	0,4	☺	☺	☺	☺							☺	☺	☺			☺	
SDMT06T204-D57	M	4	0,4	☺	☺	☺	☺	☺											☺	
SDMT06T204-F57	M	4	0,4	☺	☺	☺	☺	☺					☺						☺	
SDMW06T204-A57	M	4	0,4	☺	☺	☺													☺	
SDHT09T308-G88	H	4	0,8														☺	☺		
SDMT09T308-D51	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺							☺	☺	☺			☺	
SDMT09T308-D57	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺											☺	
SDMT09T308-F57	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺					☺						☺	
SDMW09T308-A57	M	4	0,8	☺	☺	☺													☺	
SDGW120408-A88	G	1	0,8																	
SDHT120408-G88	H	4	0,8																	
SDMT120408-D51	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺							☺	☺	☺			☺	
SDMT120408-D57	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺											☺	
SDMT120408-F57	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺					☺						☺	
SDMW120408-A57	M	4	0,8	☺	☺	☺													☺	

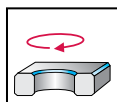
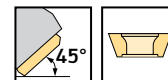
HC = Coated carbide
DP = Polycrystalline diamond
HW = Uncoated carbide

Frézy na srážení hran

M4574

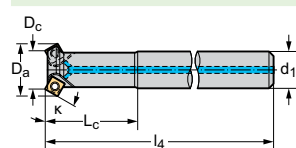


– 4 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku



	P	M	K	N	S	H	O
M4574	●	●	●	●	●		

Nástroj



Označení	D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Počet VBD	Typ
M4574-008-A12-01-03-60	8	14,3	12	30	120	4,8	1	0,09	1	SDM . 06T204
M4574-012-A16-02-03-60	12	18,3	16	40	160	4,8	2	0,22	2	
M4574-016-A16-03-03-60	16	22,3	16	40	160	4,8	3	0,23	3	
M4574-020-A20-02-05-60	20	29,5	20	40	200	6,8	2	0,46	2	SDM . 09T308

Cylindrical shank

Nástroje s válcovou stopkou lze v závislosti na použití zkrátit.

(Footnote-2075449)


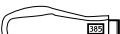

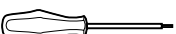

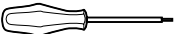
(Footnote-2075501)

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky


Vestavné části

D _c [mm]	8–10	12–32	25–40
 Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Příslušenství

D _c [mm]	8–10	12–32	25–40
 Momentový šroubovák, analogový	FS2001	FS2003	FS2003
 Momentový šroubovák, digitální		FS2248	FS2248
 Výměnný nástavec	FS2011 (T7IP)		
 Šroubováky	FS2088 (T7IP)		
 Výměnný nástavec		FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
 Šroubováky		FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	r mm	P				M			K				N			S		
				HC				HC			HC				DP	HC	HW	HC		
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM335S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WDN20	WXN15	WK10	WSM335S	WSM45X
 SDHT06T204-G88	H	4	0,4																	
SDMT06T204-D51	M	4	0,4	☉	☉	☉	☉												☉	
SDMT06T204-D57	M	4	0,4	☉	☉	☉	☉	☉											☉	
SDMT06T204-F57	M	4	0,4	☉	☉	☉	☉	☉	☉										☉	
SDMW06T204-A57	M	4	0,4	☉	☉	☉													☉	
SDHT09T308-G88	H	4	0,8																	
SDMT09T308-D51	M	4	0,8	☉	☉	☉	☉												☉	
SDMT09T308-D57	M	4	0,8	☉	☉	☉	☉	☉											☉	
SDMT09T308-F57	M	4	0,8	☉	☉	☉	☉	☉	☉										☉	
SDMW09T308-A57	M	4	0,8	☉	☉	☉													☉	
SDGW120408-A88	G	1	0,8																	
SDHT120408-G88	H	4	0,8																	
SDMT120408-D51	M	4	0,8	☉	☉	☉	☉												☉	
SDMT120408-D57	M	4	0,8	☉	☉	☉	☉	☉											☉	
SDMT120408-F57	M	4	0,8	☉	☉	☉	☉	☉	☉										☉	
SDMW120408-A57	M	4	0,8	☉	☉	☉													☉	

