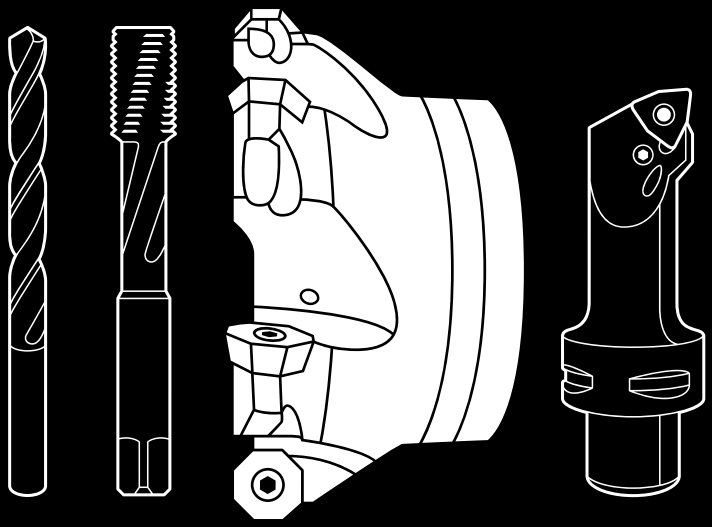
WALTER
Engineering Kompetenz

Ferramentas de fresagem de metal duro, PCD e cerâmica
Ferramentas para fresamento com insertos intercambiáveis

Catálogo Geral D
Edição 2025

_ METAL É O NOSSO MUNDO.

Ferramentas para fresamento



Como encontrar e encomendar a sua solução em ferramenta:

Pessoalmente – mundialmente
Você pode entrar em contato conosco por telefone ou por e-mail. Os dados do seu contato local podem ser consultados em nosso site em: **walter-tools.com**

Os catálogos e folhetos híbridos da Walter
incluem o programa standard completo de nossas marcas de competência Walter, Walter Titex e Walter Prototyp, Walter Multiply – tanto em versão impressa como digital: com resumos de programas, dados dos produtos, recomendações de dados de corte e muito mais. Com links ao nosso navegador de usinagem Walter GPS ou ao Walter TOOLSHOP com opção de colocação direta dos pedidos.

Em walter-tools.com, você pode acessar e encomendar seus produtos Walter online de forma rápida e confortável – via smartphone, tablet ou PC.
Sua vantagem: acesso direto a partir de qualquer dispositivo, em apresentação otimizada – a qualquer momento!

Catálogo online Walter



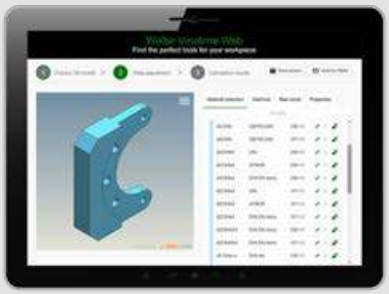
Pesquisa específica de ferramentas
No catálogo online da Walter, você encontrará produtos com o auxílio da estrutura conhecida de nosso catálogo de produtos, bem como através de funções de filtro e busca. Também integrada: uma função de compras, bem como links para desenhos e modelos.

Walter GPS



Pesquisa relacionada a aplicações
Com o Walter GPS, você pode encontrar a melhor solução de usinagem para seu componente em apenas alguns passos – online e offline – e transferi-la diretamente para o Walter TOOLSHOP, se necessário!

Walter Innotime®



Pesquisa baseada em componentes
Com Walter Innotime® você irá encontrar a solução de usinagem mais econômica para sua peça: incluindo todas as ferramentas, etapas e parâmetros de usinagem necessários. Simplesmente fazendo o upload do seu modelo 3D.

Canais de encomenda digitais

TOOL:SHOP

EDI B2B

Walter TOOLSHOP e EDI
O Walter TOOLSHOP oferece aos clientes opções rápidas de informações e pedido.
Via EDI (Electronic Data Interchange) também é possível trocar documentos (por exemplo, ordens de serviço) – ferramentas especiais também podem ser encomendadas.

D - Fresamento

D1 - Ferramentas de fresagem de metal duro, PCD e cerâmica

Ferramentas para fresamento de metal duro	Programa	Pág. pedido
Fresa High-Feed	12	27
Fresa a 90°	13	32
Fresas p/ canal e 90°	16	70
Fresa para cópia	22	176
Fresa de perfil	24	198
Fresa de segmento circular	26	204

Ferramentas para fresamento de metal duro com interface ConeFit	Programa	Pág. pedido
Fresa High-Feed	207	214
Fresa a 90°	208	220
Fresas p/ canal e 90°	209	224
Fresa para cópia	211	239
Fresa de perfil	212	243
Fresa de segmento circular	213	253

Ferramentas de fresagem em metal duro com interface modular	Programa	Pág. pedido
Fresa para canal	255	256
Cortador de chanfros		263

Ferramentas de fresagem PCD, Cerâmica e com ponta de carboneto	Programa	Pág. pedido
Fresa a 90°	265	271
Fresa para cópia	268	280
Fresas de canto/ranhura e de alto avanço	269	281
Fresas de canto/ranhura e de alto avanço ConeFit	270	283

D2 - Ferramentas para fresamento com insertos intercambiáveis

Insertos intercambiáveis para fresamento	Pág. pedido
Insertos intercambiáveis positivos	286
Insertos intercambiáveis negativos	325
Insertos intercambiáveis para montagem tangencial	343

Fresas com insertos intercambiáveis	Programa	Pág. pedido
Fresa de facear	354	376
Fresa High-Feed	358	446
Fresa a 90°	359	466
Fresa para canal	366	582
Fresa para cópia	370	624
Fresa de perfil	374	684

Tecnologias na Walter

Accure·tec®

A tecnologia Accure·tec® patenteada da Walter para barras de mandrilar para torneamento e adaptadores para fresamento garante um amortecimento máximo das vibrações. Ideal para torneamento, fresamento e usinagem de furos com balanço elevado da ferramenta.

Drivox·tec™

As ferramentas de perfuração Drivox·tec™ feitas de metal duro ou HSS caracterizam-se por um desempenho de Altura, qualidade e segurança de processo. Elas combinam todas as décadas de desenvolvimentos tecnológicos da Walter e representam a evolução da furação na aresta de corte - tanto em termos de macro e micro Geometria, como perfis de canais ou preparação de arestas, quanto em tecnologias de fabricação e revestimento.

Drion·tec®

Drion·tec® designa as soluções para ferramentas de furação da Walter com aresta de corte substituível – com insertos intercambiáveis. As brocas Drion·tec® caracterizam-se por seu custo-benefício, alta precisão e aplicabilidade universal. Graças a um amplo portfólio de produtos, elas são especializas para a produção em massa, assim como para aplicações específicas e ideais para produção mista.

Groov·tec™

Groov-tec™ é a última geração de ferramentas de corte de alto desempenho da Walter. Estas caracterizam-se pela máxima estabilidade, o que permite elevados dados de corte e conduz à máxima maximiza a vida útil do Porta-ferramentas e dos insertos intercambiáveis. Ao mesmo tempo, os Sistemas maximizam a segurança de processo graças à quebra controlada de cavacos.

Krato·tec®

Krato·tec® é uma tecnologia única de revestimento Walter para ferramentas de metal duro. Ela consiste, principalmente, em um revestimento multicamadas AlTiN extraordinariamente resistente a quebras com uma camada superior texturizada. A arquitetura de camadas especiais é altamente resistente ao desgaste e à aderência, mesmo em altas velocidades de corte, e faz com que as ferramentas sejam universalmente aplicáveis.

Tiger·tec®Gold

Tiger·tec® Gold é a nova geração da Walter para revestimentos exclusivos de insertos intercambiáveis, que possibilita vida útil máxima e segurança de processo. As novas classes são baseadas em tecnologias PVD, CVD ou ULP, dependendo do caso de aplicação. Características de camada exclusivas, protegidas por várias patentes, garantem a melhor proteção contra formas de desgaste que definem a vida útil e garantem um desempenho excepcional.

Tiger·tec®Silver

Com o Tiger·tec® Silver, a Walter disponibiliza uma tecnologia de revestimento para insertos intercambiáveis exclusiva em todo o mundo. A camada de óxido de alumínio específica com microestrutura otimizada reduz o desgaste em torneamento, fresamento e furação/mandrilamento, bem como também aumenta a tenacidade e a resistência a altas temperaturas – para dados de corte significativamente mais elevados.

Thread·tec™

Thread-tec™ Designação das ferramentas de roscagem Walter com Altura de desempenho e fiabilidade de processo. Thread-tec™ combina os mais recentes desenvolvimentos técnicos e propriedades comprovadas em geometrias e Revestimentos de ferramentas para criar uma gama abrangente de produtos de todas as dimensões e Tolerâncias. Adequadas para todas as aplicações - seja para fresagem, Formato ou perfuração de roscas.

Thrill·tec®

A fresa circular de furação e rosqueamento Thrill·tec® reúne três funções em uma ferramenta e uma operação: produção de chanfros, furos pré-usinados e roscas. Sua combinação especial de substrato, revestimento e geometria conferem à ferramenta uma longa vida útil. O resumo de várias etapas de usinagem possibilita tempos de usinagem extremamente curtos e poupa tanto ferramentas como também espaço de máquinas.

Walter BLAXX

Walter BLAXX é a referência para uma nova geração de fresas: o seu tratamento superficial específico faz com que o corpo da fresa seja extremamente robusto. Os sistemas de fresamento predominantemente tangenciais são equipados com insertos intercambiáveis Tiger·tec®. As ferramentas identificadas com "Walter BLAXX" combinam alta resistência ao desgaste com dados de desempenho imbatíveis.

Walter Xpress

Walter Xpress é o serviço de encomenda e entrega rápida da Walter Multiply para ferramentas especiais de alta qualidade: estão disponíveis aproximadamente 10 000 variantes de ferramentas; Prazo de entrega máximo de 2–4 semanas a partir da entrada do pedido! O processo de encomenda é estruturado de modo claro e garante segurança absoluta no planejamento. Todas as solicitações são calculadas e oferecidas dentro de 24 horas.

Walter Precision XT

As ferramentas para mandrilamento em acabamento são usadas sempre que for necessário finalizar um furo já existente ou para otimizar a precisão deste último: por exemplo, por meio da correção do posicionamento, uma tolerância mais estreita do furo ou otimização da qualidade superficial. O mandrilamento de precisão geralmente é realizado com profundidades de corte < 0,5 mm (0,020 polegadas).

Walter Boring XT

As ferramentas para mandrilamento em desbaste são utilizadas para alargar um furo existente. O foco está na remoção do material. O furo a ser alargado é previamente usinado ou criado por fundição ou forjamento. As ferramentas para mandrilamento em desbaste também podem ser usadas para mandrilamento com desvio radial ou escalonado.

Tecnologia XD

As ferramentas para furação de metal duro da Walter Titex são conhecidas por serem precisas, eficazes e econômicas na furação de quase qualquer material. A tecnologia XD da Walter Titex significa furação profunda sem ciclo intermitente ("pica-pau") até 70 × Dc com precisão e economia máximas.

Xill·tec®

Com Xill·tec®, as fresas de metal duro da família de produtos MC230 Advance, a Walter oferece um programa exclusivo abrangente: com diferentes tamanhos, números de cortes e tipos de hastes. Assim o usuário está bem posicionado para todas as operações de fresamento e materiais ISO imagináveis. Aplicação universal – com qualidade excelente.

Xtra·tec®

As fresas e brocas com insertos intercambiáveis Xtra·tec® permitem um corte extremamente suave e máxima qualidade superficial – em quase todos os materiais. Os insertos intercambiáveis com geometrias altamente positivas e revestimento Tiger·tec® apresentam uma relação dureza/tenacidade particularmente favorável. Para máximas produtividade e segurança de processo.

Xtra·tec®XT

Xtra·tec® XT é a nova geração de ferramentas para fresamento da Walter. A tecnologia "Xtended" da Xtra·tec® inaugura uma perspectiva completamente nova para produtividade e segurança de processo. São abrangidas quase todas as operações de fresamento em todos os grupos de materiais convencionais: mais estável, mais produtivo, mais econômico como nunca antes – e com compensação de CO_2 por Walter Green.

X·treme Evo

Brocas de metal duro X·treme Evo DC260 & DC160 Advance, assim como X·treme Evo Plus DC180 Supreme e X·treme Evo 3 DC183 Supreme incorporam a "furação da próxima geração" para Walter: versátil no uso para uma ampla gama de materiais e conceitos de máquinas – com excepcional vida útil da ferramenta, produtividade e segurança de processo.

Tecnologias na Walter (continuação)

Walter Capto™ é um sistema de adaptadores modulares para ferramentas. Ele pode ser usado em todas as operações de torneamento, fresamento, furação/mandrilamento e rosqueamento. O seu cone poligonal de padrão ISO absorve muito bem os momentos de torção e flexão, bem como também garante uma repetibilidade ideal.

Walter ConeFit é um sistema de fresamento de metal duro extremamente flexível com uma ampla gama de pontas intercambiáveis e tipos de haste de alto desempenho. A sua rosca cônica é autocentrante e, deste modo, garante estabilidade máxima e elevada concentricidade.

Os usuários do Walter ScrewFit se beneficiam da flexibilidade máxima. A interface modular pode ser usada nos mais diferentes adaptadores, bem como em vários diâmetros e comprimentos de ferramenta, para fresamento e furação/mandrilamento.

A interface QuadFit retificada com precisão com face cônica e de apoio caracteriza as barras de mandrilar com amortecimento das vibrações a serem usadas em torneamento e torneamento de roscas com a tecnologia Accure·tec® da Walter. O sistema de ponta intercambiável, que pode ser girada em 180°, permite que as ferramentas
sejam trocadas rapidamente com o mais alto nível de precisão de troca.

Em operações de torneamento e ranhuras, a refrigeração de precisão da Walter refrigera a formação de cavacos no centro. O seu jato duplo de refrigeração atinge exatamente a face lateral e a superfície de saída. Para as operações de furação, a saída do jato de refrigeração se aproxima da aresta de corte. Para uma vida útil significativamente mais longa, melhor quebra ou remoção de cavacos, além de mais eficiência e qualidade superior.

Walter DeVibe é uma tecnologia anti-vibração para fresas de rosca. Ela consiste em um "chanfro calmante" que reduz o ângulo de folga na face do flanco. Isto apoia a ferramenta; as vibrações são minimizadas. A DeVibe permite qualidades de superfície e dados de corte mais elevados, especialmente para roscas métricas finas - independentemente das condições de fixação, da alteração dos valores de corte ou da estratégia de fresagem.

"Flash" designa uma fresa de metal duro especial para o fresamento High-Feed. A sua geometria da face frontal reduz a espessura do cavaco "h" e, portanto, permite taxas de avanço muito elevadas por faca. As forças originadas são desviadas axialmente para o centro da ferramenta, o que estabiliza o processo de usinagem.

Nos porta-ferramentas para torneamento Walter com "SmartLock", o parafuso de fixação é acessado pela lateral, possibilitando a troca simples e rápida dos insertos na máquina. Fazendo com que tempos de troca sejam reduzidos de maneira significativa. Utilizados, de preferência, em máquinas de fusos longos e multifusos.

WedgeFit é uma interface para aplicações de ranhura e torneamento. A sua cunha dupla permite que as forças de corte sejam absorvidas não só pelo parafuso de fixação, mas também pelas duas cunhas. Para além de um manuseamento simples e rápido, isto garante uma estabilidade e rigidez excecionalmente Altura. Mais de 1.000 combinações possíveis de módulo e ferramenta de apoio maximizam a flexibilidade do sistema.

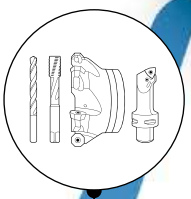


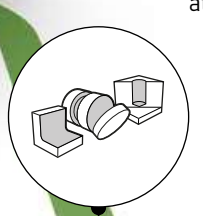
Como usar o Walter GPS



Como solução de software líder de mercado para determinação de ferramentas e cálculo de dados de corte, o Walter GPS oferece inúmeras funções que ajudarão você em seu trabalho diário: Para produção na máquina, como bons valores iniciais na programação, para planejamento de processos e componentes e muito mais – o caminho do componente até a produção não poderia ser mais rápido, porque:

› estes dados de corte permitem que você inicie a produção imediatamente!





A **PESQUISA** RELACIONADA AO PRODUTO

Você gostaria de usar uma ferramenta específica ou já existente, conhece a aplicação e o material, mas não sabe com quais dados de corte deve trabalhar? Ou você quer saber se sua ferramenta é adequada para isto?

O Walter GPS lhe dá a resposta com apenas alguns cliques: na forma de dados de corte, modelos de dados e muito mais.

B **PESQUISA** RELACIONADA À APLICAÇÃO

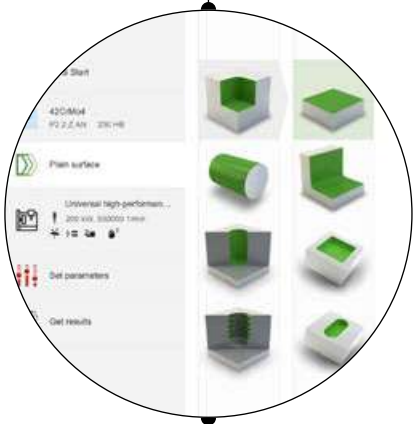
Você conhece sua aplicação e seu material, mas não sabe qual é a melhor solução de ferramenta?

O Walter GPS sugere uma ou mais soluções – e você escolhe a melhor para você. Aliás, isto também funciona para ferramentas com insertos intercambiáveis; neste caso, são inclusive sugeridas diferentes combinações de corpo e insertos!

Selecionar o **Material** e ... ... a **Aplicação**







Inserir a **Ferramenta** específica

Selecionar o **Material** e ... ... a **Aplicação**

VANTAGENS DAS QUAIS VOCÊ SE BENEFICIA COM O **WALTER GPS**!

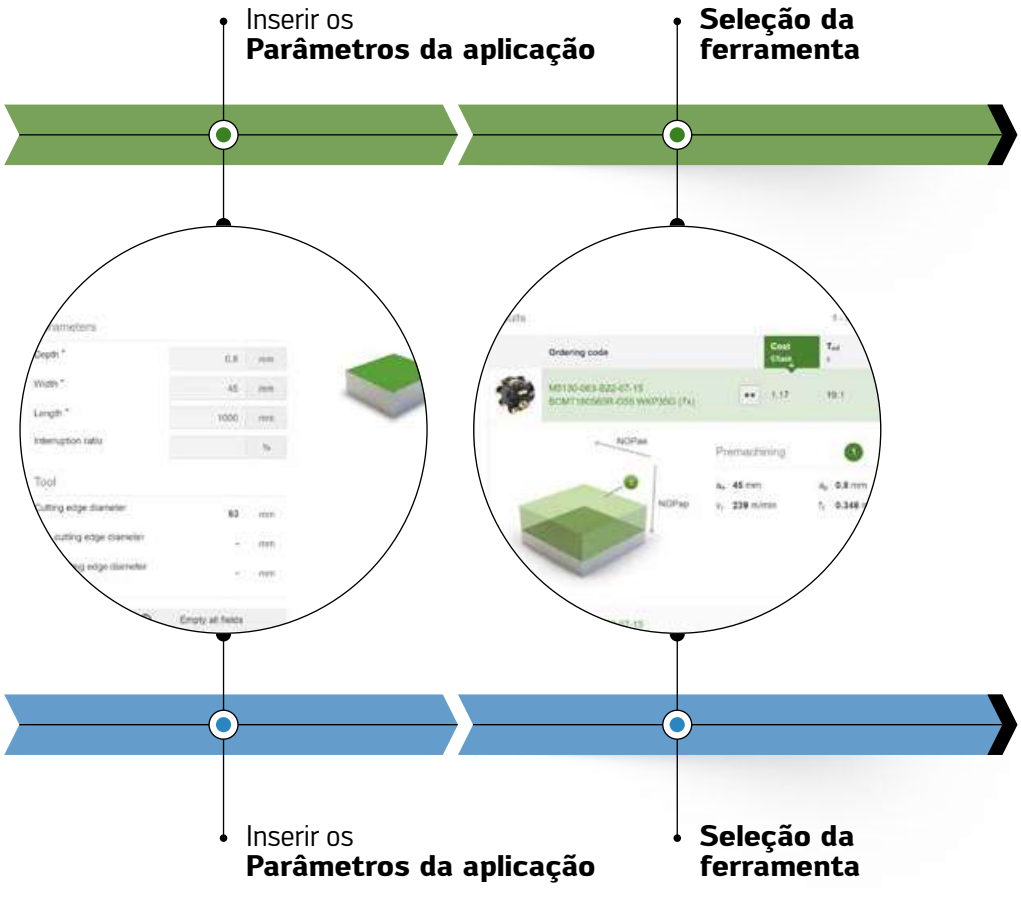
- **Encontre a solução de ferramenta certa para a sua tarefa de usinagem –** de forma rápida e orientada conforme o seu objetivo de usinagem (por exemplo, economia máxima).
- **Receba dados de corte confiáveis para sua ferramenta –** calculados de acordo com suas especificações: para sua ferramenta, sua aplicação e seu material.
- **Ideal para calcular a lucratividade –** permite determinar os custos estimados no menor tempo possível.
- **Beneficie-se de informações complementares úteis –** por exemplo, na forma de modelos 2D e 3D, que podem ser usados diretamente na programação da máquina.
- **Valores de CO_2 para sua aplicação –** divididos de acordo com a usinagem e a carga básica da máquina.

Iniciar o Walter GPS agora

O seu navegador para a melhor solução de usinagem

www.walter-tools.com/gps

RESULTADO

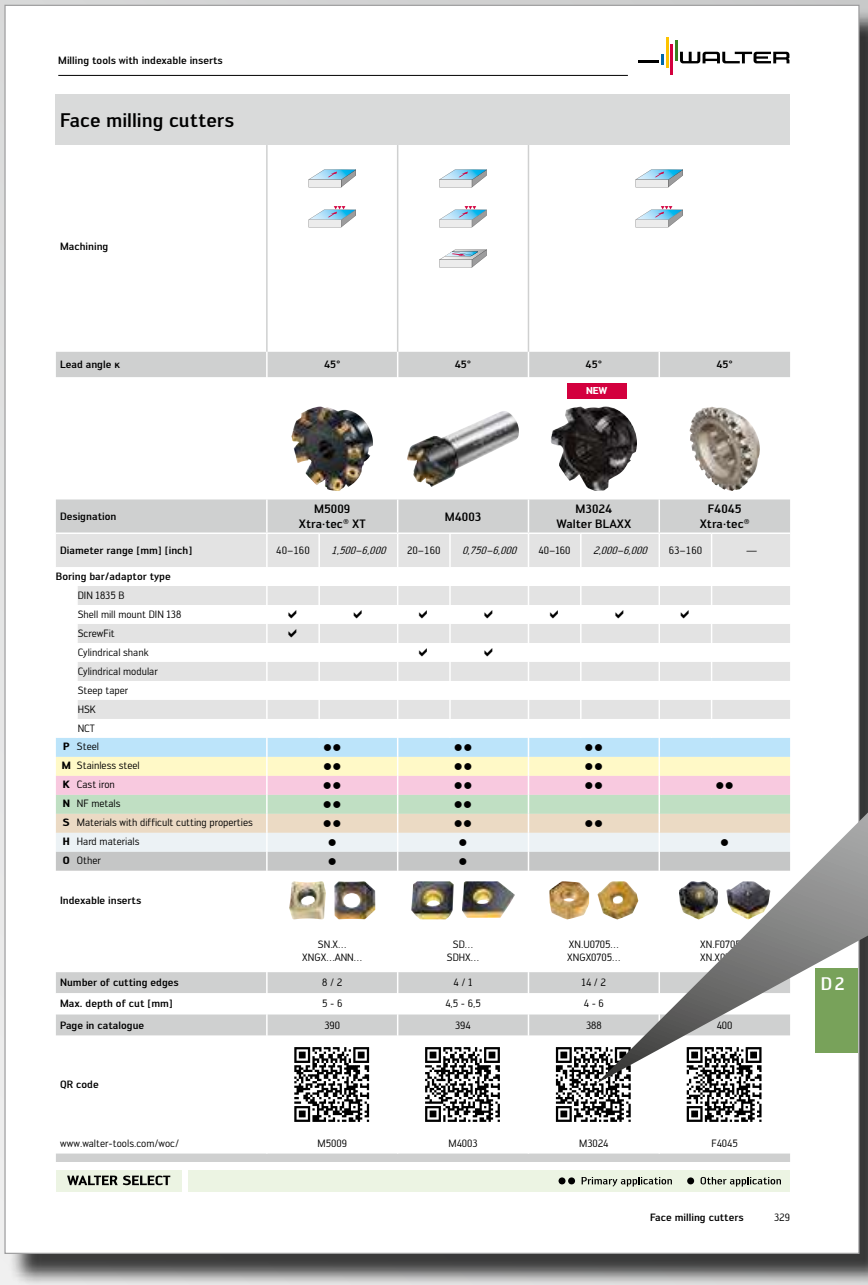


A Walter oferece para você uma ou mais soluções de ferramenta possíveis, entre as quais você pode escolher. As configurações básicas dão preferência à solução mais econômica. Se a sua prioridade for diferente (por exemplo, a solução mais produtiva, a melhor qualidade superficial etc...), esta pode ser definida previamente e a seleção da ferramenta irá se adaptar de modo correspondente!

A Walter disponibiliza os dados de corte certos para a sua ferramenta, a sua aplicação e o seu material! Tão precisos que você pode usá-los imediatamente em sua aplicação ou programação! E, é claro, indica se a sua ferramenta é adequada para a aplicação. Se ela não for, use a »Pesquisa relacionada à aplicação« para encontrar uma alternativa adequada imediatamente – em um piscar de olhos e com a opção de pedido direto!

A estrutura do novo Catálogo Geral da Walter

O novo Catálogo Geral da Walter mostra informações abrangentes e claras sobre produtos e aplicações como um ePaper – com link direto para o catálogo online da Walter.



Milling tools with indexable inserts

WALTER

Face milling cutters

Machining								
Lead angle κ	45°		45°		45°		45°	
					NEW			
Designation	M5009 Xtra·tec® XT		M4003		M3024 Walter BLAXX		F4045 Xtra·tec®	
Diameter range [mm] [inch]	40–160	*1,500–6,000*	20–160	*0,750–6,000*	40–160	*2,000–6,000*	63–160	—
Boring bar/adaptor type								
DIN 1835 B								
Shell mill mount DIN 138	✔	✔	✔	✔	✔	✔	✔	
ScrewFit	✔							
Cylindrical shank			✔	✔				
Cylindrical modular								
Steep taper								
HSK								
NCT								
P Steel	●●		●●		●●			
M Stainless steel	●●		●●		●●			
K Cast iron	●●		●●		●●		●●	
N NF metals	●●		●●					
S Materials with difficult cutting properties	●●		●●		●●			
H Hard materials	●		●				●	
O Other	●		●					
Indexable inserts	SN.X... XNGX...ANN...		SD... SDHX...		XN.U0705... XNGX0705...		XN.F070... XN.X...	
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

D2

Face milling cutters 329

Resumos do programa com aplicações, materiais e QR Code em um piscar de olhos

Esses resumos incluem ícones associados às aplicações, imagens dos produtos, a gama de materiais para os quais os produtos podem ser utilizados; se aplicável, também variantes de haste, sistemas de fixação e outras informações importantes. Desta forma, você identifica imediatamente qual produto você precisa – e pode obter informações detalhadas sobre ele diretamente através da leitura do respectivo QR Code ou inserindo o link em seu navegador.

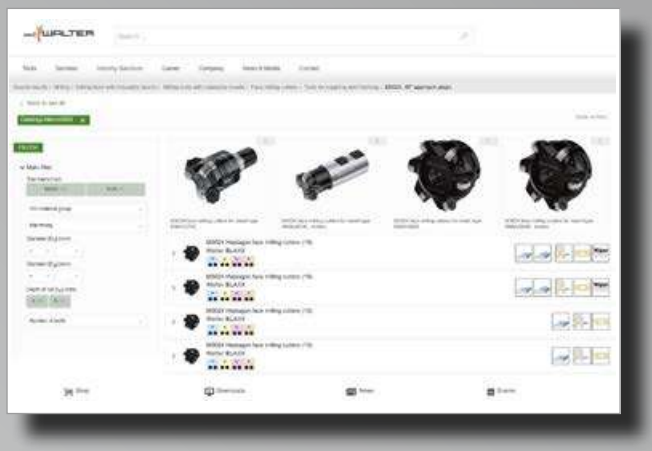
NEW As ferramentas com esta marcação são inovações de produto e são apresentadas como tal nos resumos do programa.

★ Os insertos intercambiáveis e ferramentas com estes símbolos vermelhos são novos no programa e estão marcados como tal na página de códigos.

Leitura do QR Code

leva você diretamente para a subpágina do respectivo produto no catálogo online Walter. Na visualização geral, você pode ver a imagem da ferramenta/produto, aplicação e outros ícones, bem como as aplicações principais e secundárias na área de materiais ISO.

M3024



Link direto

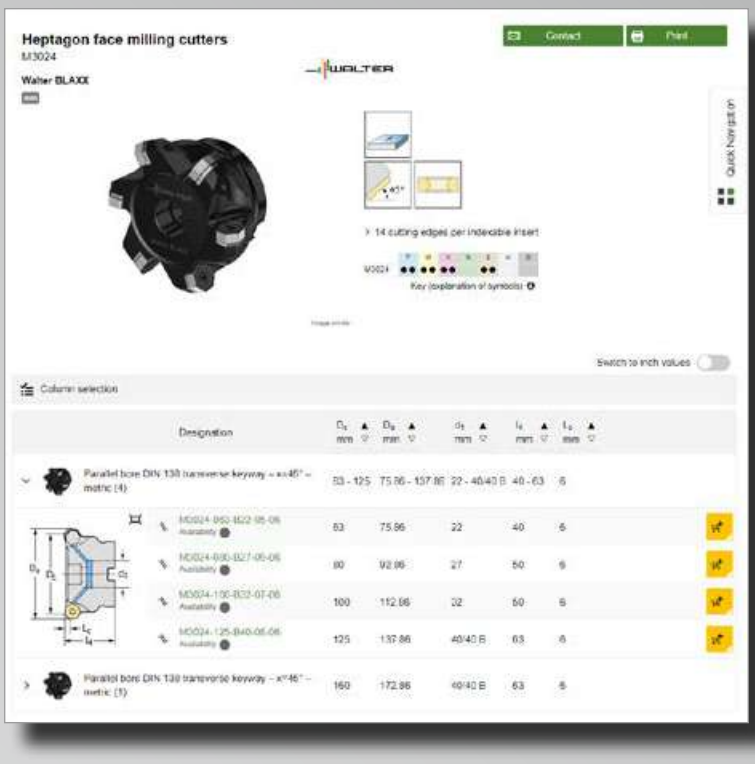
Como alternativa à leitura do QR Code, você também pode digitar o link diretamente no seu navegador:

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

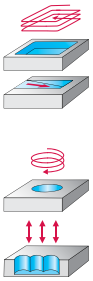
No ePaper, também é possível clicar diretamente nos links.

Visão geral detalhada dos dados dos produtos

Dependendo do produto, aqui ou na página de detalhes do produto a seguir, você encontrará informações sobre tamanhos, insertos intercambiáveis associados, adaptadores, acessórios e links diretos para informações complementares, por exemplo, recomendações de dados de corte via Walter GPS ou informações técnicas, tais como instruções de montagem, limite de rotações e muito mais.



Fresas de avanço elevado

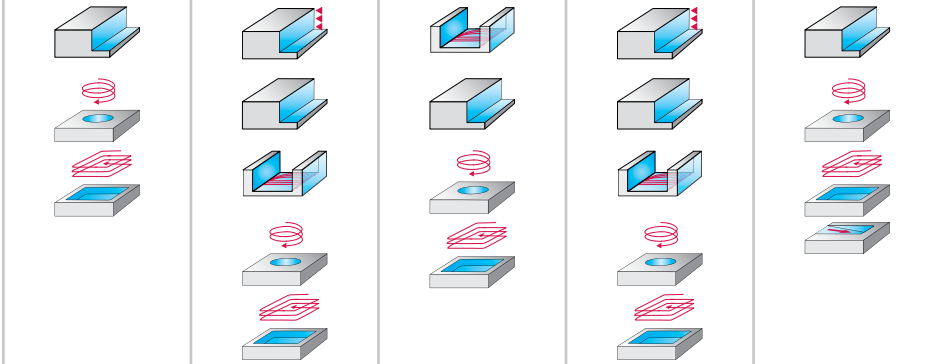




Descrição	MC025 Advance	MD025 Supreme	MD025 Supreme	MC089 Advance
Faixa de Ø	2–16	6–16	6–16	4–16
Quantidade de cortes	2–4	5–6	5–6	4
Raio de canto	0,2–2	0,5–2	0,5–2	0,5–2
Faixa de Ø	0,125–0,625	0,250–0,625	0,250–0,625	—
Quantidade de cortes	4	5–6	5–6	
Raio de canto	0,020–0,080	0,020–0,080	0,020–0,080	
Norma	PWZ-NORM L STANDARD	PWZ-NORM L STANDARD	PWZ-NORM L STANDARD	DIN 6527 L
Revestimento / classe	WJ30TF	WJ30RD	WJ30RA	WB10TG
Haste	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P Aço	●●	●●		
M Aço inoxidável	●		●●	
K Ferro fundido	●	●		
N Metais não ferrosos			●	
S Materiais de usinagem difícil	●		●●	
H Materiais endurecidos				●●
O Outros				
Página do catálogo	30	27	27	29
QR Code				
www.walter-tools.com/woc/	MC025	MD025	MD025	MC089

WALTER SELECT ●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

Fresa a 90°





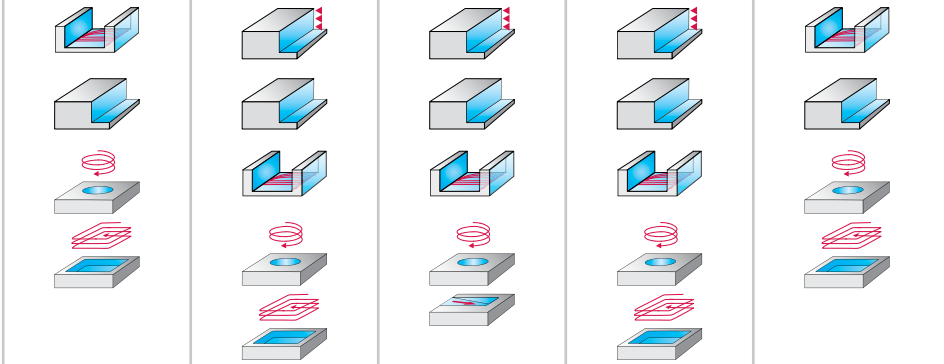
Descrição	MC129 Advance	MC128 Advance	MD133 Supreme	MD128 Supreme	Protostar®
Faixa de Ø	6–20	2–25	6–20	6–25	0,4–3
Quantidade de cortes	6	4–8	5–6	6–8	2
Raio de canto		0,5–4	0,3–1	0,5–4	0,05–0,3
Faixa de Ø	—	0,375–0,750	0,250–0,750	—	—
Quantidade de cortes		6–8	5–6		
Raio de canto		0,015	0,015–0,030		
Norma	DIN 6527 L	DIN 6527 L STANDARD	PWZ-NORM L PWZ-NORM XL	PWZ-NORM	PWZ-NORM MINI
Revestimento / classe	WJ30TF	WJ30TF	WJ30RD	WJ30RD	TAX
Haste	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HB	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P Aço	●●	●●	●●	●●	●●
M Aço inoxidável	●	●			
K Ferro fundido	●	●	●	●	
N Metais não ferrosos					●
S Materiais de usinagem difícil	●	●			
H Materiais endurecidos					
O Outros					
Página do catálogo	68	40	32	38	69
QR Code					
www.walter-tools.com/woc/	MC129	MC128	MD133	MD128	protostar

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

D1

Fresa a 90°

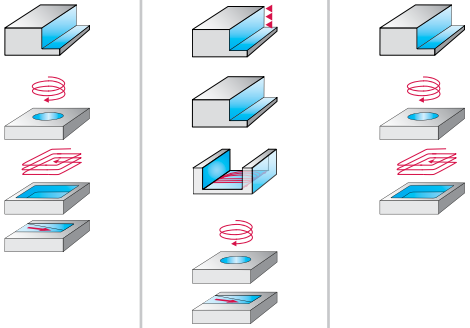




Descrição	MD133 Supreme	MD128 Supreme	MC166 Advance	MD177 Supreme	MD173 Supreme
Faixa de Ø	6–20	6–25	2–20	6–25	6–20
Quantidade de cortes	5–6	6–8	2–3	7	7
Raio de canto	0,3–1	0,5–4	1–5	0,3–1,25	0,3–1
Faixa de Ø	0,250–0,750	—	—	0,187–1,000	0,250–1,000
Quantidade de cortes	5–6			7	7
Raio de canto	0,015–0,030			0,015–0,120	0,015–0,120
Norma	PWZ-NORM L PWZ-NORM XL	PWZ-NORM	P-NORM L PWZ-NORM L P-NORM XL PWZ-NORM XL	DIN 6527 L PWZ-NORM L PWZ-NORM XL STANDARD PWZ-NORM S	DIN 6527 L PWZ-NORM L PWZ-NORM XL STANDARD
Revestimento / classe	WJ30RA	WJ30RA	WJ30UU	WJ30EN	WJ30EN
Haste	DIN 6535 HB	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HB Haste cilíndrica
P Aço				●	●
M Aço inoxidável	●●	●●		●	●
K Ferro fundido					
N Metais não ferrosos	●		●●		
S Materiais de usinagem difícil	●	●●		●●	●●
H Materiais endurecidos					
O Outros					
Página do catálogo	32	38	44	49	56
QR Code					
www.walter-tools.com/woc/	MD133	MD128	MC166	MD177	MD173

WALTER SELECT ●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

Fresa a 90°





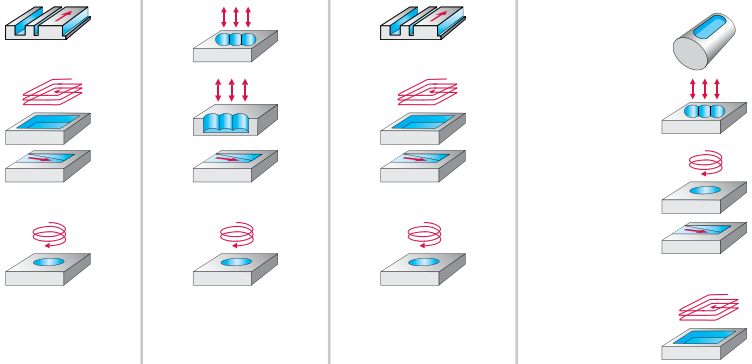
Descrição	Protostar® Ti	MC187 Advance	MC183 Advance
Faixa de Ø	16–25	3–25	6–16
Quantidade de cortes	4–5	4–8	6–16
Raio de canto	3–4	0,5–3	
Faixa de Ø	—	0,125–0,750	—
Quantidade de cortes		4–8	
Raio de canto		0,015–0,060	
Norma	PWZ-NORM XL	DIN 6527 L PWZ-NORM L STANDARD	DIN 6527 L
Revestimento / classe	ACN	WB10TG	WB10TG
Haste	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HB
P Aço			
M Aço inoxidável			
K Ferro fundido			
N Metais não ferrosos			
S Materiais de usinagem difícil	●●	●	
H Materiais endurecidos		●●	●●
O Outros			
Página do catálogo	62	63	67
QR Code			
www.walter-tools.com/woc/	protostar-ti	MC187	MC183

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

D1

Fresas a 90°/para canal





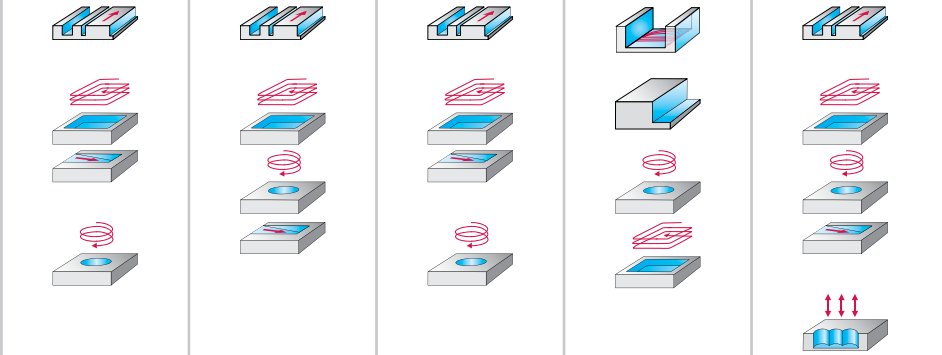
Descrição	ME232 Perform	MD344 Supreme	MD340 Supreme	MC726 Supreme	MC716 Advance
Faixa de Ø	2–20	6–20	2–25	2,8–16	1,8–20
Quantidade de cortes	2–6	4	3–5	3–4	2–3
Raio de canto	0,2–3	0,3–1	0,2–4	0,08–0,25	
Faixa de Ø	0,125–0,750	—	0,063–0,750	—	—
Quantidade de cortes	2–4		3–5		
Raio de canto	0,015–0,125		0,015–0,060		
Norma	P-NORM L DIN 6527 L STANDARD P-NORM S	DIN 6527 L	P-NORM DIN 6527 L ANSI-STANDARD P-NORM L	DIN 6527 K	DIN 6527 K
Revestimento / classe	WJ30ED	WK40TP	WK40TP	WK40TF	WJ30TF
Haste	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HB
P Aço	●●	●●	●●	●●	●●
M Aço inoxidável	●	●	●	●	●
K Ferro fundido	●	●	●	●	●
N Metais não ferrosos	●				
S Materiais de usinagem difícil	●	●	●	●	●
H Materiais endurecidos					
O Outros					
Página do catálogo	160	71	72	132	154
QR Code					
www.walter-tools.com/woc/	ME232	MD344	MD340	MC726	MC716

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

Fresas a 90°/para canal





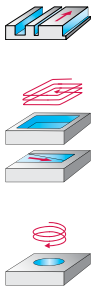
Descrição	MC326 Supreme	MC320 Advance	MC319 Advance	MC233 Advance Xill·tec®	MC230 Advance Xill·tec®
Faixa de Ø	2–25	4–25	5–20	8–25	1–25
Quantidade de cortes	3–5	3–8	4	4–8	2–8
Raio de canto	0,2–4	0,2–0,4	0,2–0,4		0,2–4
Faixa de Ø	0,125–0,750	0,375–0,750	—	—	—
Quantidade de cortes	3–4	4			
Raio de canto	0,015–0,160	0,008–0,016			
Norma	STUB STANDARD PWZ-NORM L DIN 6527 L LONG	DIN 6527 K DIN 6527 L STANDARD	DIN 6527 L	P-NORM L P-NORM XL	DIN 6527 L P-NORM S P-NORM L DIN 6527 K P-NORM XL
Revestimento / classe	WK40TF	WK40TF	WK40TF	WK40TF	WK40TF
Haste	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HB	DIN 6535 HB	DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB
P Aço	●●	●●	●●	●●	●●
M Aço inoxidável	●	●	●	●	●
K Ferro fundido	●	●	●	●	●
N Metais não ferrosos				●	●
S Materiais de usinagem difícil	●	●	●	●	●
H Materiais endurecidos					
O Outros					
Página do catálogo	115	157	156	150	133
QR Code					
www.walter-tools.com/woc/	MC326	MC320	MC319	MC233	MC230

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

D1

Fresas a 90°/para canal



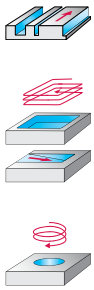


Descrição	MC213 Advance	MC341 Supreme	MC251 Advance	Proto·max™$_{Inox}$	MD266 Supreme
Faixa de Ø	0,6–12	6–20	3–20	6–20	2–25
Quantidade de cortes	2–4	4	4	4	2–3
Raio de canto	0,06–1		0,2–6	0,5–4	0,2–4
Faixa de Ø	—	—	—	0,500–0,750	—
Quantidade de cortes				4	
Raio de canto					
Norma	PWZ-NORM L PWZ-NORM XL	PWZ-NORM	DIN 6527 L	DIN 6527 L DIN 6527	DIN 6527 L P-NORM L P-NORM XL
Revestimento / classe	WJ30TF	WK40TZ	WK40RC	TAA	WJ30UU
Haste	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA
P Aço	●●	●●			
M Aço inoxidável	●	●	●●	●●	
K Ferro fundido	●				
N Metais não ferrosos					●●
S Materiais de usinagem difícil	●		●	●	
H Materiais endurecidos					
O Outros					
Página do catálogo	152	70	86	83	88
QR Code					
www.walter-tools.com/woc/	MC213	MC341	MC251	protomax-inox	MD266

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

Fresas a 90°/para canal





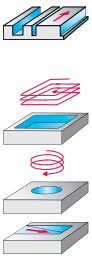
Descrição	MD265 Supreme	MD265 Supreme	MC267 Advance	MC267 Advance	Protostar®
Faixa de Ø	16–25	16–25	1–20	1–20	3–20
Quantidade de cortes	3	3	2–3	3	1–2
Raio de canto	2–4	2–3	0,2–4	0,2–0,5	
Faixa de Ø	—	—	—	—	—
Quantidade de cortes					
Raio de canto					
Norma	DIN 6527 L P-NORM L P-NORM XL	DIN 6527 L P-NORM L P-NORM XL	DIN 6527 L	DIN 6527 L	PWZ-NORM L DIN 6527 L
Revestimento / classe	WJ30UU	WJ30DD	WJ30UU	WJ30CA	não revestido
Haste	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P Aço					
M Aço inoxidável					
K Ferro fundido					
N Metais não ferrosos	●●	●●	●●	●●	●●
S Materiais de usinagem difícil					
H Materiais endurecidos					
O Outros					
Página do catálogo	97	97	92	92	99
QR Code					
www.walter-tools.com/woc/	MD265	MD265	MC267	MC267	protostar

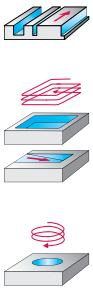
WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

D1

Fresas a 90°/para canal













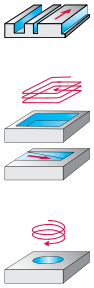


Descrição	MD377 Supreme	MC377 Advance	MC388 Advance	MC281 Advance	Protostar® Ultra
Faixa de Ø	6–25	2–25	2–12	1–4	1–16
Quantidade de cortes	5	3–4	3–4	2	2–4
Raio de canto	0,5–6,35	0,2–4	0,5–3	0,2–0,5	0,1–2
Faixa de Ø	—	—	0,125–0,500	—	—
Quantidade de cortes			3–4		
Raio de canto			0,015–0,030		
Norma	DIN 6527 L	DIN 6527 L	DIN 6527 L PWZ-NORM L	PWZ-NORM MINI	PWZ-NORM L PWZ-NORM MINI
Revestimento / classe	WK40TZ	WK40EA	WB10TG	WB10TG	TAX
Haste	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P Aço		●	●		
M Aço inoxidável	●	●			
K Ferro fundido					
N Metais não ferrosos					
S Materiais de usinagem difícil	●●	●●			
H Materiais endurecidos			●●	●●	●●
O Outros					
Página do catálogo	101	102	104	110	109
QR Code					
www.walter-tools.com/woc/	MD377	MC377	MC388	MC281	protostar-ultra

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

Fresas a 90°/para canal





Descrição	Protostar®
Faixa de Ø	0,6–12
Quantidade de cortes	2–4
Raio de canto	0,05–1
Faixa de Ø	—
Quantidade de cortes	
Raio de canto	
Norma	PWZ-NORM L PWZ-NORM XL PWZ-NORM MINI
Revestimento / classe	DIA
Haste	DIN 6535 HA
P Aço	
M Aço inoxidável	
K Ferro fundido	
N Metais não ferrosos	
S Materiais de usinagem difícil	
H Materiais endurecidos	
O Outros	●●
Página do catálogo	112
QR Code	
www.walter-tools.com/woc/	protostar

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

Fresas para cópia









Descrição	ME432 Perform	MC416 Advance	MC413 Advance	Protostar®	MC467 Advance
Faixa de Ø	1–20	1–20	1–16	0,3–3	2–16
Quantidade de cortes	2–4	2–4	2–4	2	2
Raio de canto	0,5–10	0,5–10	0,5–8	0,15–1,5	1–8
Faixa de Ø	0,063–0,625	0,063–0,500	—	—	—
Quantidade de cortes	4	4			
Raio de canto	0,031–0,313	0,031–0,250			
Norma	DIN 6527 L STANDARD	PWZ-NORM L STANDARD DIN 6527 L	PWZ-NORM L PWZ-NORM XL	PWZ-NORM MINI	PWZ-NORM L
Revestimento / classe	WJ30ED	WJ30TF	WJ30TF	TAX	WJ30UU
Haste	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P Aço	●●	●●	●●	●●	
M Aço inoxidável	●	●	●		
K Ferro fundido	●	●	●		
N Metais não ferrosos	●	●	●	●	●●
S Materiais de usinagem difícil	●	●	●		
H Materiais endurecidos					
O Outros					
Página do catálogo	194	188	191	176	197
QR Code					
www.walter-tools.com/woc/	ME432	MC416	MC413	protostar	MC467

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

Fresas para cópia







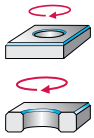


Descrição	MC482 Advance	MC480 Advance	Proto·max™ Ultra	Protostar® Ultra	Protostar®
Faixa de Ø	1–16	0,4–5	1–10	1–10	0,3–3
Quantidade de cortes	2–4	2	2	2	2
Raio de canto	0,5–8	0,2–2,5	0,5–5	0,5–5	0,15–1,5
Faixa de Ø	—	—	—	—	—
Quantidade de cortes					
Raio de canto					
Norma	DIN 6527 K DIN 6527 L PWZ-NORM XL	PWZ-NORM MINI	PWZ-NORM L PWZ-NORM MINI	DIN 6527 L PWZ-NORM L	PWZ-NORM MINI
Revestimento / classe	WB10TG	WB10TG	TAS	TAX	DIA
Haste	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P Aço					
M Aço inoxidável					
K Ferro fundido					
N Metais não ferrosos					
S Materiais de usinagem difícil					
H Materiais endurecidos	●●	●●	●●	●●	
O Outros					●●
Página do catálogo	177	182	185	183	187
QR Code					
www.walter-tools.com/woc/	MC482	MC480	protomax-ultra	protostar-ultra	protostar

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

Fresas de perfil



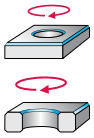


Descrição	MC504 Advance	MC503 Advance	MC502 Advance	MC501 Advance	MC500 Advance
Faixa de Ø	6–12	6–20	10	6–12	6–10
Quantidade de cortes	4–6	3–4	4	4–6	4
Raio de canto					
Faixa de Ø	—	—	—	—	—
Quantidade de cortes					
Raio de canto					
Norma	PWZ-NORM L	DIN 6527 L	PWZ-NORM L	PWZ-NORM L	PWZ-NORM L
Revestimento / classe	WJ30TF	WJ30TF	WJ30TF	WJ30TF	WJ30TF
Haste	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB
P Aço	●●	●●	●●	●●	●●
M Aço inoxidável	●	●	●	●	●
K Ferro fundido	●	●	●	●	●
N Metais não ferrosos	●	●	●	●	●
S Materiais de usinagem difícil	●	●	●	●	●
H Materiais endurecidos					
O Outros					
Página do catálogo	202	201	200	199	198
QR Code					
www.walter-tools.com/woc/	MC504	MC503	MC502	MC501	MC500

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

Fresas de perfil





Descrição	**Protostar®**
Faixa de Ø	—
Quantidade de cortes	
Raio de canto	
Faixa de Ø	0,250–0,500
Quantidade de cortes	4–6
Raio de canto	
Norma	STANDARD
Revestimento / classe	TAX
Haste	Haste cilíndrica
P Aço	●●
M Aço inoxidável	●
K Ferro fundido	●
N Metais não ferrosos	●
S Materiais de usinagem difícil	●
H Materiais endurecidos	
O Outros	
Página do catálogo	203
QR Code	
www.walter-tools.com/woc/	protostar

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

D1

Fresa de segmento circular





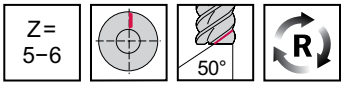
Descrição	MD839 Supreme	MD838 Supreme	MD839 Supreme	MD838 Supreme
Faixa de Ø	6–16	6–16	6–16	6–16
Quantidade de cortes	4	4–8	4	4–8
Raio de canto	1–4	0,5–4	1–4	0,5–4
Faixa de Ø	—	—	—	—
Quantidade de cortes				
Raio de canto				
Norma	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM
Revestimento / classe	WJ30RD	WJ30RD	WJ30RA	WJ30RA
Haste	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P Aço	●●	●●		
M Aço inoxidável			●●	●●
K Ferro fundido	●	●		
N Metais não ferrosos			●	●
S Materiais de usinagem difícil			●●	●●
H Materiais endurecidos				
O Outros				
Página do catálogo	205	204	205	204
QR Code				
www.walter-tools.com/woc/	MD839	MD838	MD839	MD838