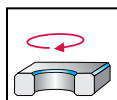
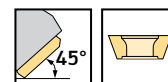
HC = Coated carbide
DP = Polycrystalline diamond
HW = Uncoated carbide

Frézy na srážení hran

M4574 inch



– 4 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku

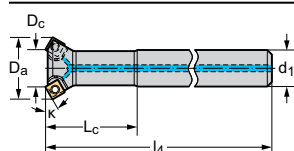


	P	M	K	N	S	H	O
M4574	●	●	●	●	●		

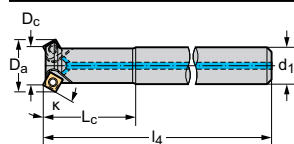
Nástroj

Označení	D _c inch	D _a inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	Počet VBD	Typ
M4574.013-A15-01-05	0,500	0,976	0,625	1,575	6,299	0,217	1	0,009	1	SDM . 09T308
M4574.019-A19-02-05	0,750	1,224	0,750	1,575	7,874	0,217	2	0,018	2	
M4574.026-A26-03-05	1,000	1,476	1,000	1,575	7,874	0,217	3	0,029	3	
M4574.031-A31-03-05	1,250	1,724	1,250	1,575	9,843	0,217	3	0,058	3	
M4574.038-A38-03-07	1,500	2,154	1,500	1,575	9,843	0,295	3	0,083	3	
M4574.019-A19-02-05-30	0,750	1,353	0,750	1,575	7,874	0,157	2	0,017	2	SDM . 09T308
M4574.019-A19-02-05-60	0,750	1,124	0,750	1,575	7,874	0,268	2	0,017	2	SDM . 09T308

Cylindrical shank



Cylindrical shank



Cylindrical shank

Nástroje s válcovou stopkou lze v závislosti na použití zkrátit.

(Footnote-2075449)


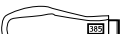
(Footnote-2075501)

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky


Vestavné části

	D _c [inch]	0,5–1,25	1,5
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Příslušenství

	D _c [inch]	0,5–1,25	1,5
	Momentový šroubovák, analogový	FS2004	FS2004
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248	FS2248
	Výměnný nástavec	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Šroubováky	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Vyměnitelné břitové destičky

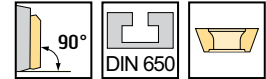
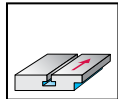
Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	r mm	P				M			K				N			S		
				HC				HC			HC				DP	HC	HW	HC		
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WDN20	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X
 SDHT09T308-G88	H	4	0,8													☺	☺			
SDMT09T308-D51	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺													☺
SDMT09T308-D57	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺													☺
SDMT09T308-F57	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺													☺
SDMW09T308-A57	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺													☺
SDGW120408-A88	G	1	0,8													☺				
SDHT120408-G88	H	4	0,8													☺	☺			
SDMT120408-D51	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺													☺
SDMT120408-D57	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺													☺
SDMT120408-F57	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺													☺
SDMW120408-A57	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺													☺

HC = Coated carbide
DP = Polycrystalline diamond
HW = Uncoated carbide

Frézy na T drážky

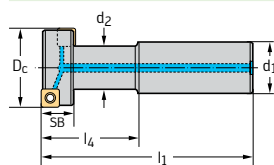
 M4575


– 4 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku



	P	M	K	N	S	H	O
M4575	●●	●●	●●	●●	●●		

Nástroj



DIN 1835 B


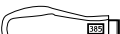

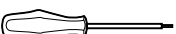

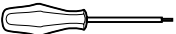
Označení	D _c mm	d ₁ mm	d ₂ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	SB mm	Z	kg	Počet VBD	Provedení
M4575-021-W12-02-09	20,5	12	11	27	73	8,75	2	0,05	2 2	SDM . 06T204
M4575-025-W16-02-11	24,5	16	12,1	31	80	10,75	2	0,13	2 2	
M4575-032-W20-02-14	31,75	20	17	31	90	13,75	2	0,2	2 2	SDM . 09T308
M4575-040-W25-02-17	39,5	25	21	49	106	16,75	2	0,42	2 2	
M4575-050-W32-02-21	49,5	32	27	61	122	20,75	2	0,72	2 2	SDM . 120408