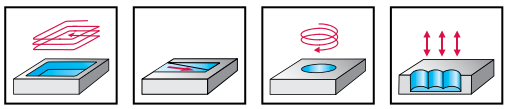
WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

Fresa de avanço elevado de metal duro
MD025 Supreme

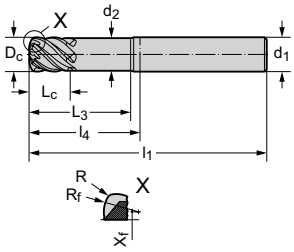






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●		●	●●		
WJ30RD	●●		●				

Ferramenta



DIN 6535 HA

Denominação	D_c h9 mm	a_{pf} mm	L_c mm	x_f mm	R_f mm	R_{ers} mm	R mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD025-06.0A5B050C-	6	0,36	1,4	3	0,755	0,5	19	57	21	6	5	a	😐	
MD025-08.0A5B100C-	8	0,58	1,54	4	1,379	1	25	63	27	8	5	a	😐	
MD025-10.0A5B150C-	10	0,710	1,7	5	1,998	1,5	30	72	32	10	5	a	😐	
MD025-12.0A6B150C-	12	0,812	2,25	6	2,103	1,5	36	83	38	12	6	a	😐	
MD025-16.0A6B200C-	16	116	3,1	8	2,747	2	42	92	44	16	6	a	😐	

Fresamento a 90° $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Exemplo de pedido para a classe WJ30RA: MD025-06.0A5B050C-WJ30RA

D1

WALTER SELECT

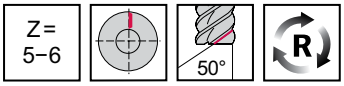
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

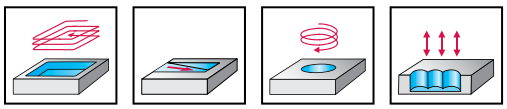
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = 😊 → medianas = 😐 → ruins = ☹

😊 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Fresa de avanço elevado de metal duro
MD025 Supreme

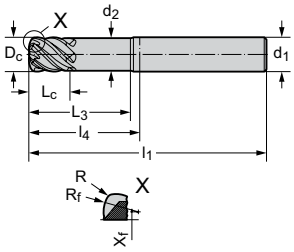






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●		●	●●		
WJ30RD	●●		●				

Ferramenta



Cylindrical shank

Denominação	D_c h9 inch	a_{pf} inch	L_c inch	x_f inch	R_f inch	R_{ers} inch	R inch	l_3 inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD025.6.35A5D051C-	0,2500	0,014	0,051	0,146	0,032	0,020	1,000	2,500	1,083	0,250	5	a	😐	
MD025.7.94A5D102C-	0,3125	0,018	0,059	0,165	0,054	0,040	1,250	3,000	1,437	0,375	5	a	😐	
MD025.9.53A5D152C-	0,3750	0,024	0,067	0,181	0,076	0,060	1,250	3,000	1,437	0,375	5	a	😐	
MD025.12.7A6D152C-	0,5000	0,033	0,098	0,236	0,086	0,060	1,500	3,500	1,717	0,500	6	a	😐	
MD025.15.9A6D203C-	0,6250	0,039	0,118	0,315	0,110	0,080	1,500	3,500	1,594	0,625	6	a	😐	

Fresamento a 90° $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Exemplo de pedido para a classe WJ30RA: MD025.12.7A6D152C-WJ30RA

D1

WALTER SELECT

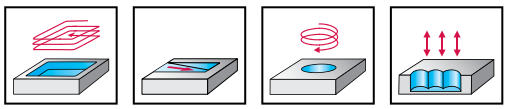
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

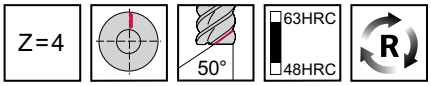
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = 😊 → medianas = 😐 → ruins = ☹

novo no programa = 😊 😐 ☹ / ★

Fresa de avanço elevado de metal duro
MC089 Advance

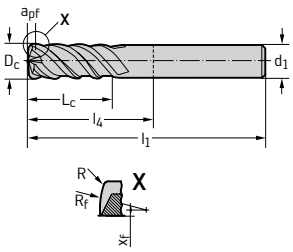






	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

Ferramenta



DIN 6535 HA

Denominação	D_c h9 mm	a_{pf} mm	x_f mm	R_f mm	R_{ers} mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TG
MC089-04.0A4B050-	4	0,12	0,6	4	0,618	0,5	11	57	21	6	4	☻
MC089-05.0A4B050-	5	0,15	0,7	6	0,656	0,5	13	57	21	6	4	☻
MC089-06.0A4B050-	6	0,2	0,7	9	0,693	0,5	15	57	21	6	4	☻
MC089-08.0A4B100-	8	0,25	0,78	12	1,226	1	20	63	27	8	4	☻
MC089-10.0A4B150-	10	0,3	0,8	15	1,773	1,5	26	72	32	10	4	☻
MC089-12.0A4B150-	12	0,4	1	18	1,875	1,5	30	83	38	12	4	☻
MC089-16.0A4B200-	16	0,5	1,5	24	2,465	2	36	92	44	16	4	☻

Fresamento a 90° $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Exemplo de pedido para a classe WB10TG: MC089-04.0A4B050-WB10TG

D1

WALTER SELECT

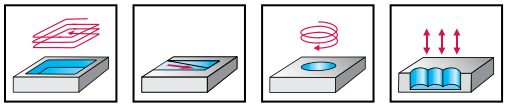
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

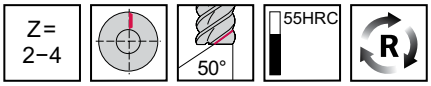
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☻ → medianas = 😐 → ruins = ☹

☻ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Fresa de avanço elevado de metal duro
MC025 Advance

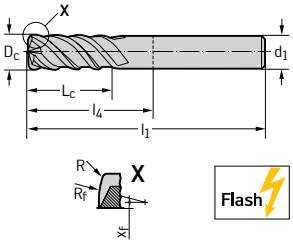






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

Ferramenta



DIN 6535 HA

Denominação	D_c h9 mm	a_{pf} mm	x_f mm	R_f mm	R_{ers} mm	R mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30TF
MC025-02.0A2B020-	2	0,1	0,4	1,2	0,283	0,2	6	57	21	6	2	☺
MC025-03.0A2B030-	3	0,15	0,6	1,8	0,425	0,3	7	57	21	6	2	☺
MC025-04.0A4B050-	4	0,2	0,8	2	0,673	0,5	11	57	21	6	4	☺
MC025-05.0A4B050-	5	0,25	1,1	2,5	0,714	0,5	13	57	21	6	4	☺
MC025-06.0A4B050-	6	0,3	1,4	3	0,755	0,5	15	57	21	6	4	☺
MC025-08.0A4B100-	8	0,5	1,54	4	1,379	1	20	63	27	8	4	☺
MC025-10.0A4B150-	10	0,7	1,7	5	1,998	1,5	26	72	32	10	4	☺
MC025-12.0A4B150-	12	0,8	2,25	6	2,103	1,5	30	83	38	12	4	☺
MC025-16.0A4B200-	16	1	3,1	8	2,747	2	36	92	44	16	4	☺

Fresamento a 90° $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Exemplo de pedido para a classe WJ30TF: MC025-02.0A2B020-WJ30TF

D1

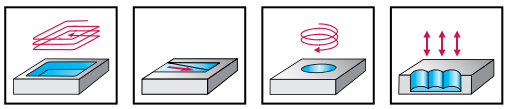
WALTER SELECT

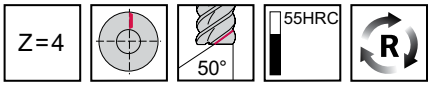
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

Fresa de avanço elevado de metal duro
MC025 Advance

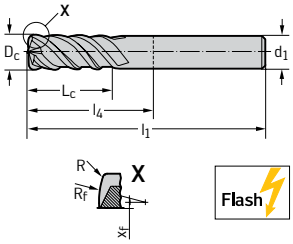






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

Ferramenta



Cylindrical shank

Denominação	D_c h9 inch	a_{pf} inch	x_f inch	R_f inch	R_{ers} inch	R inch	l_3 inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WJ30TF
MC025.3.18A4D051-	0,1250	0,006	0,030	0,046	0,023	0,020	0,500	2,500	1,083	0,250	4	☺
MC025.4.76A4D051-	0,1875	0,010	0,039	0,098	0,028	0,020	0,625	2,500	1,083	0,250	4	☺
MC025.6.35A4D051-	0,2500	0,014	0,051	0,146	0,032	0,020	0,750	2,500	1,083	0,250	4	☺
MC025.7.94A4D102-	0,3125	0,018	0,059	0,165	0,054	0,040	0,813	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC025.9.53A4D152-	0,3750	0,024	0,070	0,181	0,075	0,060	0,875	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC025.12.7A4D152-	0,5000	0,033	0,098	0,236	0,086	0,060	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☺
MC025.15.9A4D203-	0,6250	0,039	0,118	0,315	0,110	0,080	1,250	3,500	1,594	0,625	4	☺

Fresamento a 90° $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Exemplo de pedido para a classe WJ30TF: MC025.12.7A4D152-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

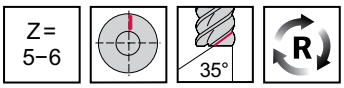
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

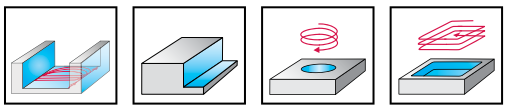
☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Fresa a 90° VHM
MD133 Supreme



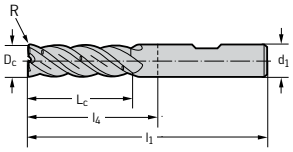


– Quebra-cavacos



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

Ferramenta



DIN 6535 HB

Denominação	D_c h10 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	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	☻	☹

Fresamento a 90° $a_e \leq 0{,}10 \times D_c$ para ISO-P | Fresamento a 90° $a_e \leq 0{,}03 \times D_c$ para ISO-M e ISO-S | Exemplo de pedido para a classe WJ30RA: MD133-06.0W5L030J-WJ30RA

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

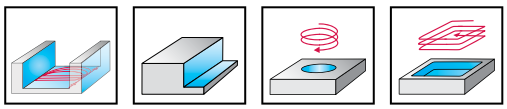
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☻ → medianas = ☹ → ruins = ☠

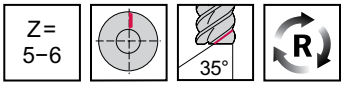
novo no programa = ☻ ☹ ☠ / ★

Fresa a 90° VHM
MD133 Supreme



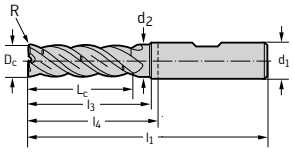
– Quebra-cavacos
– Acesso em profundidade





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

Ferramenta



DIN 6535 HB

Denominação	D_c h10 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD133-06.0W5L030D-	6	0,3	19	27	5,5	65	29	6	5	☺	😐
MD133-08.0W5L040D-	8	0,4	25	30	7,5	68	32	8	5	☺	😐
MD133-10.0W5L050D-	10	0,5	32	38	9,5	80	40	10	5	☺	😐
MD133-12.0W5L060D-	12	0,6	38	46	11,4	93	48	12	5	☺	😐
MD133-16.0W6L080D-	16	0,8	50	60	15,2	115	62	16	6	☺	😐
MD133-20.0W6L100D-	20	1	63	73	19	125	75	20	6	☺	😐

Fresamento a 90° $a_e \leq 0{,}10 \times D_c$ para ISO-P | Fresamento a 90° $a_e \leq 0{,}03 \times D_c$ para ISO-M e ISO-S | Exemplo de pedido para a classe WJ30RA: MD133-06.0W5L030D-WJ30RA

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

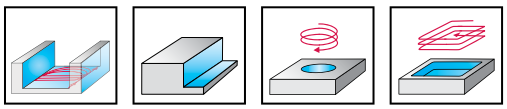
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

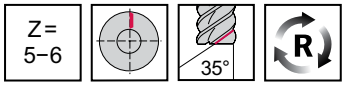
☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Fresa a 90° VHM
MD133 Supreme



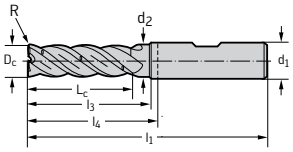
– Quebra-cavacos
– Acesso em profundidade





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

Ferramenta



DIN 6535 HB

Denominação	D_c h10	D_c h10 inch	R inch	L_c inch	l_3 inch	d_2 inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD133.9.53W5L038D-	3/8"	0,3750	0,015	1,250	1,500	0,356	3,250	1,687	0,375	5	☺	😐
MD133.12.7W5L076D-	1/2"	0,5000	0,030	1,750	2,125	0,475	4,000	2,217	0,500	5	☺	😐
MD133.15.9W6L076D-	5/8"	0,6250	0,030	2,000	2,500	0,594	4,500	2,594	0,625	6	☺	😐
MD133.19.1W6L076D-	3/4"	0,7500	0,030	2,500	3,000	0,713	5,500	3,468	0,750	6	☺	😐

Fresamento a 90° $a_e \leq 0{,}10 \times D_c$ para ISO-P | Fresamento a 90° $a_e \leq 0{,}03 \times D_c$ para ISO-M e ISO-S | Exemplo de pedido para a classe WJ30RA: MD133.12.7W5L076D-WJ30RA

D1

WALTER SELECT

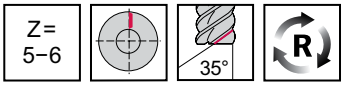
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

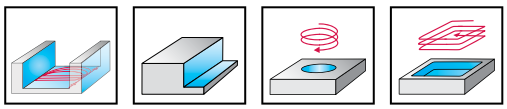
novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Fresa a 90° VHM
MD133 Supreme



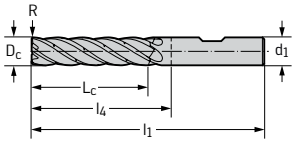


– Quebra-cavacos



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

Ferramenta



DIN 6535 HB

Denominação	D_c h10 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD133-06.0W5L030K-	6	0,3	25	65	29	6	5	☺	😐
MD133-08.0W5L040K-	8	0,4	34	80	44	8	5	☺	😐
MD133-10.0W5L050K-	10	0,5	42	90	50	10	5	☺	😐
MD133-12.0W5L060K-	12	0,6	50	100	55	12	5	☺	😐
MD133-16.0W6L080K-	16	0,8	66	125	77	16	6	☺	😐
MD133-20.0W6L100K-	20	1	83	145	95	20	6	☺	😐

Fresamento a 90° $a_e \leq 0{,}05 \times D_c$ para ISO-P | Fresamento a 90° $a_e \leq 0{,}025 \times D_c$ para ISO-M e ISO-S | Exemplo de pedido para a classe WJ30RA: MD133-06.0W5L030K-WJ30RA

D1

WALTER SELECT

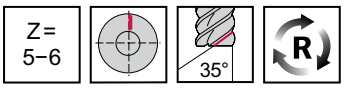
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

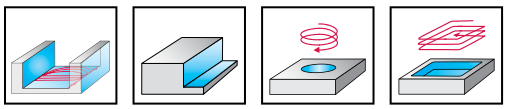
☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Fresa a 90° VHM
MD133 Supreme



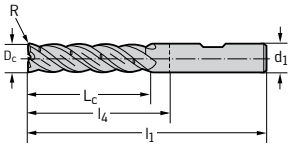


– Quebra-cavacos



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

Ferramenta



DIN 6535 HB

Denominação	D_c h10 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD133-06.0W5X030L-	6	0,3	31	80	40	6	5	☻	☻
MD133-08.0W5X040L-	8	0,4	41	87	51	8	5	☻	☻
MD133-10.0W5X050L-	10	0,5	52	100	60	10	5	☻	☻
MD133-12.0W5X060L-	12	0,6	62	116	71	12	5	☻	☻
MD133-16.0W6X080L-	16	0,8	82	141	93	16	6	☻	☻
MD133-20.0W6X100L-	20	1	103	165	115	20	6	☻	☻

Fresamento a 90° $a_e \leq 0{,}03 \times D_c$ para ISO-P | Fresamento a 90° $a_e \leq 0{,}015 \times D_c$ para ISO-M e ISO-S | Exemplo de pedido para a classe WJ30RA: MD133-06.0W5X030L-WJ30RA

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☻ → medianas = ☻ → ruins = ☻

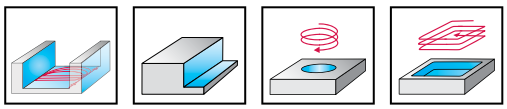
novo no programa = ☻ ☻ ☻ / ★

Fresa a 90° VHM
MD133 Supreme



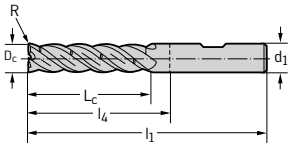
Z= 5–6 | 35° | R

– Quebra-cavacos



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

Ferramenta



DIN 6535 HB

Denominação	D_c h10 inch	D_c h10 inch	R inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD133.6.35W5X038L-	1/4"	0,2500	0,015	1,375	3,500	1,937	0,375	5	☺	😐
MD133.9.53W5X038L-	3/8"	0,3750	0,015	2,000	4,000	2,437	0,375	5	☺	😐
MD133.12.7W5X076L-	1/2"	0,5000	0,030	2,750	5,000	3,217	0,500	5	☺	😐
MD133.15.9W6X076L-	5/8"	0,6250	0,030	3,250	5,500	3,594	0,625	6	☺	😐
MD133.19.1W6X076L-	3/4"	0,7500	0,030	3,875	6,500	4,468	0,750	6	☺	😐

Fresamento a 90° $a_e \leq 0{,}03 \times D_c$ para ISO-P | Fresamento a 90° $a_e \leq 0{,}015 \times D_c$ para ISO-M e ISO-S | Exemplo de pedido para a classe WJ30RA: MD133.12.7W5X076L-WJ30RA

D1

WALTER SELECT

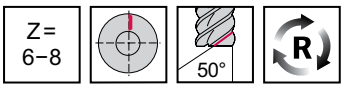
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

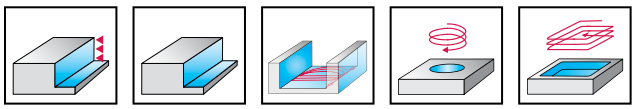
☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Fresa a 90° VHM
MD128 Supreme



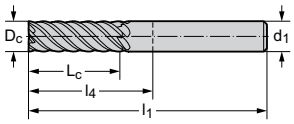


– Tipo N 50



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

Ferramenta



DIN 6535 HA

Denominação	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD128-06.0A6LJ-	6	0,1	18	65	29	6	6	☻	☻
MD128-08.0A6LJ-	8	0,1	24	68	32	8	6	☻	☻
MD128-10.0A6LJ-	10	0,1	30	80	40	10	6	☻	☻
MD128-12.0A6LJ-	12	0,1	36	93	48	12	6	☻	☻
MD128-16.0A6LJ-	16	0,15	48	115	67	16	6	☻	☻
MD128-20.0A8LJ-	20	0,15	60	125	75	20	8	☻	☻
MD128-25.0A8LJ-	25	0,15	75	150	94	25	8	☻	☻

Fresamento a 90° $a_e \leq 0{,}05 \times D_c$ para ISO-P | Fresamento a 90° $a_e \leq 0{,}03 \times D_c$ para ISO-M e ISO-S | Exemplo de pedido para a classe WJ30RA: MD128-06.0A6LJ-WJ30RA

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

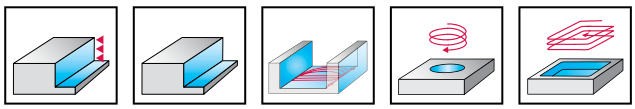
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☻ → medianas = ☻ → ruins = ☻

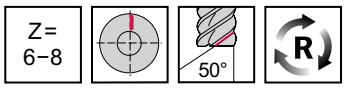
novo no programa = ☻ ☻ ☻ / ★

Fresa a 90° VHM
MD128 Supreme



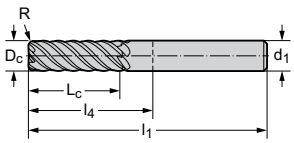
– Tipo N 50





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

Ferramenta



DIN 6535 HA

Denominação	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD128-06.0A6L050J-	6	0,5	18	65	29	6	6	☺	😐
MD128-08.0A6L050J-	8	0,5	24	68	32	8	6	☺	😐
MD128-10.0A6L050J-	10	0,5	30	80	40	10	6	☺	😐
MD128-10.0A6L100J-	10	1	30	80	40	10	6	☺	😐
MD128-12.0A6L050J-	12	0,5	36	93	48	12	6	☺	😐
MD128-12.0A6L100J-	12	1	36	93	48	12	6	☺	😐
MD128-12.0A6L200J-	12	2	36	93	48	12	6	☺	😐
MD128-16.0A6L050J-	16	0,5	48	115	67	16	6	☺	😐
MD128-16.0A6L100J-	16	1	48	115	67	16	6	☺	😐
MD128-16.0A6L200J-	16	2	48	115	67	16	6	☺	😐
MD128-20.0A8L100J-	20	1	60	125	75	20	8	☺	😐
MD128-20.0A8L400J-	20	4	60	125	75	20	8	☺	😐
MD128-25.0A8L100J-	25	1	75	150	94	25	8	☺	😐
MD128-25.0A8L400J-	25	4	75	150	94	25	8		😐

Fresamento a 90° $a_e \leq 0{,}05 \times D_c$ para ISO-P | Fresamento a 90° $a_e \leq 0{,}03 \times D_c$ para ISO-M e ISO-S | Exemplo de pedido para a classe WJ30RA: MD128-06.0A6L050J-WJ30RA

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

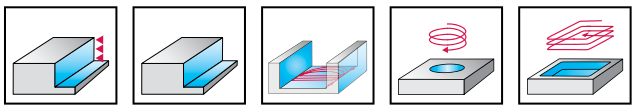
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

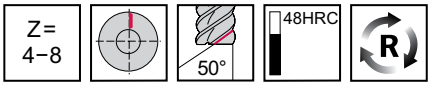
☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Fresa a 90° VHM
MC128 Advance



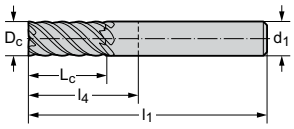
– Tipo N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

Ferramenta



DIN 6535 HA

Denominação	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30TF
MC128-02.0A4B-	2	0,1	7	57	21	6	4	☺
MC128-03.0A4B-	3	0,1	8	57	21	6	4	☺
MC128-04.0A4B-	4	0,1	11	57	21	6	4	☺
MC128-05.0A5B-	5	0,1	13	57	21	6	5	☺
MC128-06.0A6B-	6	0,1	13	57	21	6	6	☺
MC128-08.0A6B-	8	0,1	19	63	27	8	6	☺
MC128-10.0A6B-	10	0,1	22	72	32	10	6	☺
MC128-12.0A6B-	12	0,1	26	83	38	12	6	☺
MC128-16.0A6B-	16	0,15	32	92	44	16	6	☺
MC128-20.0A8B-	20	0,15	38	104	54	20	8	☺
MC128-25.0A8B-	25	0,15	45	121	65	25	8	☺

Fresamento a 90° $a_e \leq 0{,}1 \times D_c$ | Exemplo de pedido para a classe WJ30TF: MC128-02.0A4B-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

Ferramenta ideal para condições de usinagem

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

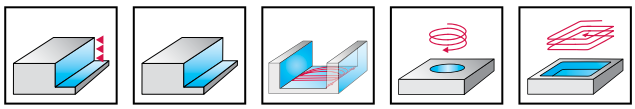
→ boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

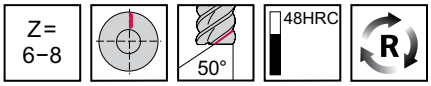
novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Fresa a 90° VHM
MC128 Advance



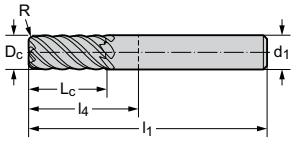
– Tipo N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

Ferramenta



DIN 6535 HA

Denominação	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30TF
MC128-06.0A6B050-	6	0,5	13	57	21	6	6	☺
MC128-08.0A6B050-	8	0,5	19	63	27	8	6	☺
MC128-08.0A6B100-	8	1	19	63	27	8	6	☺
MC128-10.0A6B050-	10	0,5	22	72	32	10	6	☺
MC128-10.0A6B100-	10	1	22	72	32	10	6	☺
MC128-10.0A6B200-	10	2	22	72	32	10	6	☺
MC128-12.0A6B050-	12	0,5	26	83	38	12	6	☺
MC128-12.0A6B100-	12	1	26	83	38	12	6	☺
MC128-12.0A6B200-	12	2	26	83	38	12	6	☺
MC128-12.0A6B300-	12	3	26	83	38	12	6	☺
MC128-16.0A6B050-	16	0,5	32	92	44	16	6	☺
MC128-16.0A6B100-	16	1	32	92	44	16	6	☺
MC128-16.0A6B200-	16	2	32	92	44	16	6	☺
MC128-16.0A6B300-	16	3	32	92	44	16	6	☺
MC128-20.0A8B100-	20	1	38	104	54	20	8	☺
MC128-20.0A8B200-	20	2	38	104	54	20	8	☺
MC128-20.0A8B300-	20	3	38	104	54	20	8	☺
MC128-20.0A8B400-	20	4	38	104	54	20	8	☺

Fresamento a 90° $a_e \leq 0,1 \times D_c$ | Exemplo de pedido para a classe WJ30TF: MC128-06.0A6B050-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

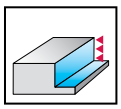
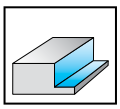
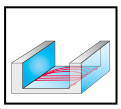
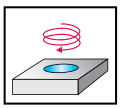
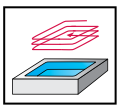
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

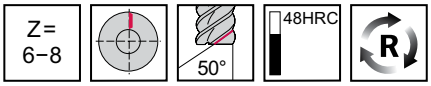
☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Fresa a 90° VHM
MC128 Advance