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky


Vestavné části

	D _c [mm]	20,5–24,5	31,75–39,5	49,5
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Příslušenství

	D _c [mm]	20,5–24,5	31,75–39,5	49,5
	Momentový šroubovák, analogový	FS2001	FS2003	FS2003
	Momentový šroubovák, digitální		FS2248	FS2248
	Výměnný nástavec	FS2011 (T7IP)		
	Šroubováky	FS2088 (T7IP)		
	Výměnný nástavec		FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Šroubováky		FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	r mm	P				M			K				N			S		
				HC				HC			HC				DP	HC	HW	HC		
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM335S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WDN20	WXN15	WK10	WSM335S	WSM45X
 SDHT06T204-G88	H	4	0,4																	
SDMT06T204-D51	M	4	0,4																	
SDMT06T204-D57	M	4	0,4																	
SDMT06T204-F57	M	4	0,4																	
SDMW06T204-A57	M	4	0,4																	
SDHT09T308-G88	H	4	0,8																	
SDMT09T308-D51	M	4	0,8																	
SDMT09T308-D57	M	4	0,8																	
SDMT09T308-F57	M	4	0,8																	
SDMW09T308-A57	M	4	0,8																	
SDGW120408-A88	G	1	0,8																	
SDHT120408-G88	H	4	0,8																	
SDMT120408-D51	M	4	0,8																	
SDMT120408-D57	M	4	0,8																	
SDMT120408-F57	M	4	0,8																	
SDMW120408-A57	M	4	0,8																	

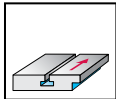
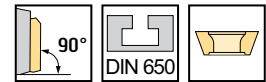
HC = Coated carbide
DP = Polycrystalline diamond
HW = Uncoated carbide

Frézy na T drážky

M4575 inch



– 4 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku



	P	M	K	N	S	H	O
M4575	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Nástroj	Označení	D _c inch	d ₁ inch	d ₂ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	SB inch	Z	lbs	Počet VBD	Provedení
	M4575.019-W19-01-08	0,778	0,750	0,406	1,22	3,252	0,317	1	0,006	1 1	SDM . 06T204
	M4575.024-W19-02-09	0,949	0,750	0,476	1,406	3,437	0,368	2	0,006	2 2	
	M4575.031-W26-02-12	1,23	1,000	0,656	1,614	3,895	0,463	2	0,011	2 2	SDM . 09T308
	M4575.037-W26-02-15	1,447	1,000	0,780	2,126	4,407	0,6	2	0,015	2 2	
	M4575.047-W31-02-21	1,821	1,250	1,031	2,500	4,781	0,817	2	0,028	2 2	SDM . 120408


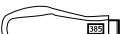

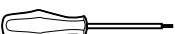
Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

D2


Vestavné části

D _c [inch]	0,78–0,95	1,23–1,45	1,82
 Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Příslušenství

D _c [inch]	0,78–0,95	1,23–1,45	1,82
 Momentový šroubovák, analogový	FS2002	FS2004	FS2004
 Momentový šroubovák, digitální		FS2248	FS2248
 Výměnný nástavec	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
 Šroubováky	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	r mm	P				M				K				N			S		
				HC				HC				HC				DP	HC	HW	HC		
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WDN20	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45G
 SDHT06T204-G88	H	4	0,4													☺	☺				
SDMT06T204-D51	M	4	0,4	☺	☺	☺	☺				☺									☺	
SDMT06T204-D57	M	4	0,4	☺	☺	☺	☺				☺									☺	
SDMT06T204-F57	M	4	0,4	☺	☺	☺	☺				☺									☺	
SDMW06T204-A57	M	4	0,4	☺	☺	☺														☺	
SDHT09T308-G88	H	4	0,8													☺	☺				
SDMT09T308-D51	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺				☺									☺	
SDMT09T308-D57	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺				☺									☺	
SDMT09T308-F57	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺				☺									☺	
SDMW09T308-A57	M	4	0,8	☺	☺	☺														☺	
SDGW120408-A88	G	1	0,8													☺					
SDHT120408-G88	H	4	0,8													☺	☺				
SDMT120408-D51	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺				☺									☺	
SDMT120408-D57	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺				☺									☺	
SDMT120408-F57	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺				☺									☺	
SDMW120408-A57	M	4	0,8	☺	☺	☺														☺	