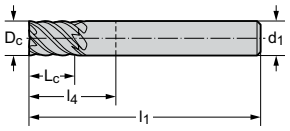
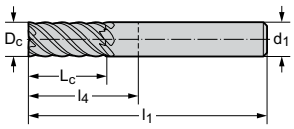

– Tipo N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

Ferramenta

	Denominação	D_c h10 inch	l_{11} inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z	WJ30TF
 Cylindrical shank	MC128.9.53A6C-	0,3750	0,004	0,500	2,500	0,937	0,375	6	☻
 Cylindrical shank	MC128.9.53A6D-	0,3750	0,004	1,000	3,000	1,437	0,375	6	☻
	MC128.12.7A6D-	0,5000	0,006	1,250	3,500	1,717	0,500	6	☻
	MC128.12.7A6DI-	0,5000	0,006	1,000	3,500	1,717	0,500	6	☻
	MC128.15.9A6D-	0,6250	0,006	1,625	4,000	2,094	0,625	6	☻
	MC128.19.1A8D-	0,7500	0,006	1,625	4,500	2,468	0,750	8	☻

Fresamento a 90° $a_e \leq 0{,}1 \times D_c$ | Exemplo de pedido para a classe WJ30TF: MC128.9.53A6C-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

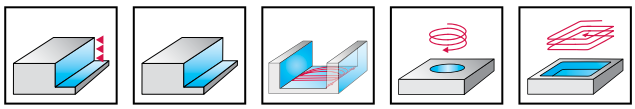
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☻ → medianas = ☻ → ruins = ☻

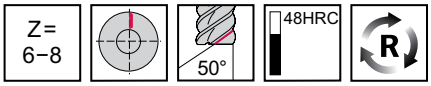
novo no programa = ☻ ☻ ☻ / ★

Fresa a 90° VHM
MC128 Advance



– Tipo N 50

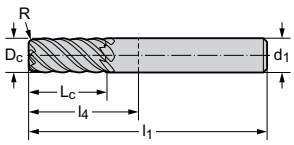




	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

Ferramenta

Denominação	D_c h9 inch	R inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WJ30TF
MC128.9.53A6D038-	0,3750	0,015	1,000	3,000	1,437	0,375	6	☻



Cylindrical shank

Fresamento a 90° $a_e \leq 0{,}1 \times D_c$ | Exemplo de pedido para a classe WJ30TF: MC128.9.53A6D038-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

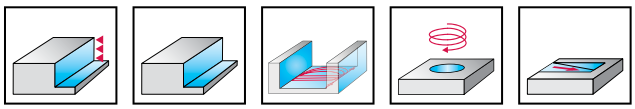
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

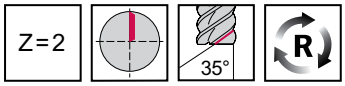
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☻ → medianas = 😐 → ruins = ☹

☻ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Fresa a 90° VHM
MC166 Advance

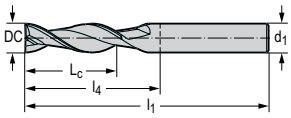






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Ferramenta



DIN 6535 HA

Denominação	D_c h10 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30UU
MC166-02.0A2L-	2	8	38	10	3	2	☻
MC166-03.0A2L-	3	12	38	14	3	2	☻
MC166-04.0A2L-	4	14	50	22	4	2	☻
MC166-05.0A2L-	5	16	57	21	6	2	☻
MC166-06.0A2L-	6	22	65	29	6	2	☻
MC166-08.0A2L-	8	28	80	44	8	2	☻
MC166-10.0A2L-	10	32	90	50	10	2	☻
MC166-12.0A2L-	12	38	100	55	12	2	☻
MC166-16.0A2L-	16	50	115	67	16	2	☻
MC166-20.0A2L-	20	50	125	75	20	2	☻

Exemplo de pedido para a classe WJ30UU: MC166-02.0A2L-WJ30UU

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

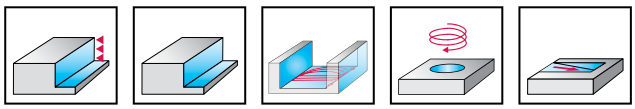
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☻ → medianas = 😐 → ruins = ☹

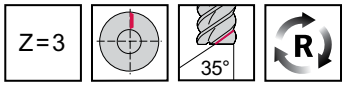
novo no programa = ☻ 😐 ☹ / ★

Fresa a 90° VHM
MC166 Advance



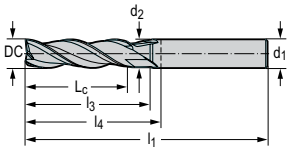
– Acesso em profundidade





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Ferramenta



DIN 6535 HA

Denominação	D_c h10 mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30UU
MC166-03.0A3LD-	3	15	15		65	29	6	3	☺
MC166-04.0A3LD-	4	20	20		65	29	6	3	☺
MC166-05.0A3LD-	5	25	25		65	29	6	3	☺
MC166-06.0A3LD-	6	21	27	5,5	65	29	6	3	☺
MC166-08.0A3LD-	8	28	40	7,5	80	44	8	3	☺
MC166-10.0A3LD-	10	35	43	9,5	85	45	10	3	☺
MC166-12.0A3LD-	12	42	52	11,4	100	55	12	3	☺
MC166-16.0A3LD-	16	56	70	15,2	121	73	16	3	☺

Exemplo de pedido para a classe WJ30UU: MC166-03.0A3LD-WJ30UU

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

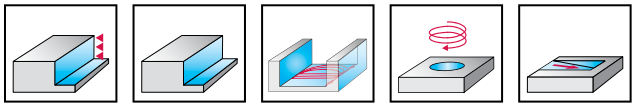
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

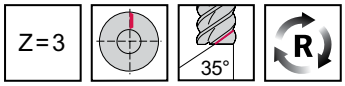
☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Fresa a 90° VHM
MC166 Advance



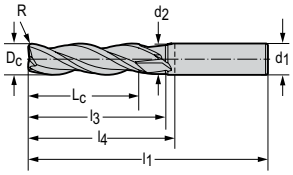
– Acesso em profundidade





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Ferramenta



DIN 6535 HA

Denominação	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30UU
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	☺

Fresamento a 90° $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Exemplo de pedido para a classe WJ30UU: MC166-12.0A3L100D-WJ30UU

D1

WALTER SELECT

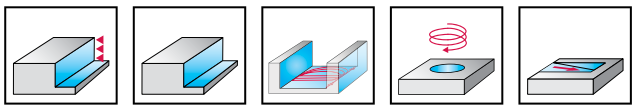
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

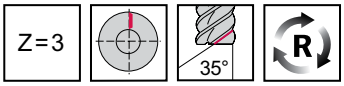
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Fresa a 90° VHM
MC166 Advance

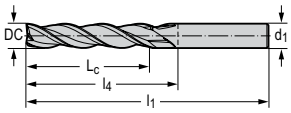






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Ferramenta



DIN 6535 HA

Denominação	D_c h10 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30UU
MC166-06.0A3XL-	6	30	75	39	6	3	☺
MC166-08.0A3XL-	8	40	100	64	8	3	☺
MC166-10.0A3XL-	10	50	100	60	10	3	☺
MC166-12.0A3XL-	12	60	118	73	12	3	☺
MC166-16.0A3XL-	16	80	145	97	16	3	☺

Exemplo de pedido para a classe WJ30UU: MC166-06.0A3XL-WJ30UU

D1

WALTER SELECT

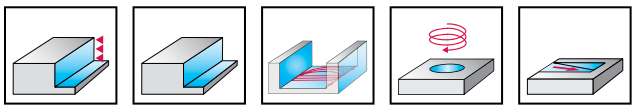
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

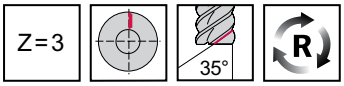
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Fresa a 90° VHM
MC166 Advance

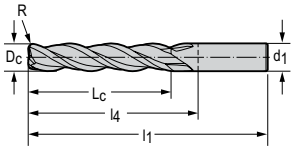






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Ferramenta



DIN 6535 HA

Denominação	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30UU
MC166-12.0A3X100L-	12	1	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	☻
MC166-16.0A3X100L-	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	☻
MC166-20.0A3X100L-	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	☻

Fresamento a 90° $a_e \leq 0{,}1 \times D_c$ | Exemplo de pedido para a classe WJ30UU: MC166-12.0A3X100L-WJ30UU

D1

WALTER SELECT

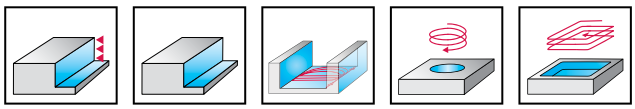
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

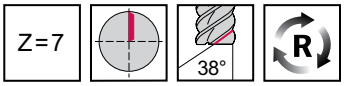
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☻ → medianas = 😐 → ruins = ☹

novo no programa = ☻ 😐 ☹ / ★

Fresa a 90° VHM
MD177 Supreme

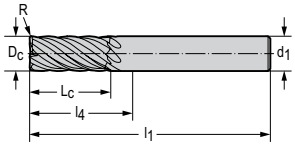






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

Ferramenta



Cylindrical shank

Denominação	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30EN
MD177-06.0A7B030-	6	0,3	13	57	21	6	7	
MD177-08.0A7B040-	8	0,4	19	63	27	8	7	
MD177-10.0A7B050-	10	0,5	22	72	32	10	7	
MD177-12.0A7B060-	12	0,6	26	83	38	12	7	
MD177-16.0A7B080-	16	0,8	32	92	44	16	7	
MD177-20.0A7B100-	20	1	38	104	54	20	7	
MD177-25.0A7B125-	25	1,25	45	121	65	25	7	

Fresamento a 90° $a_e \leq 0{,}10 \times D_c$ para ISO-P | Fresamento a 90° $a_e \leq 0{,}05 \times D_c$ para ISO M e ISO S | Exemplo de pedido para a classe WJ30EN: MD177-06.0A7B030-WJ30EN

D1

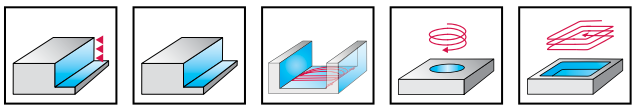
WALTER SELECT

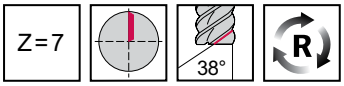
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = → medianas = → ruins =

Fresa a 90° VHM
MD177 Supreme

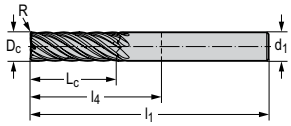






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

Ferramenta



DIN 6535 HA

Denominação	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30EN
MD177-06.0A7L030D-	6	0,3	18	63	27	6	7	
MD177-08.0A7L040D-	8	0,4	24	80	44	8	7	
MD177-10.0A7L050D-	10	0,5	30	100	60	10	7	
MD177-12.0A7L060D-	12	0,6	36	100	55	12	7	
MD177-16.0A7L080D-	16	0,8	48	115	67	16	7	
MD177-20.0A7L100D-	20	1	60	126	76	20	7	

Exemplo de pedido para a classe WJ30EN: MD177-06.0A7L030D-WJ30EN

D1

WALTER SELECT

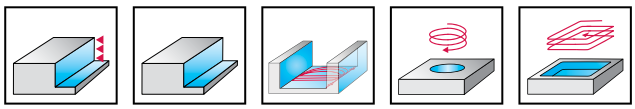
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

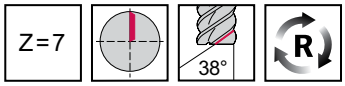
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = → medianas = → ruins =

novo no programa = / ★

Fresa a 90° VHM
MD177 Supreme

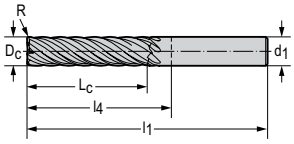






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

Ferramenta



Cylindrical shank

Denominação	D_c h10 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30EN
MD177-06.0A7L030K-	6	0,3	25	65	29	6	7	😐
MD177-08.0A7L040K-	8	0,4	34	80	44	8	7	😐
MD177-10.0A7L050K-	10	0,5	42	90	50	10	7	😐
MD177-12.0A7L060K-	12	0,6	50	100	55	12	7	😐
MD177-16.0A7L080K-	16	0,8	66	125	77	16	7	😐
MD177-20.0A7L100K-	20	1	83	145	95	20	7	😐
MD177-25.0A7L125K-	25	1,25	100	163	107	25	7	😐

Fresamento a 90° $a_e \leq 0{,}05 \times D_c$ para ISO-P | Fresamento a 90° $a_e \leq 0{,}03 \times D_c$ para ISO-M e ISO-S | Exemplo de pedido para a classe WJ30EN: MD177-06.0A7L030K-WJ30EN

D1

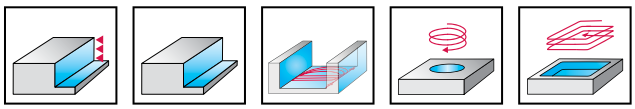
WALTER SELECT

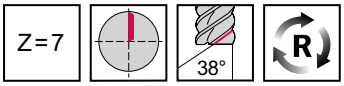
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = 😊 → medianas = 😐 → ruins = ☹

Fresa a 90° VHM
MD177 Supreme

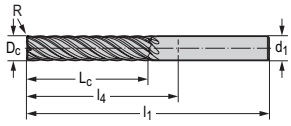






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

Ferramenta



DIN 6535 HA

Denominação	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30EN
MD177-08.0A7X040L-	8	0,4	40	100	64	8	7	☻
MD177-10.0A7X050L-	10	0,5	50	120	80	10	7	☻
MD177-12.0A7X060L-	12	0,6	60	120	75	12	7	☻
MD177-16.0A7X080L-	16	0,8	80	150	102	16	7	☻
MD177-20.0A7X100L-	20	1	100	170	120	20	7	☻

Exemplo de pedido para a classe WJ30EN: MD177-08.0A7X040L-WJ30EN

D1

WALTER SELECT

Ferramenta ideal para condições de usinagem

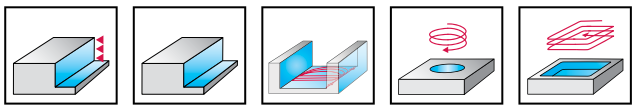
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

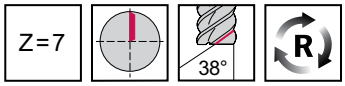
→ boas = ☻ → medianas = ☻ → ruins = ☻

novo no programa = ☻ ☻ ☻ / ★

Fresa a 90° VHM
MD177 Supreme

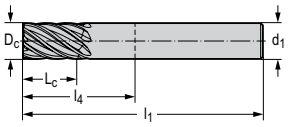






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

Ferramenta



Cylindrical shank

Denominação	D_c	D_c inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WJ30EN
MD177.4.76A7LK-	3/16"	0,1875	0,750	2,500	1,083	0,187	7	
MD177.6.35A7D-	1/4"	0,2500	0,500	2,500	1,083	0,250	7	
MD177.6.35A7DJ-	1/4"	0,2500	0,750	2,500	1,083	0,250	7	
MD177.6.35A7XL-	1/4"	0,2500	1,250	3,000	1,583	0,250	7	
MD177.9.53A7S-	3/8"	0,3750	0,500	2,000	0,500	0,375	7	
MD177.9.53A7D-	3/8"	0,3750	1,000	2,500	1,000	0,375	7	
MD177.9.53A7LJ-	3/8"	0,3750	1,250	3,000	1,437	0,375	7	
MD177.12.7A7S-	1/2"	0,5000	0,625	2,500	0,717	0,500	7	
MD177.12.7A7D-	1/2"	0,5000	1,000	3,000	1,217	0,500	7	
MD177.12.7A7DI-	1/2"	0,5000	1,250	3,000	1,250	0,500	7	
MD177.12.7A7LK-	1/2"	0,5000	2,125	4,000	2,217	0,500	7	
MD177.15.9A7S-	5/8"	0,6250	0,750	3,000	1,094	0,625	7	
MD177.15.9A7D-	5/8"	0,6250	1,250	3,500	1,594	0,625	7	
MD177.15.9A7DI-	5/8"	0,6250	1,625	3,500	1,625	0,625	7	
MD177.15.9A7LJ-	5/8"	0,6250	2,125	4,000	2,125	0,625	7	
MD177.19.1A7S-	3/4"	0,7500	1,000	3,000	1,000	0,750	7	
MD177.19.1A7D-	3/4"	0,7500	1,625	4,000	1,969	0,750	7	
MD177.19.1A7LJ-	3/4"	0,7500	2,250	5,000	2,968	0,750	7	
MD177.19.1A7XK-	3/4"	0,7500	3,250	6,000	3,968	0,750	7	
MD177.25.4A7DI-	1"	1,0000	2,625	5,000	2,717	1,000	7	
MD177.25.4A7LJ-	1"	1,0000	3,250	6,000	3,717	1,000	7	

Fresamento a 90° $a_e \leq 0{,}10 \times D_c$ para ISO-P | Fresamento a 90° $a_e \leq 0{,}05 \times D_c$ para ISO M e ISO S | Exemplo de pedido para a classe WJ30EN: MD177.12.7A7D-WJ30EN

D1

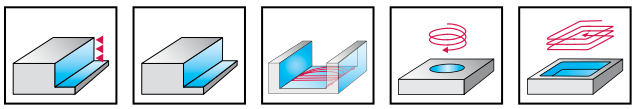
WALTER SELECT

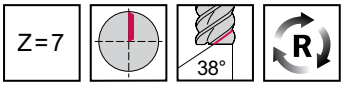
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = → medianas = → ruins =

Fresa a 90° VHM
MD177 Supreme

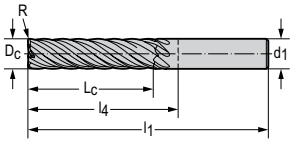






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

Ferramenta



Cylindrical shank

Denominação	D_c	D_c inch	R inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WJ30EN
MD177.4.76A7L038K-	3/16"	0,1875	0,015	0,750	2,500	1,083	0,187	7	☺
MD177.6.35A7D038-	1/4"	0,2500	0,015	0,500	2,500	1,083	0,250	7	☺
MD177.6.35A7D076-	1/4"	0,2500	0,030	0,500	2,500	1,083	0,250	7	☺
MD177.6.35A7D076J-	1/4"	0,2500	0,030	0,750	2,500	1,083	0,250	7	☺
MD177.6.35A7X038L-	1/4"	0,2500	0,015	1,250	3,000	1,583	0,250	7	☺
MD177.6.35A7X076L-	1/4"	0,2500	0,030	1,250	3,000	1,583	0,250	7	☺
MD177.9.53A7S038-	3/8"	0,3750	0,015	0,500	2,000	0,500	0,375	7	☺
MD177.9.53A7S076-	3/8"	0,3750	0,030	0,500	2,000	0,500	0,375	7	☺
MD177.9.53A7S152-	3/8"	0,3750	0,060	0,500	2,000	0,500	0,375	7	☺
MD177.9.53A7D038-	3/8"	0,3750	0,015	1,000	2,500	1,000	0,375	7	☺
MD177.9.53A7D076-	3/8"	0,3750	0,030	1,000	2,500	1,000	0,375	7	☺
MD177.9.53A7D152-	3/8"	0,3750	0,060	1,000	2,500	1,000	0,375	7	☺
MD177.9.53A7L038J-	3/8"	0,3750	0,015	1,250	3,000	1,437	0,375	7	☺
MD177.9.53A7L076J-	3/8"	0,3750	0,030	1,250	3,000	1,437	0,375	7	☺
MD177.9.53A7L152J-	3/8"	0,3750	0,060	1,250	3,000	1,437	0,375	7	☺
MD177.12.7A7S038-	1/2"	0,5000	0,015	0,625	2,500	0,717	0,500	7	☺
MD177.12.7A7S076-	1/2"	0,5000	0,030	0,625	2,500	0,717	0,500	7	☺
MD177.12.7A7S152-	1/2"	0,5000	0,060	0,625	2,500	0,717	0,500	7	☺
MD177.12.7A7D038-	1/2"	0,5000	0,015	1,000	3,000	1,217	0,500	7	☺
MD177.12.7A7D076-	1/2"	0,5000	0,030	1,000	3,000	1,217	0,500	7	☺
MD177.12.7A7D152-	1/2"	0,5000	0,060	1,000	3,000	1,217	0,500	7	☺
MD177.12.7A7DI038-	1/2"	0,5000	0,015	1,250	3,000	1,250	0,500	7	☺
MD177.12.7A7D076I-	1/2"	0,5000	0,030	1,250	3,000	1,250	0,500	7	☺
MD177.12.7A7D152I-	1/2"	0,5000	0,060	1,250	3,000	1,250	0,500	7	☺
MD177.12.7A7L038K-	1/2"	0,5000	0,015	2,125	4,000	2,217	0,500	7	☺
MD177.12.7A7L076K-	1/2"	0,5000	0,030	2,125	4,000	2,217	0,500	7	☺
MD177.12.7A7L152K-	1/2"	0,5000	0,060	2,125	4,000	2,217	0,500	7	☺
MD177.15.9A7S038-	5/8"	0,6250	0,015	0,750	3,000	1,094	0,625	7	☺
MD177.15.9A7D038-	5/8"	0,6250	0,015	1,250	3,500	1,594	0,625	7	☺
MD177.15.9A7D038I-	5/8"	0,6250	0,015	1,625	3,500	1,625	0,625	7	☺
MD177.15.9A7D076I-	5/8"	0,6250	0,030	1,625	3,500	1,625	0,625	7	☺
MD177.15.9A7D152I-	5/8"	0,6250	0,060	1,625	3,500	1,625	0,625	7	☺
MD177.15.9A7L038J-	5/8"	0,6250	0,015	2,125	4,000	2,125	0,625	7	☺
MD177.15.9A7L076J-	5/8"	0,6250	0,030	2,125	4,000	2,125	0,625	7	☺

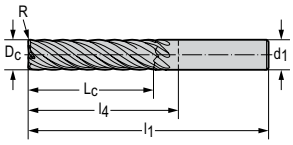
Fresamento a 90° $a_e \leq 0{,}10 \times D_c$ para ISO-P | Fresamento a 90° $a_e \leq 0{,}05 \times D_c$ para ISO M e ISO S | Exemplo de pedido para a classe WJ30EN: MD177.12.7A7D038-WJ30EN

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

Ferramenta



Cylindrical shank

Denominação	D_c	D_c inch	R inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WJ30EN
MD177.15.9A7L152J-	5/8"	0,6250	0,060	2,125	4,000	2,125	0,625	7	●
MD177.19.1A7S076-	3/4"	0,7500	0,030	1,000	3,000	1,000	0,750	7	●
MD177.19.1A7S152-	3/4"	0,7500	0,060	1,000	3,000	1,000	0,750	7	●
MD177.19.1A7S305-	3/4"	0,7500	0,120	1,000	3,000	1,000	0,750	7	●
MD177.19.1A7D038-	3/4"	0,7500	0,015	1,625	4,000	1,969	0,750	7	●
MD177.19.1A7D076-	3/4"	0,7500	0,030	1,625	4,000	1,969	0,750	7	●
MD177.19.1A7D152-	3/4"	0,7500	0,060	1,625	4,000	1,969	0,750	7	●
MD177.19.1A7D305-	3/4"	0,7500	0,120	1,625	4,000	1,969	0,750	7	●
MD177.19.1A7L076J-	3/4"	0,7500	0,030	2,250	5,000	2,968	0,750	7	●
MD177.19.1A7L152J-	3/4"	0,7500	0,060	2,250	5,000	2,968	0,750	7	●
MD177.19.1A7L305J-	3/4"	0,7500	0,120	2,250	5,000	2,968	0,750	7	●
MD177.19.1A7X076K-	3/4"	0,7500	0,030	3,250	6,000	3,968	0,750	7	●
MD177.19.1A7X152K-	3/4"	0,7500	0,060	3,250	6,000	3,968	0,750	7	●
MD177.25.4A7D076I-	1"	1,0000	0,030	2,625	5,000	2,717	1,000	7	●
MD177.25.4A7D152I-	1"	1,0000	0,060	2,625	5,000	2,717	1,000	7	●
MD177.25.4A7D305I-	1"	1,0000	0,120	2,625	5,000	2,717	1,000	7	●
MD177.25.4A7L038J-	1"	1,0000	0,015	3,250	6,000	3,717	1,000	7	●
MD177.25.4A7L076J-	1"	1,0000	0,030	3,250	6,000	3,717	1,000	7	●
MD177.25.4A7L152J-	1"	1,0000	0,060	3,250	6,000	3,717	1,000	7	●
MD177.25.4A7L305J-	1"	1,0000	0,120	3,250	6,000	3,717	1,000	7	●

Fresamento a 90° $a_e \leq 0{,}10 \times D_c$ para ISO-P | Fresamento a 90° $a_e \leq 0{,}05 \times D_c$ para ISO M e ISO S | Exemplo de pedido para a classe WJ30EN: MD177.12.7A7D038-WJ30EN

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

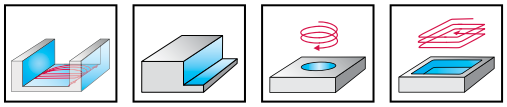
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ● → medianas = ● → ruins = ●

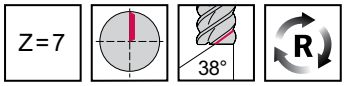
● ● ● / ★ = novo no programa

Fresa a 90° VHM
MD173 Supreme



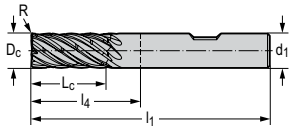
– Quebra-cavacos





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

Ferramenta



DIN 6535 HB

Denominação	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30EN
MD173-06.0W7B030-	6	0,3	13	57	21	6	7	☺
MD173-08.0W7B040-	8	0,4	19	63	27	8	7	☺
MD173-10.0W7B050-	10	0,5	22	72	32	10	7	☺
MD173-12.0W7B060-	12	0,6	26	83	38	12	7	☺
MD173-16.0W7B080-	16	0,8	32	92	44	16	7	☺
MD173-20.0W7B100-	20	1	41	104	54	20	7	☺

Exemplo de pedido para a classe WJ30EN: MD173-06.0W7B030-WJ30EN

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

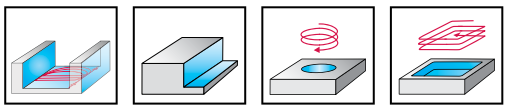
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

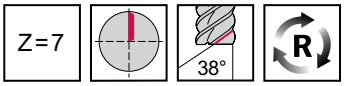
novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Fresa a 90° VHM
MD173 Supreme



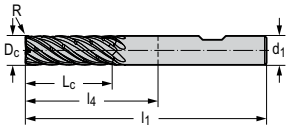
– Quebra-cavacos





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

Ferramenta



DIN 6535 HB

Denominação	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30EN
MD173-06.0W7L030D-	6	0,3	18	63	27	6	7	😐
MD173-08.0W7L040D-	8	0,4	24	80	44	8	7	😐
MD173-10.0W7L050D-	10	0,5	30	100	60	10	7	😐
MD173-12.0WL060D-	12	0,6	36	100	55	12	7	😐
MD173-16.0W7L080D-	16	0,8	48	115	67	16	7	😐
MD173-20.0W7L100D-	20	1	60	126	76	20	7	😐

Exemplo de pedido para a classe WJ30EN: MD173-06.0W7L030D-WJ30EN

D1

WALTER SELECT

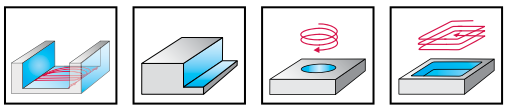
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

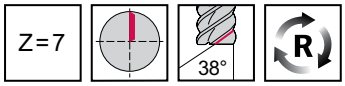
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = 😊 → medianas = 😐 → ruins = ☹

Fresa a 90° VHM
MD173 Supreme



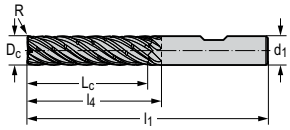
– Quebra-cavacos





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

Ferramenta



DIN 6535 HB

Denominação	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30EN
MD173-06.0W7L030K-	6	0,3	25	63	27	6	7	☺
MD173-08.0W7L040K-	8	0,4	34	80	44	8	7	☺
MD173-10.0W7L050K-	10	0,5	42	90	50	10	7	☺
MD173-12.0W7L060K-	12	0,6	50	100	55	12	7	☺
MD173-16.0W7L080K-	16	0,8	66	127	79	16	7	☺
MD173-20.0W7L100K-	20	1	83	150	100	20	7	☺

Exemplo de pedido para a classe WJ30EN: MD173-06.0W7L030K-WJ30EN

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

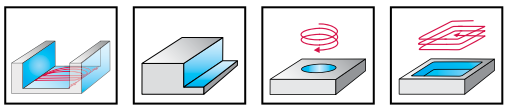
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

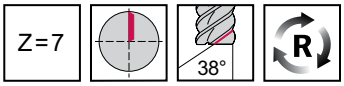
novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Fresa a 90° VHM
MD173 Supreme



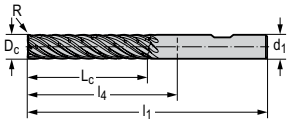
– Quebra-cavacos





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

Ferramenta



DIN 6535 HB

Denominação	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30EN
MD173-08.0W7X040L-	8	0,4	40	100	64	8	7	☺
MD173-10.0W7X050L-	10	0,5	50	120	80	10	7	☺
MD173-12.0W7X060L-	12	0,6	60	120	75	12	7	☺
MD173-16.0W7X080L-	16	0,8	80	150	102	16	7	☺
MD173-20.0W7X100L-	20	1	100	170	120	20	7	☺

Exemplo de pedido para a classe WJ30EN: MD173-08.0W7X040L-WJ30EN

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

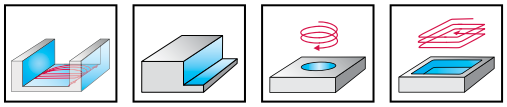
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

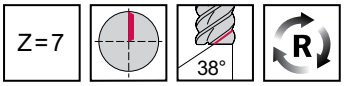
☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Fresa a 90° VHM
MD173 Supreme



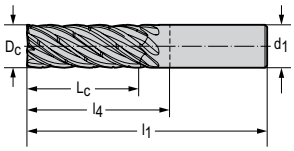
– Quebra-cavacos





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

Ferramenta



Cylindrical shank

Denominação	D_c	D_c inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WJ30EN
MD173.15.9A7DI-	5/8"	0,6250	1,625	3,500	1,625	0,625	7	☻
MD173.15.9A7LJ-	5/8"	0,6250	2,125	4,000	2,125	0,625	7	☻
MD173.19.1A7XK-	3/4"	0,7500	3,250	6,000	3,968	0,750	7	☻
MD173.25.4A7LJ-	1"	1,0000	3,250	6,000	3,717	1,000	7	☻

Fresamento a 90° $a_e \leq 0{,}10 \times D_c$ para ISO-P | Fresamento a 90° $a_e \leq 0{,}05 \times D_c$ para ISO M e ISO S | Exemplo de pedido para a classe WJ30EN: MD173.15.9A7DI-WJ30EN

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

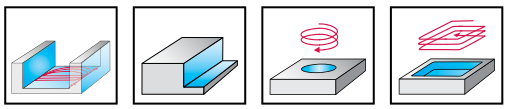
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☻ → medianas = ☻ → ruins = ☻

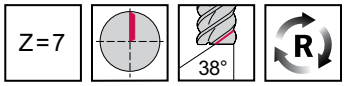
novo no programa = ☻ ☻ ☻ / ★

Fresa a 90° VHM
MD173 Supreme



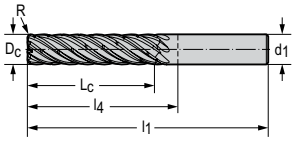
– Quebra-cavacos





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

Ferramenta



Cylindrical shank

Denominação	D_c	D_c inch	R inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WJ30EN
MD173.6.35A7X038L-	1/4"	0,2500	0,015	1,250	3,000	1,583	0,250	7	
MD173.9.53A7L038J-	3/8"	0,3750	0,015	1,250	3,000	1,437	0,375	7	
MD173.9.53A7L076J-	3/8"	0,3750	0,030	1,250	3,000	1,437	0,375	7	
MD173.9.53A7L152J-	3/8"	0,3750	0,060	1,250	3,000	1,437	0,375	7	
MD173.12.7A7D038I-	1/2"	0,5000	0,015	1,250	3,000	1,250	0,500	7	
MD173.12.7A7D076I-	1/2"	0,5000	0,030	1,250	3,000	1,250	0,500	7	
MD173.12.7A7D152I-	1/2"	0,5000	0,060	1,250	3,000	1,250	0,500	7	
MD173.12.7A7L076K-	1/2"	0,5000	0,030	2,125	4,000	2,217	0,500	7	
MD173.12.7A7L152K-	1/2"	0,5000	0,060	2,125	4,000	2,217	0,500	7	
MD173.15.9A7D038I-	5/8"	0,6250	0,015	1,625	3,500	1,625	0,625	7	
MD173.15.9A7D076I-	5/8"	0,6250	0,030	1,625	3,500	1,625	0,625	7	
MD173.15.9A7L038J-	5/8"	0,6250	0,015	2,125	4,000	2,125	0,625	7	
MD173.15.9A7L076J-	5/8"	0,6250	0,030	2,125	4,000	2,125	0,625	7	
MD173.15.9A7L152J-	5/8"	0,6250	0,060	2,125	4,000	2,125	0,625	7	
MD173.19.1A7D076-	3/4"	0,7500	0,030	1,625	4,000	1,969	0,750	7	
MD173.19.1A7D152-	3/4"	0,7500	0,060	1,625	4,000	1,969	0,750	7	
MD173.19.1A7D305-	3/4"	0,7500	0,120	1,625	4,000	1,969	0,750	7	
MD173.19.1A7L076J-	3/4"	0,7500	0,030	2,250	5,000	2,968	0,750	7	
MD173.19.1A7L152J-	3/4"	0,7500	0,060	2,250	5,000	2,968	0,750	7	
MD173.19.1A7L305J-	3/4"	0,7500	0,120	2,250	5,000	2,968	0,750	7	
MD173.19.1A7X076K-	3/4"	0,7500	0,030	3,250	6,000	3,968	0,750	7	
MD173.19.1A7X152K-	3/4"	0,7500	0,060	3,250	6,000	3,968	0,750	7	
MD173.19.1A7X305K-	3/4"	0,7500	0,120	3,250	6,000	3,968	0,750	7	
MD173.25.4A7D038I-	1"	1,0000	0,015	2,625	5,000	2,717	1,000	7	
MD173.25.4A7D152I-	1"	1,0000	0,060	2,625	5,000	2,717	1,000	7	
MD173.25.4A7D305I-	1"	1,0000	0,120	2,625	5,000	2,717	1,000	7	

Fresamento a 90° $a_e \leq 0{,}10 \times D_c$ para ISO-P | Fresamento a 90° $a_e \leq 0{,}05 \times D_c$ para ISO M e ISO S | Exemplo de pedido para a classe WJ30EN: MD173.12.7A7D038I-WJ30EN

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

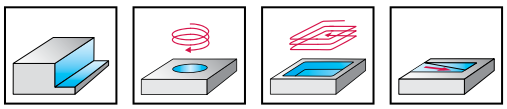
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = → medianas = → ruins =

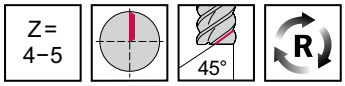
☻ ☻ ☻ / ★ = novo no programa

Fresa a 90° de metal duro
H7073417
Protostar® Ti



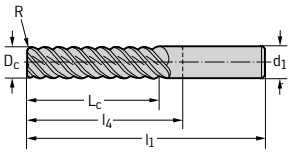
– Tipo Ti 45 extra longa





	P	M	K	N	S	H	O
ACN					●●		

Ferramenta



DIN 6535 HA

Denominação	D_c h9 mm	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

Fresamento a 90° $a_e \leq 0,3 \times D_c$

D1

WALTER SELECT

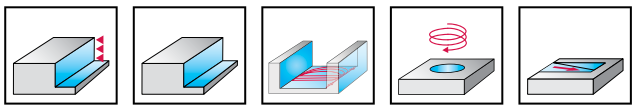
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

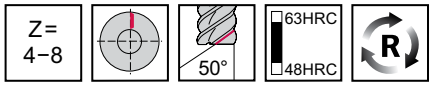
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Fresa a 90° VHM
MC187 Advance

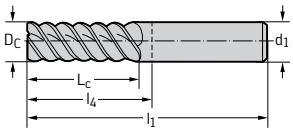






	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

Ferramenta



DIN 6535 HA

Denominação	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TG
MC187-03.0A4B-	3	0,1	8	57	21	6	4	☺
MC187-04.0A4B-	4	0,1	11	57	21	6	4	☺
MC187-05.0A4B-	5	0,1	13	57	21	6	4	☺
MC187-06.0A6B-	6	0,1	13	57	21	6	6	☺
MC187-08.0A6B-	8	0,1	19	63	27	8	6	☺
MC187-10.0A6B-	10	0,1	22	72	32	10	6	☺
MC187-12.0A6B-	12	0,1	26	83	38	12	6	☺
MC187-16.0A6B-	16	0,15	32	92	44	16	6	☺
MC187-20.0A8B-	20	0,15	38	104	54	20	8	☺
MC187-25.0A8B-	25	0,15	45	121	65	25	8	☺

Fresamento a 90° $a_e \leq 0,1 \times D_c$ | Exemplo de pedido para a classe WB10TG: MC187-03.0A4B-WB10TG

D1

WALTER SELECT

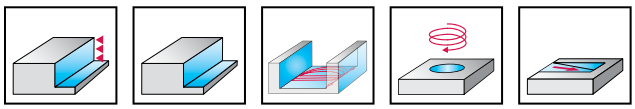
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

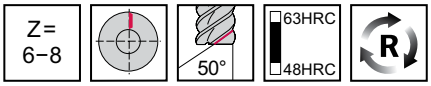
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Fresa a 90° VHM
MC187 Advance

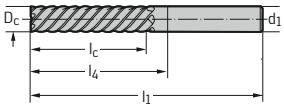






	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG					●	●●	

Ferramenta



DIN 6535 HA

Denominação	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TG
MC187-06.0A6L-	6	0,1	26	75	34	6	6	☺
MC187-08.0A6L-	8	0,1	36	80	44	8	6	☺
MC187-10.0A6L-	10	0,1	46	100	60	10	6	☺
MC187-12.0A6L-	12	0,1	55	110	65	12	6	☺
MC187-16.0A6L-	16	0,15	66	130	82	16	6	☺
MC187-20.0A8L-	20	0,15	80	145	95	20	8	☺
MC187-25.0A8L-	25	0,15	90	153	97	25	8	☺

Fresamento a 90° $a_e \leq 0,1 \times D_c$ | Exemplo de pedido para a classe WB10TG: MC187-06.0A6L-WB10TG

D1

WALTER SELECT

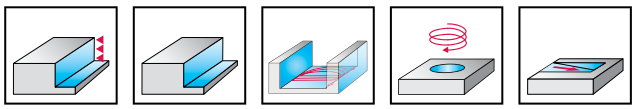
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

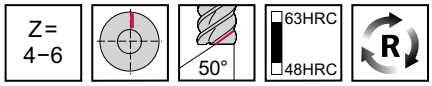
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Fresa a 90° VHM
MC187 Advance

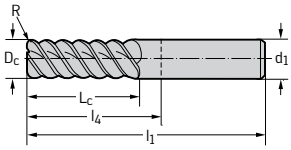






	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG					●	●●	

Ferramenta



DIN 6535 HA

Denominação	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TG
MC187-03.0A4B050-	3	0,5	8	57	21	6	4	☺
MC187-04.0A4B050-	4	0,5	11	57	21	6	4	☺
MC187-04.0A4B100-	4	1	11	57	21	6	4	☺
MC187-05.0A6B050-	5	0,5	13	57	21	6	6	☺
MC187-05.0A6B100-	5	1	13	57	21	6	6	☺
MC187-06.0A6B050-	6	0,5	13	57	21	6	6	☺
MC187-06.0A6B100-	6	1	13	57	21	6	6	☺
MC187-08.0A6B050-	8	0,5	19	63	27	8	6	☺
MC187-08.0A6B100-	8	1	19	63	27	8	6	☺
MC187-08.0A6B200-	8	2	19	63	27	8	6	☺
MC187-10.0A6B050-	10	0,5	22	72	32	10	6	☺
MC187-10.0A6B100-	10	1	22	72	32	10	6	☺
MC187-10.0A6B200-	10	2	22	72	32	10	6	☺
MC187-12.0A6B050-	12	0,5	26	83	38	12	6	☺
MC187-12.0A6B100-	12	1	26	83	38	12	6	☺
MC187-12.0A6B200-	12	2	26	83	38	12	6	☺
MC187-12.0A6B300-	12	3	26	83	38	12	6	☺

Fresamento a 90° $a_e \leq 0,1 \times D_c$ | Exemplo de pedido para a classe WB10TG: MC187-03.0A4B050-WB10TG

D1

WALTER SELECT

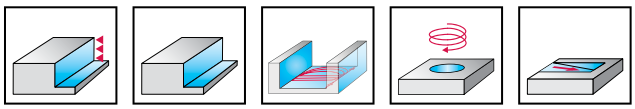
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

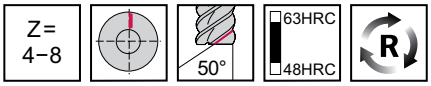
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Fresa a 90° VHM
MC187 Advance

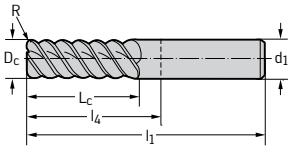






	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG					●	●●	

Ferramenta



Cylindrical shank

Denominação	D_c h9	D_c h9 inch	R inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h5 inch	Z	WB10TG
MC187.3.18A4D038-	1/8"	0,1250	0,015	0,500	2,500	1,083	0,250	4	☺
MC187.4.76A4D038-	3/16"	0,1875	0,015	0,625	2,500	1,083	0,250	4	☺
MC187.6.35A6D038-	1/4"	0,2500	0,015	0,750	3,000	1,583	0,250	6	☺
MC187.7.94A6D051-	5/16"	0,3125	0,020	0,812	3,000	1,437	0,375	6	☺
MC187.9.53A6D076-	3/8"	0,3750	0,030	0,875	3,000	1,437	0,375	6	☺
MC187.12.7A6D076-	1/2"	0,5000	0,030	1,000	4,500	2,717	0,500	6	☺
MC187.15.9A6D152-	5/8"	0,6250	0,060	1,250	5,000	3,094	0,625	6	☺
MC187.19.1A8D152-	3/4"	0,7500	0,060	1,500	5,000	2,968	0,750	8	☺

Fresamento a 90° $a_e \leq 0{,}1 \times D_c$ | Exemplo de pedido para a classe WB10TG: MC187.12.7A6D076-WB10TG

D1

WALTER SELECT

Ferramenta ideal para condições de usinagem

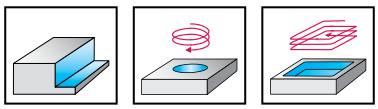
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

→ boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Fresa a 90° VHM
MC183 Advance

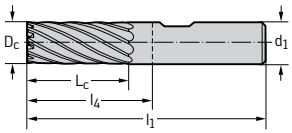






	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

Ferramenta



DIN 6535 HB

Denominação	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TG
MC183-06.0W6B-	6	0,1	13	57	21	6	6	☻
MC183-08.0W8B-	8	0,1	19	63	27	8	8	☻
MC183-10.0W10B-	10	0,1	22	72	32	10	10	☻
MC183-12.0W12B-	12	0,1	26	83	38	12	12	☻
MC183-16.0W16B-	16	0,15	32	92	44	16	16	☻

Fresamento a 90° $a_e \leq 0{,}05 \times D_c$ | Exemplo de pedido para a classe WB10TG: MC183-06.0W6B-WB10TG

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

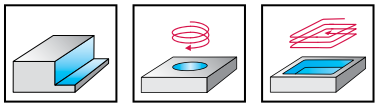
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☻ → medianas = 😐 → ruins = ☹

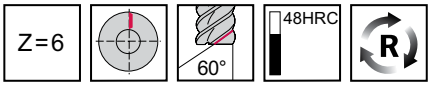
☻ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Fresa a 90° de metal duro
MC129 Advance



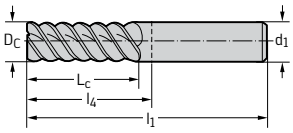
– Tipo N 60





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

Ferramenta



DIN 6535 HA

Denominação	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC129-06.0A6B-	6	0,1	13	57	21	6	6	☺
MC129-08.0A6B-	8	0,1	19	63	27	8	6	☺
MC129-10.0A6B-	10	0,1	22	72	32	10	6	☺
MC129-12.0A6B-	12	0,1	26	83	38	12	6	☺
MC129-14.0A6B-	14	0,15	26	83	38	14	6	☺
MC129-16.0A6B-	16	0,15	32	92	44	16	6	☺
MC129-20.0A6B-	20	0,15	38	104	54	20	6	☺

Fresamento a 90° $a_e \leq 0,1 \times D_c$ | Exemplo de pedido para a classe WJ30TF: MC129-06.0A6B-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

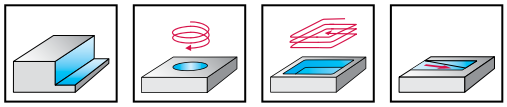
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Fresa a 90° de metal duro
H4044918
Protostar®



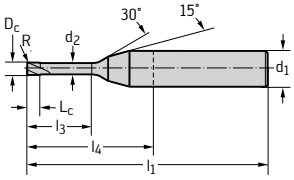
– Acesso em profundidade
– Tipo mini HSC 30





	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●			●			

Ferramenta



DIN 6535 HA

Denominação	D_c h7 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z
H4044918-0.4-1	0,4	0,05	0,4	1	0,4	38	10	3	2
H4044918-0.4-2	0,4	0,05	0,4	2	0,4	38	10	3	2
H4044918-0.4-4	0,4	0,05	0,4	4	0,4	38	10	3	2
H4044918-0.5-1.25	0,5	0,05	0,5	1	0,5	38	10	3	2
H4044918-0.5-2.5	0,5	0,05	0,5	3	0,5	38	10	3	2
H4044918-0.5-5	0,5	0,05	0,5	5	0,5	38	10	3	2
H4044918-0.6-1.5	0,6	0,05	0,6	2	0,6	38	10	3	2
H4044918-0.6-3	0,6	0,05	0,6	3	0,6	38	10	3	2
H4044918-0.6-4.5	0,6	0,05	0,6	5	0,6	38	10	3	2
H4044918-0.8-2	0,8	0,05	0,8	2	0,8	38	10	3	2
H4044918-0.8-4	0,8	0,05	0,8	4	0,8	38	10	3	2
H4044918-0.8-6	0,8	0,05	0,8	6	0,8	38	10	3	2
H4044918-0.8-8	0,8	0,05	0,8	8	0,8	38	11,6	3	2
H4044918-1-10	1	0,1	1	10	1	60	32	3	2
H4044918-1-15	1	0,1	1	15	1	60	32	3	2
H4044918-1-2.5	1	0,1	1	3	1	38	10	3	2
H4044918-1-20	1	0,1	1	20	1	60	32	3	2
H4044918-1-5	1	0,1	1	5	1	60	32	3	2
H4044918-1-7.5	1	0,1	1	8	1	60	32	3	2
H4044918-1.5-15	1,5	0,15	1,5	15	1,5	60	32	3	2
H4044918-1.5-7.5	1,5	0,15	1,5	8	1,5	60	32	3	2
H4044918-2-10	2	0,2	2	10	2	60	32	3	2
H4044918-2-15	2	0,2	2	15	2	60	32	3	2
H4044918-2-20	2	0,2	2	20	2	60	32	3	2
H4044918-2-30	2	0,2	2	30	2	60	32	3	2
H4044918-2.5-12.5	2,5	0,25	2,5	13	2,5	60	32	3	2
H4044918-2.5-25	2,5	0,25	2,5	25	2,5	60	32	3	2
H4044918-3-15	3	0,3	3	15	3	60	32	3	2
H4044918-3-22.5	3	0,3	3	23	3	60	32	3	2
H4044918-3-30	3	0,3	3	30	3	60	32	3	2

Fresamento de canal $a_p \leq 0,1 \times D_c$ | Fresamento a 90° $a_e \leq 0,05 \times D_c$

D1

WALTER SELECT

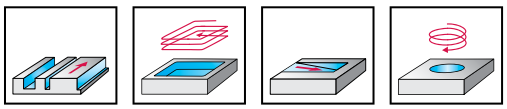
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

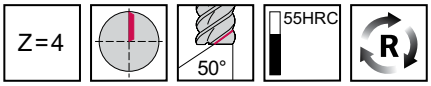
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☻ → medianas = 😐 → ruins = ☹

☻ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Fresas para canal e a 90°
MC341 Supreme

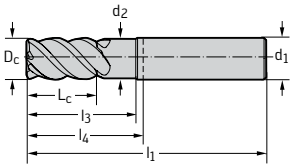






	P	M	K	N	S	H	O
WK40TZ	●●	●					

Ferramenta



DIN 6535 HA

Denominação	D_c h9 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TZ
MC341-06.0A4P-	6	0,1	10	16	5,5	57	21	6	4	☻
MC341-08.0A4P-	8	0,1	13	22	7,6	63	27	8	4	☻
MC341-10.0A4P-	10	0,1	16	28	9,5	72	32	10	4	☻
MC341-12.0A4P-	12	0,1	19	33	11,4	83	38	12	4	☻
MC341-16.0A4P-	16	0,15	26	42	15,2	92	44	16	4	☻
MC341-20.0A4P-	20	0,15	32	52	19	104	54	20	4	☻

Fresamento de canal $a_p \leq 1,5 \times D_c$ | Fresamento a 90° $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Exemplo de pedido para a classe WK40TZ: MC341-06.0A4P-WK40TZ

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

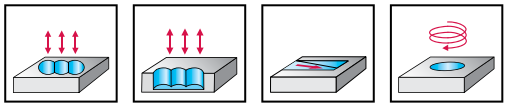
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☻ → medianas = 😐 → ruins = ☹

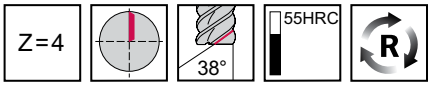
novo no programa = ☻ 😐 ☹ / ★

Fresa de metal duro para plunging
MD344 Supreme



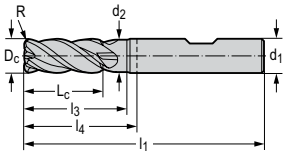
– Acesso em profundidade





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●	●	●		●		

Ferramenta



DIN 6535 HB

Denominação	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TP
MD344-06.0W4B030C-	6	0,3	13	19	5,7	57	21	6	4	
MD344-08.0W4B040C-	8	0,4	19	25	7,6	63	27	8	4	
MD344-10.0W4B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	4	
MD344-12.0W4B060C-	12	0,6	26	36	11,4	83	38	12	4	
MD344-16.0W4B080C-	16	0,8	32	42	15,2	92	44	16	4	
MD344-20.0W4B100C-	20	1	38	52	19	104	54	20	4	

Fresamento de canal $a_p \leq 1,5 \times D_c$ | Fresamento a 90° $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Exemplo de pedido para a classe WK40TP: MD344-06.0W4B030C-WK40TP

D1

WALTER SELECT

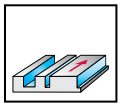
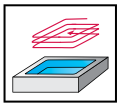
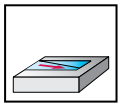
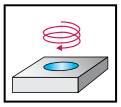
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = → medianas = → ruins =

Fresas para canal e a 90°
MD340 Supreme



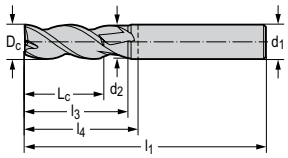

– Acesso em profundidade

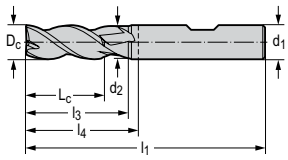


	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●	●	●		●		

Ferramenta



DIN 6535 HA



DIN 6535 HB

Denominação	D_c h9 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TP
MD340-02.0A3PC-	2	0,1	5	8	1,9	57	21	6	3	☺
MD340-03.0A3PC-	3	0,1	7	11	2,9	57	21	6	3	☺
MD340-04.0A3PC-	4	0,1	9	15	3,8	57	21	6	3	☺
MD340-05.0A3PC-	5	0,1	11	16	4,8	57	21	6	3	☺
MD340-06.0A3PC-	6	0,12	13	19	5,7	57	21	6	3	☺
MD340-08.0A3PC-	8	0,16	18	25	7,6	63	27	8	3	☺
MD340-10.0A3PC-	10	0,2	22	30	9,5	72	32	10	3	☺
MD340-12.0A3PC-	12	0,24	26	36	11,4	83	38	12	3	☺
MD340-16.0A3PC-	16	0,32	34	42	15,2	92	44	16	3	☺
MD340-20.0A3PC-	20	0,4	42	52	19	104	54	20	3	☺
MD340-10.0W3PC-	10	0,2	22	30	9,5	72	32	10	3	☺
MD340-12.0W3PC-	12	0,24	26	36	11,4	83	38	12	3	☺
MD340-16.0W3PC-	16	0,32	34	42	15,2	92	44	16	3	☺
MD340-20.0W3PC-	20	0,4	42	52	19	104	54	20	3	☺