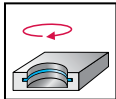
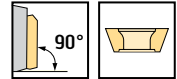
HC = Coated carbide
DP = Polycrystalline diamond
HW = Uncoated carbide

Zapichovací frézy

F2036 mm



– 2 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku




	P	M	K	N	S	H	O
F2036	●●		●●				

Nástroj		Označení	D _c mm	d ₁	l ₄ mm	l ₁ mm	a _{e max} mm	Z	SB _{H13} mm	SB _{H13} mm	Počet VBD	Typ
		F2036.5.16.090.016	16	16	42	90	1,75	1	1,1	1,6	1	
		F2036.5.25.130.025	25	25	74	130	2	2	1,3	2,15	2	
		F2036.5.32.140.040	40	32ZYL-18	80	140	2,75	4	2,15	3,15	4	
DIN 1835 B												
		F2036M.0.50.040.063	63	NCT 50	40		4	6	3,15	5,15	6	
Modular NCT adaptor												


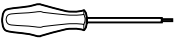



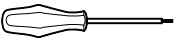

* Jmenovitý rozměr šířky drážky obrobku podle DIN 472 ve vztahu k průměru otvoru
Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

D2
























Vestavné části

	D _c [mm]	16–25	40	63
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS322 (T7) 0,8 Nm	FS246 (T8) 1,5 Nm	FS326 (T15) 3 Nm

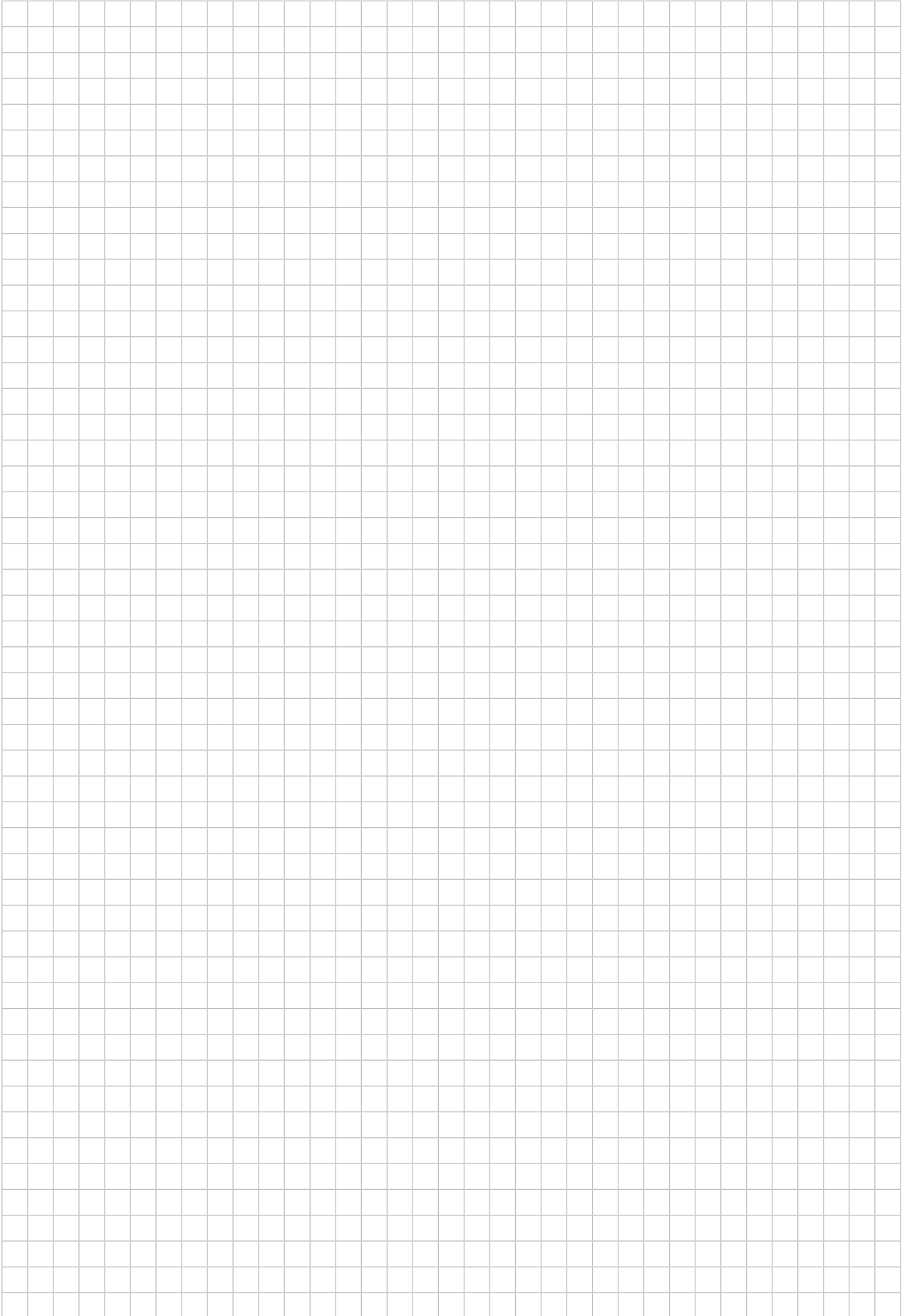
Příslušenství

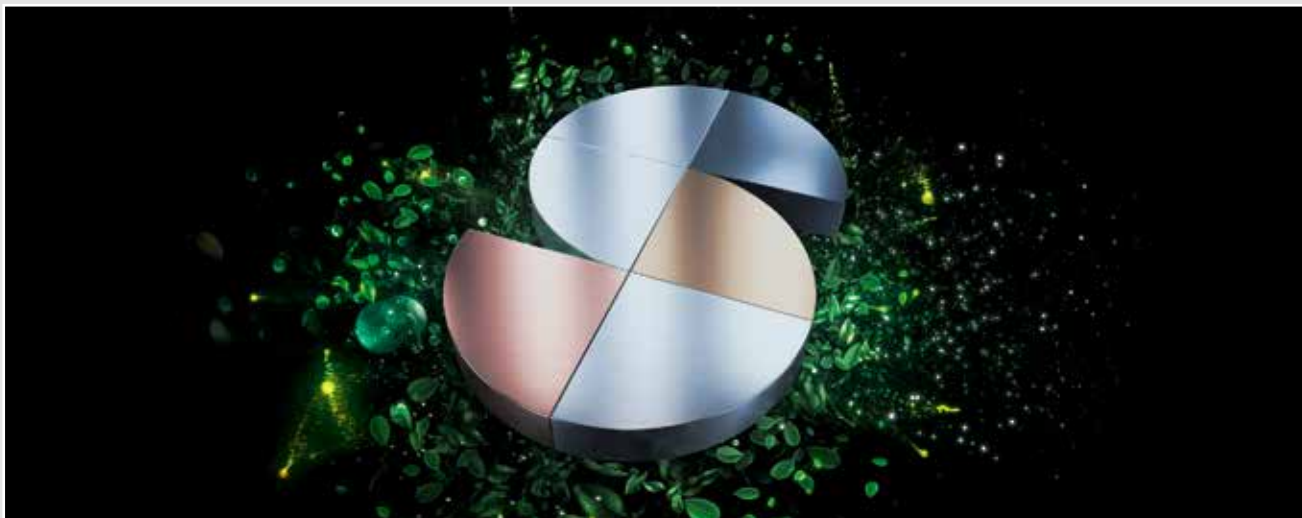
	D _c [mm]	16–25	40	63
	Momentový šroubovák, analogový	FS2001		
	Šroubovák pro břitovou destičku		FS230 (T8)	FS229 (T15)
	Momentový šroubovák, analogový		FS2003	FS2003
	Výměnný nástavec	FS2006 (T7)		
	Momentový šroubovák, digitální		FS2248	FS2248
	Šroubovák pro břitovou destičku	FS309 (T7)		
	Výměnný nástavec		FS2009 (T15)	FS2009 (T15)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	l mm	b mm	P	K
					HC	HC
					WKP35S	WKP35S
 P20200-3.1	H	2	18,5	0,2		
P20200-3.2	H	2	18,5	0,2		
P20200-3.3	H	2	18,5	0,2		
P20200-1.1	H	2	9	0,1		
P20200-1.2	H	2	9	0,2		
P20200-1.3	H	2	9	0,2		
P20200-1.4	H	2	9	0,2		
P20200-1.5	H	2	9	0,2		
P20200-2.1	H	2	12	0,2		
P20200-2.2	H	2	12	0,2		
P20200-2.3	H	2	12	0,2		