Fresamento de canal $a_p \leq 2{,}0 \times D_c$ | Fresamento a 90° $a_e \leq 0{,}5 \times D_c$ | Exemplo de pedido para a classe WK40TP: MD340-02.0A3PC-WK40TP

D1

WALTER SELECT

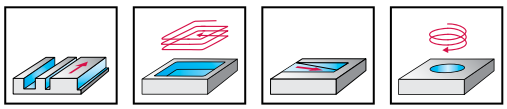
Ferramenta ideal para condições de usinagem

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

→ boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

Fresas para canal e a 90°
MD340 Supreme

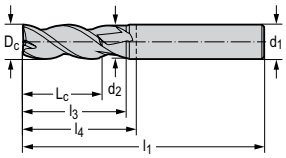






	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●		●				

Ferramenta



Cylindrical shank

Denominação	D_c h9	D_c h9 inch	l_{11} inch	L_c inch	l_3 inch	d_2 inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h5 inch	Z	WK40TP
MD340.1.58A3PC-	1/16"	0,0625		0,164	0,246	0,059	2,000	0,583	0,250	3	
MD340.2.38A3PC-	3/32"	0,0937	0,004	0,227	0,34	0,090	2,500	1,083	0,250	3	
MD340.3.18A3PC-	1/8"	0,1250	0,004	0,289	0,434	0,119	2,500	1,083	0,250	3	
MD340.4.76A3PC-	3/16"	0,1875	0,004	0,414	0,622	0,178	2,500	1,083	0,250	3	
MD340.6.35A3PC-	1/4"	0,2500	0,005	0,539	0,809	0,238	3,000	1,437	0,375	3	
MD340.7.93A3PC-	5/16"	0,3125	0,006	0,664	0,996	0,297	3,000	1,437	0,375	3	
MD340.9.53A3PC-	3/8"	0,3750	0,007	0,829	1,243	0,356	3,000	1,437	0,375	3	
MD340.11.1A3PC-	7/16"	0,4375	0,009	0,954	1,43	0,416	3,500	1,717	0,500	3	
MD340.12.7A3PC-	1/2"	0,5000	0,010	1,079	1,43	0,475	3,500	1,717	0,500	3	
MD340.15.9A3PC-	5/8"	0,6250	0,013	1,329	1,535	0,594	3,500	1,594	0,625	3	
MD340.19.1A3PC-	3/4"	0,7500	0,015	1,579	1,890	0,713	4,000	1,969	0,750	3	

Fresamento de canal $a_p \leq 2,0 \times D_c$ | Fresamento a 90° $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Exemplo de pedido para a classe WK40TP: MD340.1.58A3PC-WK40TP

D1

WALTER SELECT

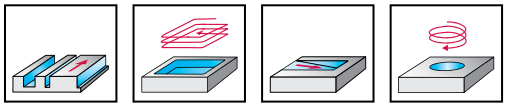
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = → medianas = → ruins =

Fresas para canal e a 90°
MD340 Supreme



– Acesso em profundidade

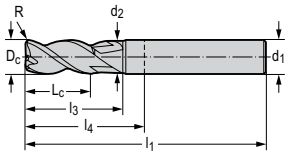




	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●	●	●		●		

Ferramenta

Denominação	D_c h9	D_c h9 inch	R inch	L_c inch	l_3 inch	d_2 inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h5 inch	Z	WK40TP
MD340.9.53A3P038C-	3/8"	0,3750	0,015	0,829	1,243	0,356	3,000	1,437	0,375	3	☻



Cylindrical shank

Fresamento de canal $a_p \leq 2{,}0 \times D_c$ | Fresamento a 90° $a_e \leq 0{,}5 \times D_c$ | Exemplo de pedido para a classe WK40TP: MD340.9.53A3P038C-WK40TP

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

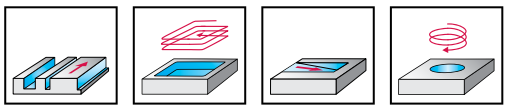
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☻ → medianas = 😐 → ruins = ☹

novo no programa = ☻ 😐 ☹ / ★

Fresas para canal e a 90°
MD340 Supreme



– Acesso em profundidade

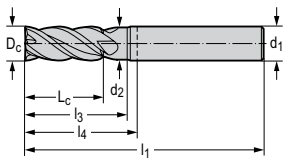




	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●	●	●		●		

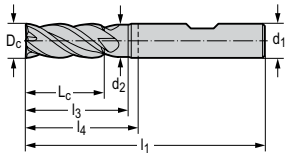
Ferramenta

Denominação	D_c h9 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TP
MD340-03.0A4BC-	3	0,1	5	9	2,9	57	21	6	4	☺
MD340-04.0A4BC-	4	0,1	7	11	3,8	57	21	6	4	☺
MD340-05.0A4BC-	5	0,1	8	14	4,8	57	21	6	4	☺
MD340-06.0A4BC-	6	0,12	10	16	5,7	57	21	6	4	☺
MD340-08.0A4BC-	8	0,16	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MD340-10.0A4BC-	10	0,2	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MD340-12.0A4BC-	12	0,24	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MD340-14.0A4BC-	14	0,28	26	36	13,3	83	38	14	4	☺
MD340-16.0A4BC-	16	0,32	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MD340-18.0A4BC-	18	0,36	32	42	17,1	92	44	18	4	☺
MD340-20.0A4BC-	20	0,4	38	52	19	104	54	20	4	☺



DIN 6535 HA

Denominação	D_c h9 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TP
MD340-10.0W4BC-	10	0,2	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MD340-12.0W4BC-	12	0,24	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MD340-14.0W4BC-	14	0,28	26	36	13,3	83	38	14	4	☺
MD340-16.0W4BC-	16	0,32	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MD340-18.0W4BC-	18	0,36	32	42	17,1	92	44	18	4	☺
MD340-20.0W4BC-	20	0,4	38	52	19	104	54	20	4	☺



DIN 6535 HB

Fresamento de canal $a_p \leq 1,5 \times D_c$ | Fresamento a 90° $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Exemplo de pedido para a classe WK40TP: MD340-03.0A4BC-WK40TP

D1

WALTER SELECT

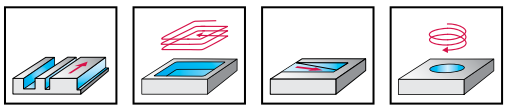
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Fresas para canal e a 90°
MD340 Supreme

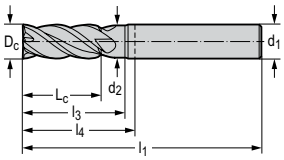






	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●	●	●		●		

Ferramenta



Cylindrical shank

Denominação	D_c h9	D_c h9 inch	l_{11} inch	L_c inch	l_3 inch	d_2 inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h5 inch	Z	WK40TP
MD340.6.35A4DC-	1/4"	0,2500	0,005	0,405	0,607	0,238	3,000	1,437	0,375	4	☺
MD340.7.93A4DC-	5/16"	0,3125	0,006	0,506	0,759	0,297	3,000	1,437	0,375	4	☺
MD340.9.53A4DC-	3/8"	0,3750	0,007	0,608	0,911	0,356	3,000	1,437	0,375	4	☺
MD340.12.7A4DC-	1/2"	0,5000	0,010	0,810	1,215	0,475	3,500	1,717	0,500	4	☺
MD340.15.9A4DC-	5/8"	0,6250	0,013	1,013	1,519	0,594	3,500	1,594	0,625	4	☺
MD340.19.1A4DC-	3/4"	0,7500	0,015	1,215	1,822	0,713	4,000	1,969	0,750	4	☺

Fresamento de canal $a_p \leq 1,5 \times D_c$ | Fresamento a 90° $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Exemplo de pedido para a classe WK40TP: MD340.12.7A4DC-WK40TP

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

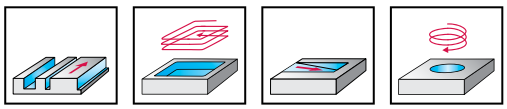
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Fresas para canal e a 90°
MD340 Supreme



– Acesso em profundidade

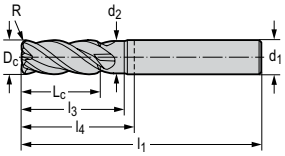




	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●	●	●		●		

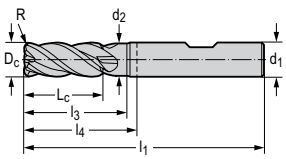
Ferramenta

Denominação	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TP
MD340-03.0A4B020C-	3	0,2	5	9	2,9	57	21	6	4	
MD340-03.0A4B050C-	3	0,5	5	9	2,9	57	21	6	4	
MD340-04.0A4B020C-	4	0,2	7	11	3,8	57	21	6	4	
MD340-04.0A4B050C-	4	0,5	7	11	3,8	57	21	6	4	
MD340-05.0A4B050C-	5	0,5	8	14	4,8	57	21	6	4	
MD340-05.0A4B100C-	5	1	8	14	4,8	57	21	6	4	
MD340-06.0A4B050C-	6	0,5	10	16	5,7	57	21	6	4	
MD340-06.0A4B100C-	6	1	10	16	5,7	57	21	6	4	
MD340-08.0A4B050C-	8	0,5	19	25	7,6	63	27	8	4	
MD340-08.0A4B100C-	8	1	19	25	7,6	63	27	8	4	
MD340-08.0A4B200C-	8	2	19	25	7,6	63	27	8	4	
MD340-10.0A4B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	4	
MD340-10.0A4B100C-	10	1	22	30	9,5	72	32	10	4	
MD340-10.0A4B200C-	10	2	22	30	9,5	72	32	10	4	
MD340-12.0A4B050C-	12	0,5	26	36	11,4	83	38	12	4	
MD340-12.0A4B100C-	12	1	26	36	11,4	83	38	12	4	
MD340-12.0A4B200C-	12	2	26	36	11,4	83	38	12	4	
MD340-16.0A4B050C-	16	0,5	32	42	15,2	92	44	16	4	
MD340-16.0A4B100C-	16	1	32	42	15,2	92	44	16	4	
MD340-16.0A4B200C-	16	2	32	42	15,2	92	44	16	4	
MD340-20.0A4B100C-	20	1	38	52	19	104	54	20	4	
MD340-20.0A4B200C-	20	2	38	52	19	104	54	20	4	
MD340-20.0A4B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	4	



DIN 6535 HA

MD340-10.0W4B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	4	
MD340-10.0W4B100C-	10	1	22	30	9,5	72	32	10	4	
MD340-12.0W4B050C-	12	0,5	26	36	11,4	83	38	12	4	
MD340-12.0W4B100C-	12	1	26	36	11,4	83	38	12	4	
MD340-12.0W4B200C-	12	2	26	36	11,4	83	38	12	4	
MD340-16.0W4B050C-	16	0,5	32	42	15,2	92	44	16	4	
MD340-16.0W4B100C-	16	1	32	42	15,2	92	44	16	4	
MD340-16.0W4B200C-	16	2	32	42	15,2	92	44	16	4	
MD340-20.0W4B100C-	20	1	38	52	19	104	54	20	4	
MD340-20.0W4B200C-	20	2	38	52	19	104	54	20	4	
MD340-20.0W4B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	4	



DIN 6535 HB

Fresamento de canal $a_p \leq 1,5 \times D_c$ | Fresamento a 90° $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Exemplo de pedido para a classe WK40TP: MD340-03.0A4B020C-WK40TP

WALTER SELECT

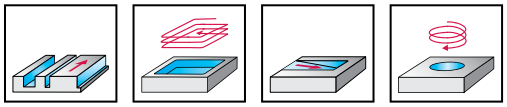
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = → medianas = → ruins =

Fresas para canal e a 90°
MD340 Supreme



– Acesso em profundidade

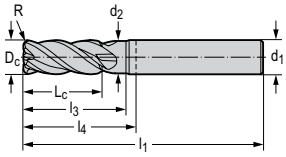




	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●	●	●		●		

Ferramenta

Denominação	D_c h9	D_c h9 inch	R inch	L_c inch	l_3 inch	d_2 inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h5 inch	Z	WK40TP
MD340.9.53A4D076C-	3/8"	0,3750	0,030	0,608	0,911	0,356	3,000	1,437	0,375	4	☺
MD340.12.7A4D076C-	1/2"	0,5000	0,030	0,810	1,215	0,475	3,500	1,717	0,500	4	☺



Cylindrical shank

Fresamento de canal $a_p \leq 1,5 \times D_c$ | Fresamento a 90° $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Exemplo de pedido para a classe WK40TP: MD340.12.7A4D076C-WK40TP

D1

WALTER SELECT

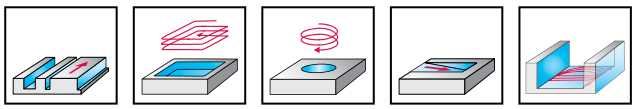
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Fresas para canal e a 90°
MD340 Supreme

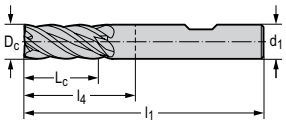






	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●	●	●		●		

Ferramenta



DIN 6535 HB

Denominação	D_c h9 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TP
MD340-06.0W5B-	6	0,12	13	57	21	6	5	
MD340-08.0W5B-	8	0,16	19	63	27	8	5	
MD340-10.0W5B-	10	0,2	22	72	32	10	5	
MD340-12.0W5B-	12	0,24	26	83	38	12	5	
MD340-16.0W5B-	16	0,32	32	92	44	16	5	
MD340-20.0W5B-	20	0,4	38	104	54	20	5	
MD340-25.0W5B-	25	0,5	45	121	65	25	5	

Fresamento de canal $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$ | Fresamento a 90° $a_e \leq 0{,}5 \times D_c$ | Exemplo de pedido para a classe WK40TP: MD340-06.0W5B-WK40TP

D1

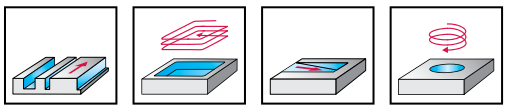
WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = → medianas = → ruins =

Fresas para canal e a 90°
MD340 Supreme

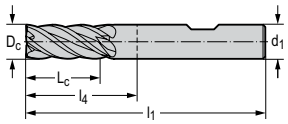






	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●	●	●		●		

Ferramenta



DIN 6535 HB

Denominação	D_c h9	D_c h9 inch	l_{11} inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h5 inch	Z	WK40TP
MD340.9.53W5D-	3/8"	0,3750	0,007	0,875	3,000	1,437	0,375	5	☺
MD340.12.7W5D-	1/2"	0,5000	0,010	1,063	3,500	1,717	0,500	5	☺
MD340.15.9W5D-	5/8"	0,6250	0,013	1,250	3,500	1,594	0,625	5	☺

Fresamento de canal $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$ | Fresamento a 90° $a_e \leq 0{,}5 \times D_c$ | Exemplo de pedido para a classe WK40TP: MD340.12.7W5D-WK40TP

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

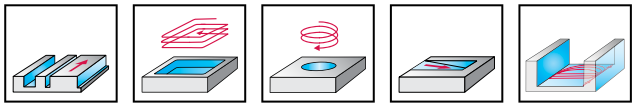
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Fresas para canal e a 90°
MD340 Supreme



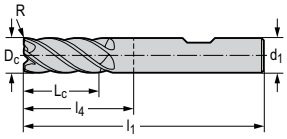
– Acesso em profundidade





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●	●	●		●		

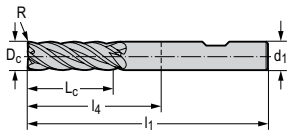
Ferramenta



DIN 6535 HB

Denominação	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TP
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	
MD340-12.0W5B050-	12	0,5	26	83	38	12	5	
MD340-12.0W5B100-	12	1	26	83	38	12	5	
MD340-12.0W5B200-	12	2	26	83	38	12	5	
MD340-16.0W5B050-	16	0,5	32	92	44	16	5	
MD340-16.0W5B100-	16	1	32	92	44	16	5	
MD340-16.0W5B200-	16	2	32	92	44	16	5	

Nutfräsen $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Eckfräsen $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Eckfräsen $a_e \leq 0,5 \times D_a$ | Bestellbeispiel für die Sorte WK40TP: MD340-06.0W5B100-WK40TP



DIN 6535 HB

Bezeichnung	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TP
MD340-06.0W5L030J-	6	0,3	18	65	29	6	5	
MD340-08.0W5L040J-	8	0,4	24	80	44	8	5	
MD340-10.0W5L050J-	10	0,5	30	100	60	10	5	
MD340-12.0W5L060J-	12	0,6	36	100	55	12	5	
MD340-16.0W5L080J-	16	0,8	48	115	67	16	5	
MD340-20.0W5L100J-	20	1	60	125	75	20	5	

Fresamento de canal $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Fresamento a 90° $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Fresamento a 90° $a_e \leq 0,5 \times D_a$ | Exemplo de pedido para a classe WK40TP: MD340-06.0W5B100-WK40TP

D1

WALTER SELECT

Ferramenta ideal para condições de usinagem

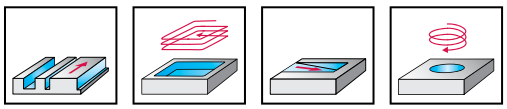
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

→ boas = 😀 → medianas = 😐 → ruins = ☹

😀 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Fresas para canal e a 90°
MD340 Supreme

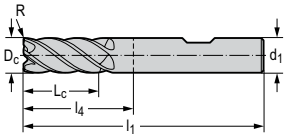






	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●	●	●		●		

Ferramenta



DIN 6535 HB

Denominação	D_c h9	D_c h9 inch	R inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h5 inch	Z	WK40TP
MD340.9.53W5D076-	3/8"	0,3750	0,030	0,875	3,000	1,437	0,375	5	☺
MD340.12.7W5D076-	1/2"	0,5000	0,030	1,063	3,500	1,717	0,500	5	☺
MD340.12.7W5D152-	1/2"	0,5000	0,060	1,063	3,500	1,717	0,500	5	☺
MD340.19.1W5D076-	3/4"	0,7500	0,030	1,500	4,000	1,969	0,750	5	☺
MD340.19.1W5D152-	3/4"	0,7500	0,060	1,500	4,000	1,969	0,750	5	☺

Fresamento de canal $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$ | Fresamento a 90° $a_e \leq 0{,}5 \times D_c$ | Exemplo de pedido para a classe WK40TP: MD340.12.7W5D076-WK40TP

D1

WALTER SELECT

Ferramenta ideal para condições de usinagem

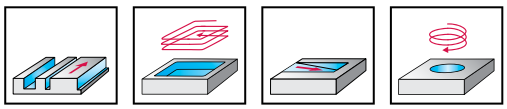
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

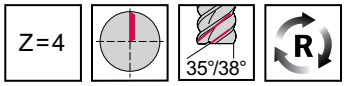
→ boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Fresas para canal e a 90°
H2034217 / H2134217
Proto·max™ Inox

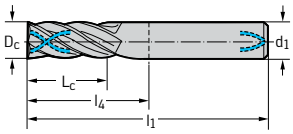




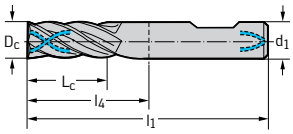


TAA	P	M	K	N	S	H	O
		●●			●		

Ferramenta



DIN 6535 HA



DIN 6535 HB

Denominação	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z
H2034217-6	6	0,1	13	57	21	6	4
H2034217-8	8	0,1	19	63	27	8	4
H2034217-10	10	0,1	22	72	32	10	4
H2034217-12	12	0,1	26	83	38	12	4
H2034217-14	14	0,15	26	83	38	14	4
H2034217-16	16	0,15	32	92	44	16	4
H2034217-20	20	0,15	38	104	54	20	4
H2134217-10	10	0,1	22	72	32	10	4
H2134217-12	12	0,1	26	83	38	12	4
H2134217-14	14	0,15	26	83	38	14	4
H2134217-16	16	0,15	32	92	44	16	4
H2134217-20	20	0,15	38	104	54	20	4

Fresamento de canal $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$ | Fresamento a 90° $a_e \leq 0{,}6 \times D_c$

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

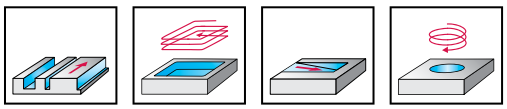
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = → medianas = → ruins =

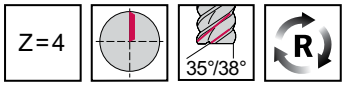
Fresa para canto/canal VHM

AH2034217

Proto·max™ Inox

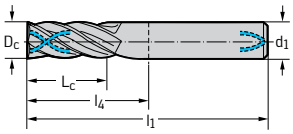






	P	M	K	N	S	H	O
TAA		●●			●		

Ferramenta



Cylindrical shank

Denominação	D_c h10	D_c h10 inch	l_{11} inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z
AH2034217-1/2	1/2"	0,5000	0,006	1,000	3,500	1,717	0,500	4
AH2034217-5/8	5/8"	0,6250	0,006	1,250	3,500	1,594	0,625	4
AH2034217-3/4	3/4"	0,7500	0,006	1,500	4,000	1,969	0,750	4

Fresamento de canal $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$ | Fresamento a 90° $a_e \leq 0{,}6 \times D_c$

D1

WALTER SELECT

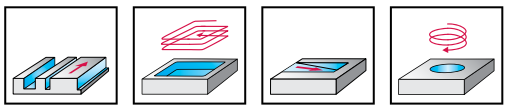
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

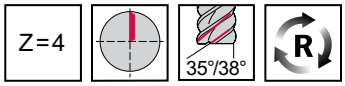
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = → medianas = → ruins =

novo no programa = ★

Fresas para canal e a 90°
H2038217 / H2138217
Proto·max™ Inox

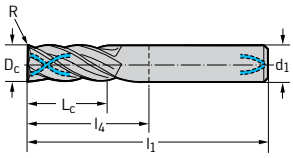






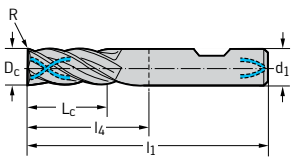
TAA	P	M	K	N	S	H	O
		●●			●		

Ferramenta



DIN 6535 HA

Denominação	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z
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



DIN 6535 HB

Denominação	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z
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

Fresamento de canal $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$ | Fresamento a 90° $a_e \leq 0{,}6 \times D_c$

D1

WALTER SELECT

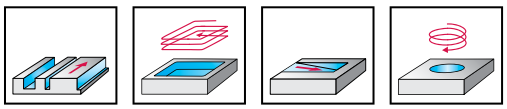
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

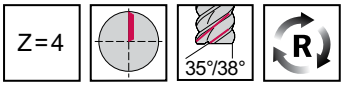
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Fresas para canal e a 90°
MC251 Advance

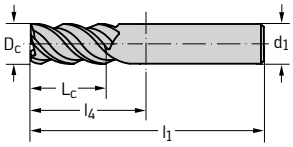






	P	M	K	N	S	H	O
WK40RC		●●			●		

Ferramenta



DIN 6535 HA

Denominação	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40RC
MC251-03.0-A4B-	3		8	57	21	6	4	☺
MC251-04.0-A4B-	4	0,1	11	57	21	6	4	☺
MC251-05.0-A4B-	5	0,1	13	57	21	6	4	☺
MC251-06.0-A4B-	6	0,1	13	57	21	6	4	☺
MC251-08.0-A4B-	8	0,1	19	63	27	8	4	☺
MC251-10.0-A4B-	10	0,1	22	72	32	10	4	☺
MC251-12.0-A4B-	12	0,1	26	83	38	12	4	☺
MC251-16.0-A4B-	16	0,15	32	92	44	16	4	☺
MC251-20.0-A4B-	20	0,15	38	104	54	20	4	☺

Fresamento de canal $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$ | Fresamento a 90° $a_e \leq 0{,}6 \times D_c$ | Exemplo de pedido para a classe WK40RC: MC251-03.0-A4B-WK40RC

D1

WALTER SELECT

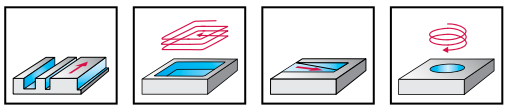
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

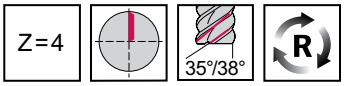
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Fresas para canal e a 90°
MC251 Advance

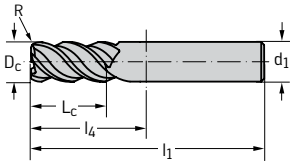






	P	M	K	N	S	H	O
WK40RC		●●			●		

Ferramenta



DIN 6535 HA

Denominação	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40RC
MC251-03.0-A4B020-	3	0,2	8	57	21	6	4	☺
MC251-03.0-A4B050-	3	0,5	8	57	21	6	4	☺
MC251-04.0-A4B020-	4	0,2	11	57	21	6	4	☺
MC251-04.0-A4B050-	4	0,5	11	57	21	6	4	☺
MC251-05.0-A4B050-	5	0,5	13	57	21	6	4	☺
MC251-05.0-A4B100-	5	1	13	57	21	6	4	☺
MC251-06.0-A4B050-	6	0,5	13	57	21	6	4	☺
MC251-06.0-A4B100-	6	1	13	57	21	6	4	☺
MC251-08.0-A4B050-	8	0,5	19	63	27	8	4	☺
MC251-08.0-A4B100-	8	1	19	63	27	8	4	☺
MC251-08.0-A4B200-	8	2	19	63	27	8	4	☺
MC251-10.0-A4B050-	10	0,5	22	72	32	10	4	☺
MC251-10.0-A4B100-	10	1	22	72	32	10	4	☺
MC251-10.0-A4B200-	10	2	22	72	32	10	4	☺
MC251-10.0-A4B300-	10	3	22	72	32	10	4	☺
MC251-12.0-A4B050-	12	0,5	26	83	38	12	4	☺
MC251-12.0-A4B100-	12	1	26	83	38	12	4	☺
MC251-12.0-A4B165-	12	1,65	26	83	38	12	4	☺
MC251-12.0-A4B200-	12	2	26	83	38	12	4	☺
MC251-12.0-A4B300-	12	3	26	83	38	12	4	☺
MC251-16.0-A4B050-	16	0,5	32	92	44	16	4	☺
MC251-16.0-A4B100-	16	1	32	92	44	16	4	☺
MC251-16.0-A4B200-	16	2	32	92	44	16	4	☺
MC251-20.0-A4B100-	20	1	38	104	54	20	4	☺
MC251-20.0-A4B165-	20	1,65	38	104	54	20	4	☺
MC251-20.0-A4B600-	20	6	38	104	54	20	4	☺