HC = Coated carbide





Udržitelné výrobky a služby – certifikované a transparentní

Walter je firma, která se vyznačuje odpovědností za lidi a životní prostředí. Trvalá udržitelnost je centrální součástí strategie naší firmy. Týká se našich výrobků a oddělení naší firmy a v pravidelných intervalech ji ověřují a certifikují nezávislé instituce.

Prokazatelně vyrobeno podle nejvyšších standardů

Všechny procesy, postupy, metody a prostředky, které používáme, ověřuje a hodnotí podle přísných kritérií nezávislé instituce: Příkladem jsou ochrana zdraví při práci, zajišťování kvality a ekologické chování (díky energeticky efektivní výrobě s kompenzací CO₂, při které šetříme zdroje). To, že Walter chápe svou odpovědnost velice široce, ukazuje naše sociální angažovanost.

Transparentnost celého procesního řetězce – abyste se mohli spolehnout

Integrovaný systém managementu ve firmě Walter zahrnuje udržitelné zacházení se zdroji a výrobními prostředky i s lidmi – se zákazníky, partnery a pracovníky. Abyste se mohli spolehnout na to, že všechny naše výrobky splňují tyto požadavky v celém procesním řetězci, určujeme vlastní laťku i u našich dodavatelů.

Certifikace

Integrovaný systém managementu ve firmě Walter obsahuje certifikace podle:

- ISO 9001 (management kvality)
- VDA 6.4 (výrobní prostředky pro automobilový průmysl)
- ISO 14001 (management životního prostředí)
- ISO 45001 (management bezpečnosti a ochrany zdraví při práci)
- ISO 50001 (management hospodaření s energií)

Více informací k certifikacím firmy Walter najdete zde:



Bezpečnost práce a ochrana zdraví
Walter chrání své pracovníky před poškozením zdraví. Abychom zabránili úrazům, nepřetržitě kontrolujeme naše procesy a aktivně zavádíme preventivní opatření.



Management životního prostředí a hospodaření s energií
Ochrana životního prostředí je pro Walter důležitým cílem. energii používáme efektivně a používáme praktické metody pro trvalé snižování spotřeby energie, vody a zdrojů.

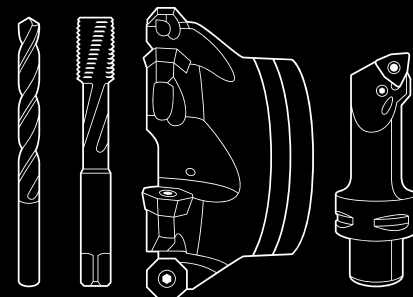


Management kvality
Walter nepřetržitě zlepšuje své výrobky a procesy. Pomocí efektivních opatření a postupů zajišťujeme kvalitu našich výrobků – a pravidelně ji kontrolujeme pomocí rozsáhlého managementu kvality.

Walter AG

Derendinger Straße 53, 72072 Tübingen
Postfach 2049, 72010 Tübingen
Germany

walter-tools.com



Europe

Walter Austria GmbH

Wien, Österreich
+43 1 5127300-0, service.at@walter-tools.com

Walter Benelux N.V./S.A.

Zaventem, Belgique
(B) +32 (02) 7258500
(NL) +31 (0) 900 26585-22
service.benelux@walter-tools.com

Walter (Schweiz) AG

Solothurn, Schweiz
+41 (0) 32 617 40 72, service.ch@walter-tools.com

Walter CZ s.r.o

Kurim, Czech Republic
+420 (0) 541 423352, service.cz@walter-tools.com

Walter Deutschland GmbH

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

Walter France

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

Walter Hungária Kft.

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

Walter Tools Ibérica S.A.U.

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

Walter Italia s.r.l.

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

Walter Norden AB

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

Walter Polska Sp. z o.o.

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

Walter Tools SRL

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

ООО „Вальтер”

г. Санкт-Петербург
+7 (812) 334 54 56, service.ru@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