Fresamento de canal $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Fresamento a 90° $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Exemplo de pedido para a classe WK40RC: MC251-03.0-A4B020-WK40RC

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

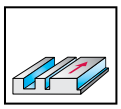
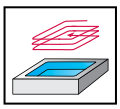
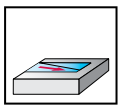
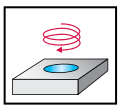
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

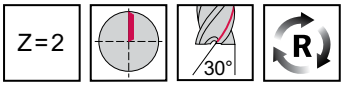
☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Fresas para canal e a 90°
MD266 Supreme



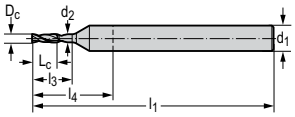

– Acesso em profundidade



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

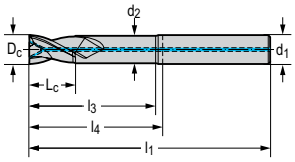
Ferramenta



DIN 6535 HA

Denominação	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_2 mm	d_1 mm	Z	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	0,1	8	16	57	20	3,8	6	2	☻
MD266-05.0A2BC-	5	0,1	10	18	57	20	4,8	6	2	☻
MD266-05.0A2LD-	5	0,1	7,5	20	65	26	4,8	6	2	☻

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



DIN 6535 HA

Bezeichnung	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_2 mm	d_1 mm	Z	WJ30UU
MD266-06.0A2LD-	6	0,1	10,5	25	65	26	5,7	6	2	☻
MD266-08.0A2LE-	8	0,1	12	42	80	43	7,6	8	2	☻
MD266-10.0A2BC-	10	0,1	20	30	72	31	9,5	10	2	☻
MD266-10.0A2LD-	10	0,1	15	48	90	49	9,5	10	2	☻
MD266-12.0A2LD-	12	0,1	18	53	100	54	11,4	12	2	☻
MD266-16.0A2LD-	16	0,15	24	65	115	66	15,2	16	2	☻
MD266-20.0A2LC-	20	0,15	25	73	125	74	19	20	2	☻

Fresamento de canal $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Fresamento a 90° $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Exemplo de pedido para a classe WJ30UU: MD266-02.0A2BE-WJ30UU

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

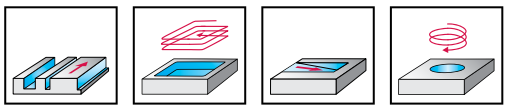
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☻ → medianas = 😐 → ruins = ☹

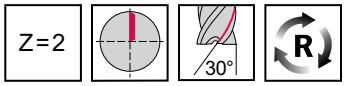
novo no programa = ☻ 😐 ☹ / ★

Fresas para canal e a 90°
MD266 Supreme



– Acesso em profundidade





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

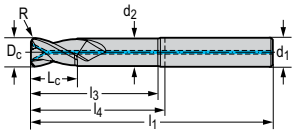
Ferramenta

Denominação	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_2 mm	d_1 mm	Z	WJ30UU
MD266-02.0A2B020E-	2	0,2	6	10	57	20	1,9	6	2	☺
MD266-03.0A2B030D-	3	0,3	7,5	12	57	20	2,9	6	2	☺
MD266-04.0A2B030D-	4	0,3	8	16	57	20	3,8	6	2	☺
MD266-05.0A2B050C-	5	0,5	10	18	57	20	4,8	6	2	☺
MD266-05.0A2L050D-	5	0,5	7,5	20	65	26	4,8	6	2	☺

DIN 6535 HA

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

Bezeichnung	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_2 mm	d_1 mm	Z	WJ30UU
MD266-06.0A2L050D-	6	0,5	10,5	25	65	26	5,7	6	2	☺
MD266-06.0A2L100D-	6	1	10,5	25	65	26	5,7	6	2	☺
MD266-08.0A2L050E-	8	0,5	12	42	80	43	7,6	8	2	☺
MD266-08.0A2L100E-	8	1	12	42	80	43	7,6	8	2	☺
MD266-08.0A2L200E-	8	2	12	42	80	43	7,6	8	2	☺
MD266-10.0A2B050C-	10	0,5	20	30	72	31	9,5	10	2	☺
MD266-10.0A2B100C-	10	1	20	30	72	31	9,5	10	2	☺
MD266-10.0A2B200C-	10	2	20	30	72	31	9,5	10	2	☺
MD266-10.0A2L050D-	10	0,5	15	48	90	49	9,5	10	2	☺
MD266-10.0A2L100D-	10	1	15	48	90	49	9,5	10	2	☺
MD266-10.0A2L200D-	10	2	15	48	90	49	9,5	10	2	☺
MD266-12.0A2L050D-	12	0,5	18	53	100	54	11,4	12	2	☺
MD266-12.0A2L200D-	12	2	18	53	100	54	11,4	12	2	☺
MD266-12.0A2L300D-	12	3	18	53	100	54	11,4	12	2	☺
MD266-16.0A2L050D-	16	0,5	24	65	115	66	15,2	16	2	☺
MD266-16.0A2L200D-	16	2	24	65	115	66	15,2	16	2	☺
MD266-16.0A2L300D-	16	3	24	65	115	66	15,2	16	2	☺
MD266-16.0A2L400D-	16	4	24	65	115	66	15,2	16	2	☺
MD266-20.0A2L050C-	20	0,5	25	73	125	74	19	20	2	☺
MD266-20.0A2L400C-	20	4	25	73	125	74	19	20	2	☺



DIN 6535 HA

Fresamento de canal $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Fresamento a 90° $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Exemplo de pedido para a classe WJ30UU: MD266-02.0A2B020E-WJ30UU

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

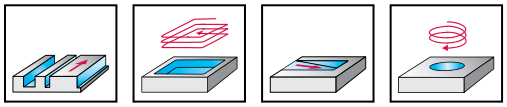
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

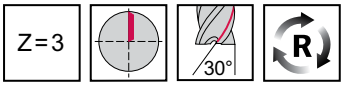
☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Fresas para canal e a 90°
MD266 Supreme



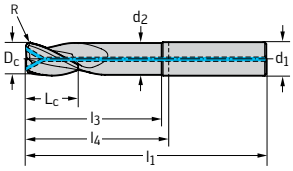
– Acesso em profundidade





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Ferramenta



DIN 6535 HA

Denominação	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_2 mm	d_1 mm	Z	WJ30UU
MD266-10.0A3B050C-	10	0,5	20	30	72	31	9,5	10	3	☻
MD266-10.0A3B100C-	10	1	20	30	72	31	9,5	10	3	☻
MD266-10.0A3B200C-	10	2	20	30	72	31	9,5	10	3	☻
MD266-10.0A3L050D-	10	0,5	15	48	90	49	9,5	10	3	☻
MD266-10.0A3L100D-	10	1	15	48	90	49	9,5	10	3	☻
MD266-10.0A3L200D-	10	2	15	48	90	49	9,5	10	3	☻
MD266-12.0A3B050C-	12	0,5	24	36	83	37	11,4	12	3	☻
MD266-12.0A3B200C-	12	2	24	36	83	37	11,4	12	3	☻
MD266-12.0A3B300C-	12	3	24	36	83	37	11,4	12	3	☻
MD266-12.0A3L050D-	12	0,5	18	53	100	54	11,4	12	3	☻
MD266-12.0A3L200D-	12	2	18	53	100	54	11,4	12	3	☻
MD266-12.0A3L300D-	12	3	18	53	100	54	11,4	12	3	☻
MD266-12.0A3X050E-	12	0,5	12	68	115	69	11,4	12	3	☻
MD266-12.0A3X200E-	12	2	12	68	115	69	11,4	12	3	☻
MD266-12.0A3X300E-	12	3	12	68	115	69	11,4	12	3	☻
MD266-16.0A3B050C-	16	0,5	32	42	92	43	15,2	16	3	☻
MD266-16.0A3B200C-	16	2	32	42	92	43	15,2	16	3	☻
MD266-16.0A3B300C-	16	3	32	42	92	43	15,2	16	3	☻
MD266-16.0A3B400C-	16	4	32	42	92	43	15,2	16	3	☻
MD266-16.0A3L050D-	16	0,5	24	65	115	66	15,2	16	3	☻
MD266-16.0A3L200D-	16	2	24	65	115	66	15,2	16	3	☻
MD266-16.0A3L300D-	16	3	24	65	115	66	15,2	16	3	☻
MD266-16.0A3L400D-	16	4	24	65	115	66	15,2	16	3	☻
MD266-16.0A3X050E-	16	0,5	16	80	130	81	15,2	16	3	☻
MD266-16.0A3X200E-	16	2	16	80	130	81	15,2	16	3	☻
MD266-16.0A3X300E-	16	3	16	80	130	81	15,2	16	3	☻
MD266-16.0A3X400E-	16	4	16	80	130	81	15,2	16	3	☻
MD266-20.0A3L050C-	20	0,5	25	73	125	74	19	20	3	☻
MD266-20.0A3L300C-	20	3	25	73	125	74	19	20	3	☻
MD266-20.0A3L400C-	20	4	25	73	125	74	19	20	3	☻
MD266-20.0A3X050D-	20	0,5	20	88	140	89	19	20	3	☻
MD266-20.0A3X300D-	20	3	20	88	140	89	19	20	3	☻
MD266-20.0A3X400D-	20	4	20	88	140	89	19	20	3	☻
MD266-25.0A3B050B-	25	0,5	43,75	52	110	53	23,8	25	3	☻

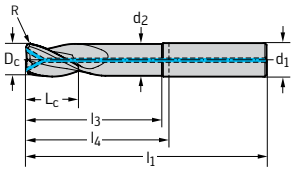
Fresamento de canal $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Fresamento a 90° $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Exemplo de pedido para a classe WJ30UU: MD266-10.0A3B050C-WJ30UU

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☻ → medianas = 😐 → ruins = ☹

Ferramenta



DIN 6535 HA

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

Fresamento de canal $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Fresamento a 90° $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Exemplo de pedido para a classe WJ30UU: MD266-10.0A3B050C-WJ30UU

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

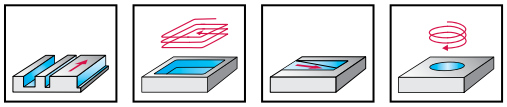
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

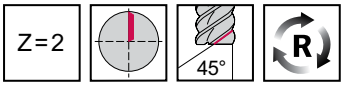
☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Fresas para canal e a 90°
MC267 Advance



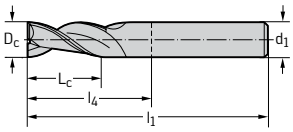
– Tipo AI 45





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Ferramenta



DIN 6535 HA

Denominação	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30UU
MC267-01.0A2B-	1		3	21	57	6	2	☻
MC267-01.5A2B-	1,5		3	21	57	6	2	☻
MC267-02.0A2B-	2		6	21	57	6	2	☻
MC267-02.5A2B-	2,5		7	21	57	6	2	☻
MC267-03.0A2B-	3		7	21	57	6	2	☻
MC267-03.5A2B-	3,5		7	21	57	6	2	☻
MC267-04.0A2B-	4	0,1	8	21	57	6	2	☻

Fresamento de canal $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$ | Fresamento a 90° $a_e \leq 0{,}3 \times D_c$ | Exemplo de pedido para a classe WJ30UU: MC267-01.0A2B-WJ30UU

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

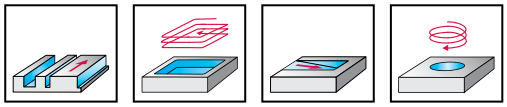
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☻ → medianas = 😐 → ruins = ☹

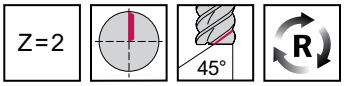
novo no programa = ☻ 😐 ☹ / ★

Fresas para canal e a 90°
MC267 Advance



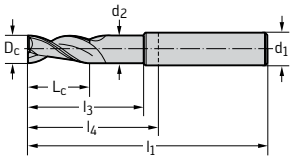
– Tipo AI 45





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Ferramenta



DIN 6535 HA

Denominação	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_3 mm	l_4 mm	l_1 mm	d_2 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30UU
MC267-01.0A2BC-	1		3	7	21	57	1	6	2	☺
MC267-01.5A2BC-	1,5		3	7	21	57	1,4	6	2	☺
MC267-02.0A2BC-	2		6	10	21	57	1,9	6	2	☺
MC267-02.5A2BC-	2,5		7	10	21	57	2,4	6	2	☺
MC267-03.0A2BC-	3		7	10	21	57	2,9	6	2	☺
MC267-03.5A2BC-	3,5		7	15	21	57	3,3	6	2	☺
MC267-04.0A2BC-	4	0,1	8	15	21	57	3,8	6	2	☺
MC267-05.0A2BC-	5	0,1	10	16	21	57	4,8	6	2	☺
MC267-06.0A2BC-	6	0,1	10	19	21	57	5,7	6	2	☺
MC267-08.0A2BC-	8	0,1	16	25	27	63	7,6	8	2	☺
MC267-10.0A2BC-	10	0,1	19	30	32	72	9,5	10	2	☺
MC267-12.0A2BC-	12	0,1	22	36	38	83	11,4	12	2	☺
MC267-16.0A2BC-	16	0,15	26	42	44	92	15,2	16	2	☺
MC267-20.0A2BC-	20	0,15	32	52	54	104	19	20	2	☺

Fresamento de canal $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$ | Fresamento a 90° $a_e \leq 0{,}3 \times D_c$ | Exemplo de pedido para a classe WJ30UU: MC267-01.0A2BC-WJ30UU

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

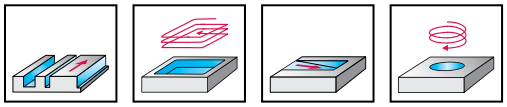
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

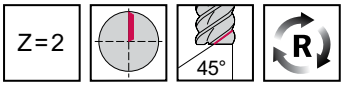
☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Fresas para canal e a 90°
MC267 Advance



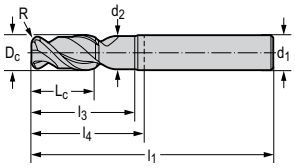
– Tipo AI 45





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Ferramenta



DIN 6535 HA

Denominação	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	l_4 mm	l_1 mm	d_2 mm	d_1 h6 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	☻
MC267-20.0A2B400C-	20	4	32	52	54	104	19	20	2	☻

Fresamento de canal $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$ | Fresamento a 90° $a_e \leq 0{,}3 \times D_c$ | Exemplo de pedido para a classe WJ30UU: MC267-05.0A2B050C-WJ30UU

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

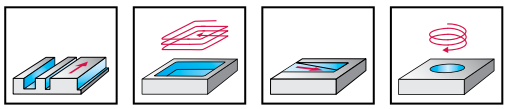
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☻ → medianas = 😐 → ruins = ☹

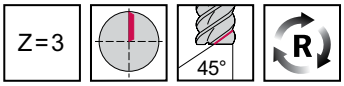
novo no programa = ☻ 😐 ☹ / ★

Fresas para canal e a 90°
MC267 Advance



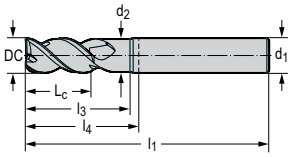
– Tipo AI 45





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Ferramenta



DIN 6535 HA

Denominação	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_3 mm	l_4 mm	l_1 mm	d_2 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30UU
MC267-01.0A3BC-	1		3	7	21	57	1	6	3	☺
MC267-01.5A3BC-	1,5		4,5	8	21	57	1,4	6	3	☺
MC267-02.0A3BC-	2		6	10	21	57	1,9	6	3	☺
MC267-02.5A3BC-	2,5		7	10	21	57	2,4	6	3	☺
MC267-03.0A3BC-	3		7	10	21	57	2,9	6	3	☺
MC267-04.0A3BC-	4	0,1	8	15	21	57	3,8	6	3	☺
MC267-05.0A3BC-	5	0,1	10	16	21	57	4,8	6	3	☺
MC267-06.0A3BC-	6	0,1	10	19	21	57	5,7	6	3	☺
MC267-08.0A3BC-	8	0,1	16	25	27	63	7,6	8	3	☺
MC267-10.0A3BC-	10	0,1	19	30	32	72	9,5	10	3	☺
MC267-12.0A3BC-	12	0,1	22	36	38	83	11,4	12	3	☺
MC267-16.0A3BC-	16	0,15	26	42	44	92	15,2	16	3	☺
MC267-20.0A3BC-	20	0,15	32	52	54	104	19	20	3	☺

Fresamento de canal $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$ | Fresamento a 90° $a_e \leq 0{,}3 \times D_c$ | Exemplo de pedido para a classe WJ30UU: MC267-01.0A3BC-WJ30UU

D1

WALTER SELECT

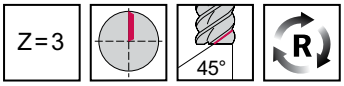
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

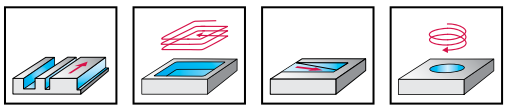
☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Fresas para canal e a 90°
MC267 Advance



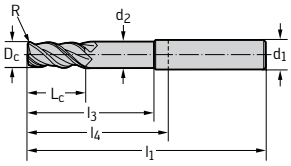


– Tipo AI 45



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

Ferramenta



DIN 6535 HA

Denominação	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	l_4 mm	l_1 mm	d_2 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30CA	WJ30UU
MC267-01.0A3B020C-	1	0,2	3	7	21	57	1	6	3	☻	☻
MC267-02.0A3B020C-	2	0,2	6	10	21	57	1,9	6	3	☻	☻
MC267-03.0A3B020C-	3	0,2	7	10	21	57	2,9	6	3	☻	☻
MC267-04.0A3B030C-	4	0,3	8	15	21	57	3,8	6	3	☻	☻
MC267-05.0A3B050C-	5	0,5	10	16	21	57	4,8	6	3	☻	☻
MC267-06.0A3B050C-	6	0,5	10	19	21	57	5,7	6	3	☻	☻
MC267-08.0A3B050C-	8	0,5	16	25	27	63	7,6	8	3	☻	☻
MC267-10.0A3B050C-	10	0,5	19	30	32	72	9,5	10	3	☻	☻
MC267-12.0A3B050C-	12	0,5	22	36	38	83	11,4	12	3	☻	☻
MC267-16.0A3B050C-	16	0,5	26	42	44	92	15,2	16	3	☻	☻
MC267-20.0A3B050C-	20	0,5	32	52	54	104	19	20	3	☻	☻

Fresamento de canal $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Fresamento a 90° $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Exemplo de pedido para a classe WJ30CA: MC267-01.0A3B020C-WJ30CA

D1

WALTER SELECT

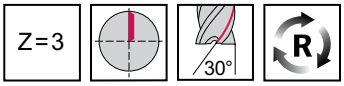
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☻ → medianas = 😐 → ruins = ☹

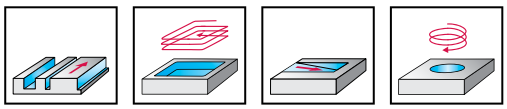
novo no programa = ☻ 😐 ☹ / ★

Fresas para canal e a 90°
MD265 Supreme



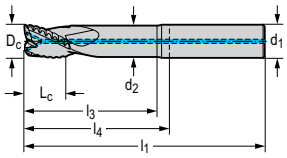


– Acesso em profundidade



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

Ferramenta



DIN 6535 HA

Denominação	D_c h9 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WJ30DD	WJ30UU
MD265-16.0A3BC-	16	0,39	24	42	15,2	92	44	16	3	☻	☻
MD265-16.0A3LD-	16	0,39	20	65	15,2	115	67	16	3		☻
MD265-20.0A3BC-	20	0,39	35	52	19	104	54	20	3	☻	
MD265-20.0A3LC-	20	0,39	25	73	19	125	75	20	3		☻
MD265-20.0A3XD-	20	0,39	20	88	19	140	90	20	3		☻
MD265-25.0A3BC-	25	0,39	40	52	23,8	110	54	25	3	☻	☻
MD265-25.0A3LB-	25	0,39	31	72	23,8	130	74	25	3		☻
MD265-25.0A3XC-	25	0,39	25	92	23,8	150	94	25	3		☻

Fresamento de canal $a_p \leq 1,5 \times D_c$ | Fresamento a 90° $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Exemplo de pedido para a classe WJ30DD: MD265-16.0A3BC-WJ30DD

D1

WALTER SELECT

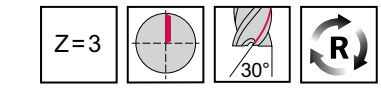
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☻ → medianas = 😐 → ruins = ☠

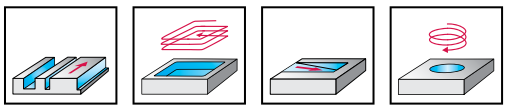
☻ 😐 ☠ / ★ = novo no programa

Fresas para canal e a 90°
MD265 Supreme



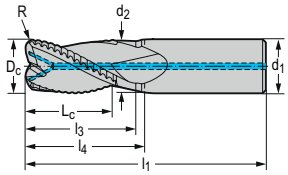


– Acesso em profundidade



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

Ferramenta



DIN 6535 HA

Denominação	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WJ30DD	WJ30UU
MD265-16.0A3B200C-	16	2	24	42	15,2	92	44	16	3	☺	☺
MD265-16.0A3L200D-	16	2	20	65	15,2	115	67	16	3	☺	☺
MD265-16.0A3B300C-	16	3	24	42	15,2	92	44	16	3	☺	☺
MD265-16.0A3L300D-	16	3	20	65	15,2	115	67	16	3		☺
MD265-16.0A3B400C-	16	4	24	42	15,2	92	44	16	3		☺
MD265-16.0A3L400D-	16	4	20	65	15,2	115	67	16	3		☺
MD265-20.0A3B200C-	20	2	35	52	19	104	54	20	3		☺
MD265-20.0A3L200C-	20	2	25	73	19	125	75	20	3	☺	☺
MD265-20.0A3X200D-	20	2	20	88	19	140	90	20	3	☺	☺
MD265-20.0A3B300C-	20	3	35	52	19	104	54	20	3	☺	☺
MD265-20.0A3L300C-	20	3	25	73	19	125	75	20	3		☺
MD265-20.0A3X300D-	20	3	20	88	19	140	90	20	3		☺
MD265-20.0A3B400C-	20	4	35	52	19	104	54	20	3		☺
MD265-20.0A3L400C-	20	4	25	73	19	125	75	20	3		☺
MD265-20.0A3X400D-	20	4	20	88	19	140	90	20	3		☺
MD265-25.0A3B200C-	25	2	40	52	23,8	110	54	25	3	☺	☺
MD265-25.0A3L200B-	25	2	31	72	23,8	130	74	25	3		☺
MD265-25.0A3X200C-	25	2	25	92	23,8	150	94	25	3		☺
MD265-25.0A3B300C-	25	3	40	52	23,8	110	54	25	3	☺	☺
MD265-25.0A3L300B-	25	3	31	72	23,8	130	74	25	3		☺
MD265-25.0A3X300C-	25	3	25	92	23,8	150	94	25	3		☺
MD265-25.0A3B400C-	25	4	40	52	23,8	110	54	25	3		☺
MD265-25.0A3L400B-	25	4	31	72	23,8	130	74	25	3		☺
MD265-25.0A3X400C-	25	4	25	92	23,8	150	94	25	3		☺

Fresamento de canal $a_p \leq 1,5 \times D_c$ | Fresamento a 90° $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Exemplo de pedido para a classe WJ30DD: MD265-16.0A3B200C-WJ30DD

D1

WALTER SELECT

Ferramenta ideal para condições de usinagem

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

→ boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

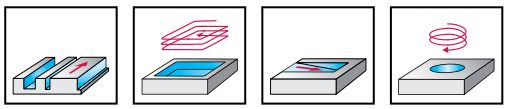
Fresas para canal e a 90°

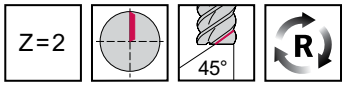
H602551

Protostar®



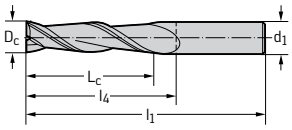
– Tipo Al 45 longa





	P	M	K	N	S	H	O
não revestido				●●			

Ferramenta



DIN 6535 HA

Denominação	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z
H602551-6	6	0,1	35	80	44	6	2
H602551-8	8	0,1	45	97	61	8	2
H602551-10	10	0,1	50	118	78	10	2
H602551-12	12	0,1	60	120	75	12	2
H602551-16	16	0,15	65	130	82	16	2
H602551-20	20	0,15	75	145	95	20	2

Fresamento de canal $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$ | Fresamento a 90° $a_e \leq 0{,}5 \times D_c$

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

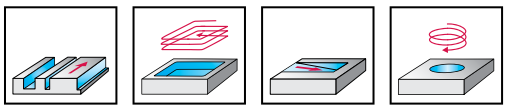
Fresas para canal e a 90°

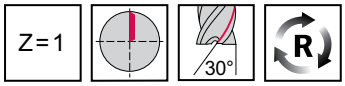
H901451

Protostar®



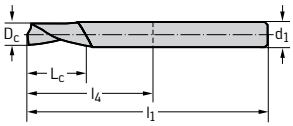
– Tipo AI 30





	P	M	K	N	S	H	O
não revestido				●●			

Ferramenta



DIN 6535 HA

Denominação	D_c h10 mm	l_{11} mm	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
H901451-8	8		16	63	27	8	1
H901451-10	10	0,1	19	72	32	10	1

Fresamento de canal $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$ | Fresamento a 90° $a_e \leq 0{,}6 \times D_c$

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

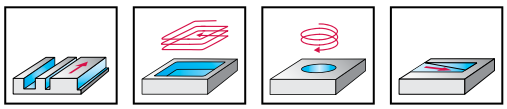
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

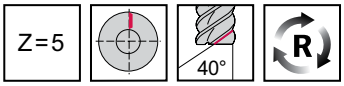
novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Fresa para canto/canal VHM
MD377 Supreme



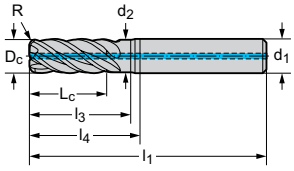
– Acesso em profundidade
– Optimizado para titânio





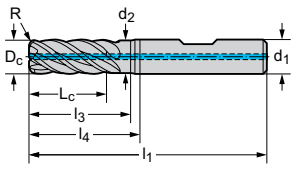
	P	M	K	N	S	H	O
WK40TZ		●			●●		

Ferramenta



DIN 6535 HA

Denominação	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TZ
MD377-06.0A5B050C-	6	0,5	13	19	5,7	57	21	6	5	☻
MD377-06.0A5B100C-	6	1	13	19	5,7	57	21	6	5	☻
MD377-08.0A5B050C-	8	0,5	19	25	7,6	63	27	8	5	☻
MD377-08.0A5B100C-	8	1	19	25	7,6	63	27	8	5	☻
MD377-10.0A5B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	5	☻
MD377-10.0A5B100C-	10	1	22	30	9,5	72	32	10	5	☻
MD377-12.0A5B050C-	12	0,5	26	36	11,4	83	38	12	5	☻
MD377-12.0A5B100C-	12	1	26	36	11,4	83	38	12	5	☻
MD377-12.0A5B200C-	12	2	26	36	11,4	83	38	12	5	☻
MD377-12.0A5B300C-	12	3	26	36	11,4	83	38	12	5	☻
MD377-16.0A5B300C-	16	3	32	42	15,2	92	44	16	5	☻
MD377-16.0A5B400C-	16	4	32	42	15,2	92	44	16	5	☻
MD377-20.0A5B300C-	20	3	38	52	19	104	54	20	5	☻
MD377-20.0A5B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	5	☻
MD377-25.0A5B300C-	25	3	45	63	23,8	121	65	25	5	☻
MD377-25.0A5B400C-	25	4	45	63	23,8	121	65	25	5	☻
MD377-25.0A5B635C-	25	6,35	45	63	23,8	121	65	25	5	☻



DIN 6535 HB

Denominação	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TZ
MD377-16.0W5B300C-	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	☻

Fresamento a 90° $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Fresamento de canal $a_p \leq 1,5 \times D_c$ | Exemplo de pedido para a classe WK40TZ: MD377-06.0A5B050C-WK40TZ

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

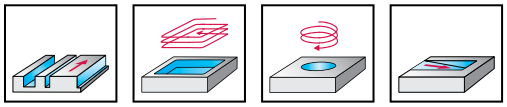
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☻ → medianas = ☻ → ruins = ☻

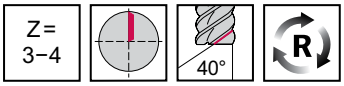
☻ ☻ ☻ / ★ = novo no programa

Fresa para canto/canal VHM
MC377 Advance



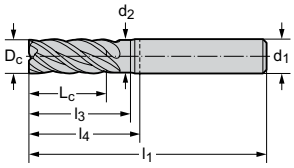
– Acesso em profundidade
– Tipo Ti 40





	P	M	K	N	S	H	O
WK40EA	●	●			●●		

Ferramenta



DIN 6535 HA

Denominação	D_c h9 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40EA
MC377-02.0A3BC-	2	0,1	6	10	1,9	57	21	6	3	☺
MC377-03.0A4BC-	3	0,1	8	10	2,9	57	21	6	4	☺
MC377-04.0A4BC-	4	0,1	11	15	3,8	57	21	6	4	☺
MC377-05.0A4BC-	5	0,1	13	16	4,8	57	21	6	4	☺
MC377-06.0A4BC-	6	0,1	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC377-08.0A4BC-	8	0,1	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC377-10.0A4BC-	10	0,1	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC377-12.0A4BC-	12	0,1	26	36	11,4	83	38	12	4	☺

Fresamento de canal $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$ | Fresamento a 90° $a_e \leq 0{,}6 \times D_c$ | Exemplo de pedido para a classe WK40EA: MC377-02.0A3BC-WK40EA

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

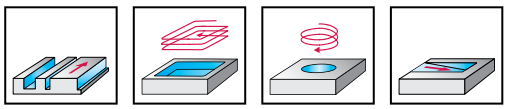
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

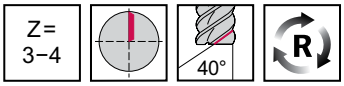
novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Fresa para canto/canal VHM
MC377 Advance



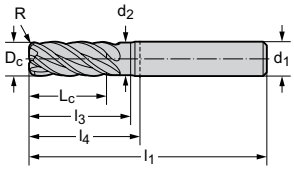
– Acesso em profundidade
– Tipo Ti 40





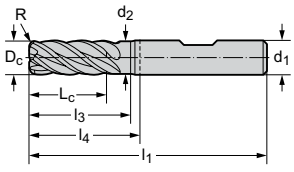
	P	M	K	N	S	H	O
WK40EA	●	●			●●		

Ferramenta



DIN 6535 HA

Denominação	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40EA
MC377-02.0A3B020C-	2	0,2	6	10	1,9	57	21	6	3	☺
MC377-03.0A4B030C-	3	0,3	8	10	2,9	57	21	6	4	☺
MC377-04.0A4B050C-	4	0,5	11	15	3,8	57	21	6	4	☺
MC377-05.0A4B050C-	5	0,5	13	16	4,8	57	21	6	4	☺
MC377-06.0A4B050C-	6	0,5	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC377-06.0A4B080C-	6	0,8	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC377-06.0A4B100C-	6	1	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC377-08.0A4B050C-	8	0,5	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC377-08.0A4B100C-	8	1	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC377-10.0A4B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC377-10.0A4B100C-	10	1	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC377-12.0A4B050C-	12	0,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC377-12.0A4B100C-	12	1	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC377-12.0A4B200C-	12	2	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC377-12.0A4B300C-	12	3	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC377-16.0A4B100C-	16	1	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC377-16.0A4B300C-	16	3	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC377-16.0A4B400C-	16	4	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC377-20.0A4B300C-	20	3	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC377-20.0A4B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC377-25.0A4B300C-	25	3	45	63	23,8	121	65	25	4	☺
MC377-25.0A4B400C-	25	4	45	63	23,8	121	65	25	4	☺



DIN 6535 HB

Denominação	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40EA
MC377-16.0W4B300C-	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	☺

Fresamento de canal $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$ | Fresamento a 90° $a_e \leq 0{,}6 \times D_c$ | Exemplo de pedido para a classe WK40EA: MC377-02.0A3B020C-WK40EA

D1

WALTER SELECT

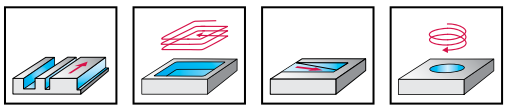
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

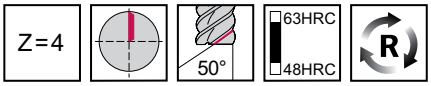
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Fresa para canto/canal VHM
MC388 Advance

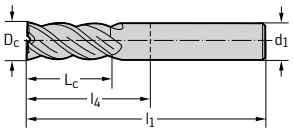
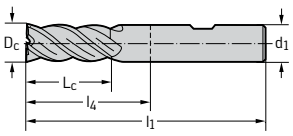






	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG	●					●●	

Ferramenta

Denominação	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WB10TG
 DIN 6535 HA								
MC388-06.0A4B-	6	0,1	13	57	21	6	4	☻
MC388-08.0A4B-	8	0,1	19	63	27	8	4	☻
MC388-10.0A4B-	10	0,1	22	72	32	10	4	☻
MC388-12.0A4B-	12	0,1	26	83	38	12	4	☻
 DIN 6535 HB								
MC388-06.0W4B-	6	0,1	13	57	21	6	4	☻
MC388-08.0W4B-	8	0,1	19	63	27	8	4	☻
MC388-10.0W4B-	10	0,1	22	72	32	10	4	☻
MC388-12.0AWB-	12	0,1	26	83	38	12	4	☻

Fresamento de canal $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Fresamento a 90° $a_e \leq 0,3 \times D_a$ | Exemplo de pedido para a classe WB10TG: MC388-06.0A4B-WB10TG

D1

WALTER SELECT

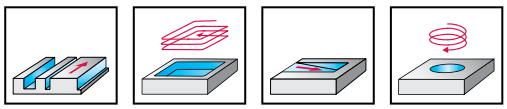
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

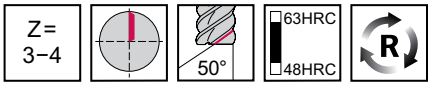
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☻ → medianas = 😐 → ruins = ☹

novo no programa = ☻ 😐 ☹ / ★

Fresa para canto/canal VHM
MC388 Advance

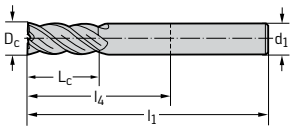






	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG	●					●●	

Ferramenta



DIN 6535 HA

Denominação	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WB10TG
MC388-02.0A3B-	2	0,1	7	57	21	6	3	☺
MC388-03.0A3B-	3	0,1	8	57	21	6	3	☺
MC388-04.0A3B-	4	0,1	11	57	21	6	3	☺
MC388-05.0A3B-	5	0,1	13	57	21	6	3	☺
MC388-06.0A4L-	6	0,1	13	65	29	6	4	☺
MC388-08.0A4L-	8	0,1	19	80	44	8	4	☺
MC388-10.0A4L-	10	0,1	22	100	60	10	4	☺
MC388-12.0A4L-	12	0,1	26	100	55	12	4	☺

Fresamento de canal $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Fresamento a 90° $a_e \leq 0,3 \times D_a$ | Exemplo de pedido para a classe WB10TG: MC388-02.0A3B-WB10TG

D1

WALTER SELECT

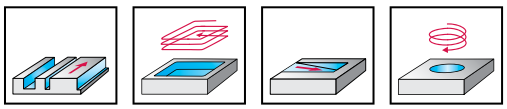
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

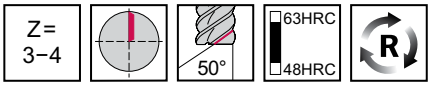
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Fresa para canto/canal VHM
MC388 Advance

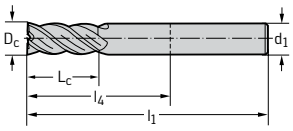






	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG	●					●●	

Ferramenta



Cylindrical shank

Denominação	D_c h10	D_c h10 inch	l_{11} inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z	WB10TG
MC388.3.18A3L-	1/8"	0,1250	0,004	0,500	2,500	1,083	0,250	3	☻
MC388.6.35A4L-	1/4"	0,2500	0,004	0,750	2,500	1,083	0,250	4	☻
MC388.9.53A4L-	3/8"	0,3750	0,004	0,875	3,000	1,437	0,375	4	☻
MC388.12.7A4L-	1/2"	0,5000	0,006	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☻

Fresamento de canal $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Fresamento a 90° $a_e \leq 0,3 \times D_a$ | Exemplo de pedido para a classe WB10TG: MC388.12.7A4L-WB10TG

D1

WALTER SELECT

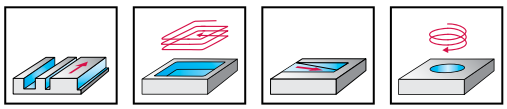
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

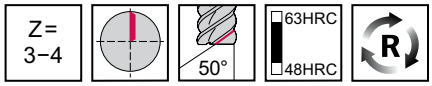
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☻ → medianas = 😐 → ruins = ☹

novo no programa = ☻ 😐 ☹ / ★

Fresa para canto/canal VHM
MC388 Advance

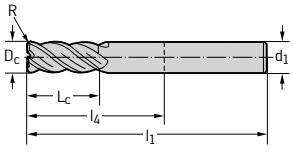






	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG	●					●●	

Ferramenta



DIN 6535 HA

Denominação	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WB10TG
MC388-02.0A3B050-	2	0,5	7	57	21	6	3	☺
MC388-03.0A3B050-	3	0,5	8	57	21	6	3	☺
MC388-04.0A3B050-	4	0,5	11	57	21	6	3	☺
MC388-04.0A3B100-	4	1	11	57	21	6	3	☺
MC388-05.0A3B050-	5	0,5	13	57	21	6	3	☺
MC388-05.0A3B100-	5	1	13	57	21	6	3	☺
MC388-06.0A4L050-	6	0,5	13	65	29	6	4	☺
MC388-06.0A4L100-	6	1	13	65	29	6	4	☺
MC388-08.0A4L050-	8	0,5	19	80	44	8	4	☺
MC388-08.0A4L100-	8	1	19	80	44	8	4	☺
MC388-08.0A4L200-	8	2	19	80	44	8	4	☺
MC388-10.0A4L050-	10	0,5	22	100	60	10	4	☺
MC388-10.0A4L100-	10	1	22	100	60	10	4	☺
MC388-10.0A4L200-	10	2	22	100	60	10	4	☺
MC388-12.0A4L050-	12	0,5	26	100	55	12	4	☺
MC388-12.0A4L100-	12	1	26	100	55	12	4	☺
MC388-12.0A4L200-	12	2	26	100	55	12	4	☺
MC388-12.0A4L300-	12	3	26	100	55	12	4	☺

Fresamento de canal $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Fresamento a 90° $a_e \leq 0,3 \times D_a$ | Exemplo de pedido para a classe WB10TG: MC388-02.0A3B050-WB10TG

D1

WALTER SELECT

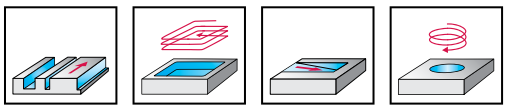
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

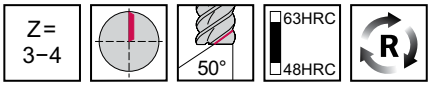
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Fresa para canto/canal VHM
MC388 Advance

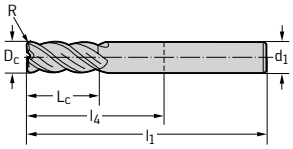






	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG	●					●●	

Ferramenta



Cylindrical shank

Denominação	D_c h10	D_c h10 inch	R inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z	WB10TG
MC388.3.18A3L038-	1/8"	0,1250	0,015	0,500	2,500	1,083	0,250	3	☻
MC388.9.53A4L076-	3/8"	0,3750	0,030	0,875	3,000	1,437	0,375	4	☻
MC388.12.7A4L076-	1/2"	0,5000	0,030	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☻

Fresamento de canal $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Fresamento a 90° $a_e \leq 0,3 \times D_a$ | Exemplo de pedido para a classe WB10TG: MC388.12.7A4L076-WB10TG

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☻ → medianas = 😐 → ruins = ☹

novo no programa = ☻ 😐 ☹ / ★

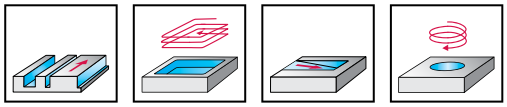
Fresas para canal e a 90°

H8015828

Protostar® Ultra



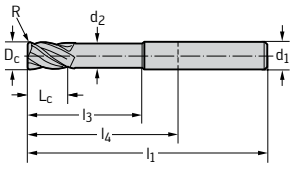
– Acesso em profundidade
– Tipo HSC 30





	P	M	K	N	S	H	O
TAX						●●	

Ferramenta



DIN 6535 HA

Denominação	D_c h7 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z
H8015828-4-0.4-16	4	0,4	4	16	3,9	75	39	6	4
H8015828-4-0.4-24	4	0,4	4	24	3,9	75	39	6	4
H8015828-5-0.5-20	5	0,5	5	20	4,9	75	39	6	4
H8015828-5-0.5-30	5	0,5	5	30	4,9	75	39	6	4
H8015828-6-0.2-24	6	0,2	6	24	5,9	75	39	6	4
H8015828-6-0.2-35	6	0,2	6	35	5,9	75	39	6	4
H8015828-6-0.5-24	6	0,5	6	24	5,9	75	39	6	4
H8015828-6-0.5-35	6	0,5	6	35	5,9	75	39	6	4
H8015828-8-0.5-29	8	0,5	8	29	7,9	80	44	8	4
H8015828-8-0.5-43	8	0,5	8	43	7,9	80	44	8	4
H8015828-8-1.0-29	8	1	8	29	7,9	80	44	8	4
H8015828-8-1.0-43	8	1	8	43	7,9	80	44	8	4
H8015828-10-0.3-35	10	0,3	10	35	9,9	100	60	10	4
H8015828-10-0.5-35	10	0,5	10	35	9,9	100	60	10	4
H8015828-10-0.5-59	10	0,5	10	59	9,9	100	60	10	4
H8015828-10-1.0-35	10	1	10	35	9,9	100	60	10	4
H8015828-10-1.5-35	10	1,5	10	35	9,9	100	60	10	4
H8015828-12-0.5-36	12	0,5	12	36	11,8	100	55	12	4
H8015828-12-0.5-54	12	0,5	12	54	11,8	100	55	12	4
H8015828-12-1.0-36	12	1	12	36	11,8	100	55	12	4
H8015828-12-1.5-36	12	1,5	12	36	11,8	100	55	12	4
H8015828-12-1.5-54	12	1,5	12	54	11,8	100	55	12	4
H8015828-12-2.0-36	12	2	12	36	11,8	100	55	12	4
H8015828-12-2.0-54	12	2	12	54	11,8	100	55	12	4
H8015828-16-2.0-42	16	2	16	42	15,8	115	67	16	4

Fresamento de canal $a_p \leq 0,1 \times D_c$ | Fresamento a 90° $a_e \leq 0,1 \times D_c$

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

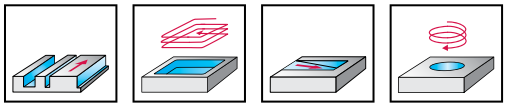
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Fresa para canto/canal VHM
MC281 Advance



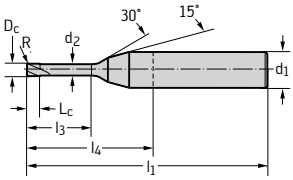
– Acesso em profundidade





	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

Ferramenta



DIN 6535 HA

Denominação	D_c h7 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WB10TG
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	☻

Fresamento de canal $a_p \leq 0,1 \times D_c$ | Fresamento a 90° $a_e \leq 0,1 \times D_c$ | Exemplo de pedido para a classe WB10TG: MC281-01.0A2M020B-WB10TG

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

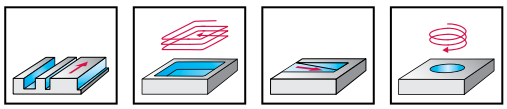
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☻ → medianas = 😐 → ruins = ☹

novo no programa = ☻ 😐 ☹ / ★

Fresas para canal e a 90°
H8005828
Protostar® Ultra



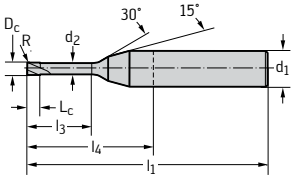
– Acesso em profundidade
– Tipo HSC 30





	P	M	K	N	S	H	O
TAX						●●	

Ferramenta



DIN 6535 HA

Denominação	D_c h7 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z
H8005828-1	1	0,1	1	4	1	65	29	6	2
H8005828-1.2	1,2	0,12	1,2	5	1,2	65	29	6	2
H8005828-1.5	1,5	0,15	1,5	6	1,5	65	29	6	2
H8005828-2-0.2	2	0,2	2	8	2	75	39	6	2
H8005828-3-0.2	3	0,2	3	12	3	75	39	6	2
H8005828-3-0.3	3	0,3	3	12	3	75	39	6	2

Fresamento de canal $a_p \leq 0,1 \times D_c$ | Fresamento a 90° $a_e \leq 0,1 \times D_c$

D1

WALTER SELECT

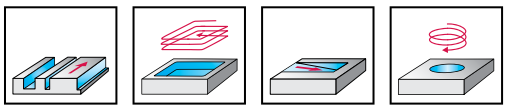
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

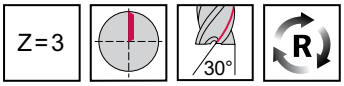
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = → medianas = → ruins =

Fresas para canal e a 90°
H3027419
Protostar®



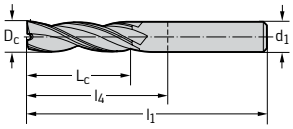
– Tipo 30





	P	M	K	N	S	H	O
DIA							●●

Ferramenta



DIN 6535 HA

Denominação	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z
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
H3027419-6	6		22	65	29	6	3
H3027419-12	12	0,1	38	100	55	12	3

Fresamento de canal $a_p \leq 0,3 \times D_c$ | Fresamento a 90° $a_e \leq 0,3 \times D_c$

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

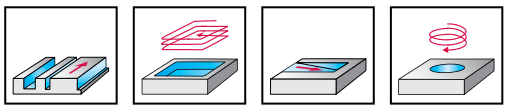
Fresas para canal e a 90°

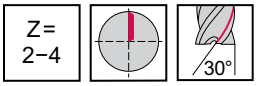
H8095919

Protostar®



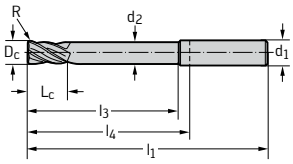
– Acesso em profundidade
– Tipo HSC 30





	P	M	K	N	S	H	O
DIA							●●

Ferramenta



DIN 6535 HA

Denominação	D_c h8 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z
H8095919-4-30	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
H8095919-6-30	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

Fresamento de canal $a_p \leq 0,3 \times D_c$ | Fresamento a 90° $a_e \leq 0,3 \times D_c$

D1

WALTER SELECT

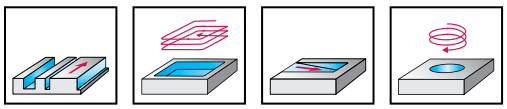
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

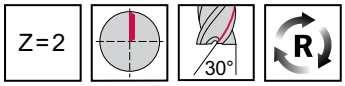
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = → medianas = → ruins =

Fresas para canal e a 90°
H4044919
Protostar®



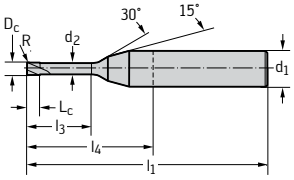
– Acesso em profundidade
– Tipo mini HSC 30





	P	M	K	N	S	H	O
DIA							●●

Ferramenta



DIN 6535 HA

Denominação	D_c h8 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z
H4044919-0.6-9	0,6	0,05	0,6	9	0,6	38	13	3	2
H4044919-1-10	1	0,1	1	10	1	60	32	3	2
H4044919-1-15	1	0,1	1	15	1	60	32	3	2
H4044919-1.5-7.5	1,5	0,15	1,5	8	1,5	60	32	3	2
H4044919-2-10	2	0,2	2	10	2	60	32	3	2
H4044919-2-15	2	0,2	2	15	2	60	32	3	2
H4044919-2-20	2	0,2	2	20	2	60	32	3	2
H4044919-2-30	2	0,2	2	30	2	60	32	3	2
H4044919-3-15	3	0,3	3	15	3	60	32	3	2
H4044919-3-30	3	0,3	3	30	3	60	32	3	2

Fresamento de canal $a_p \leq 0,1 \times D_c$ | Fresamento a 90° $a_e \leq 0,05 \times D_c$

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

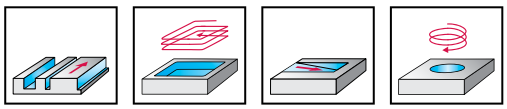
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

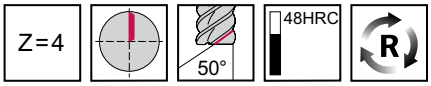
novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Fresas para canal e a 90°
MC326 Supreme



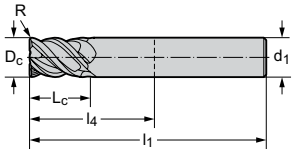
– Tipo N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

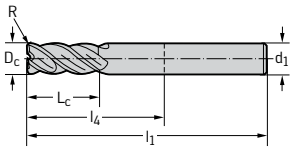
Ferramenta



Cylindrical shank

Denominação	D_c	D_c inch	R inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WK40TF
MC326.6.35A4C038-	1/4"	0,2500	0,015	0,375	2,000	0,583	0,250	4	☺
MC326.6.35A4C076-	1/4"	0,2500	0,030	0,375	2,000	0,583	0,250	4	☺
MC326.7.94A4C076-	5/16"	0,3125	0,030	0,500	2,500	0,937	0,375	4	☺
MC326.9.53A4C038-	3/8"	0,3750	0,015	0,500	2,500	0,937	0,375	4	☺
MC326.9.53A4C076-	3/8"	0,3750	0,030	0,500	2,500	0,937	0,375	4	☺
MC326.12.7A4C038-	1/2"	0,5000	0,015	0,625	3,000	1,217	0,500	4	☺
MC326.12.7A4C076-	1/2"	0,5000	0,030	0,625	3,000	1,217	0,500	4	☺
MC326.15.9A4C152-	5/8"	0,6250	0,060	0,750	3,000	1,094	0,625	4	☺

Nutfräsen $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Eckfräsen $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Bestellbeispiel für die Sorte WK40TF: MC326.12.7A4C038-WK40TF



Cylindrical shank

Bezeichnung	D_c	D_c inch	R inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WK40TF
MC326.12.7A4D076-	1/2"	0,5000	0,030	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☺
MC326.12.7A4DI152-	1/2"	0,5000	0,060	1,250	3,500	1,717	0,500	4	☺
MC326.19.1A4D076-	3/4"	0,7500	0,030	0,750	4,000	1,969	0,750	4	☺

Fresamento de canal $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Fresamento a 90° $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Exemplo de pedido para a classe WK40TF: MC326.12.7A4C038-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

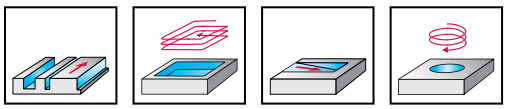
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

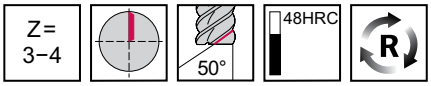
☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Fresas para canal e a 90°
MC326 Supreme



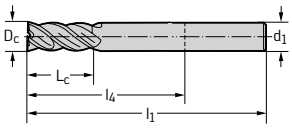
– Tipo N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

Ferramenta



DIN 6535 HA

Denominação	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
MC326-02.0A3L-	2	0,1	7	57	21	6	3	☺
MC326-02.5A3L-	2,5	0,1	8	57	21	6	3	☺
MC326-03.0A3L-	3	0,1	8	57	21	6	3	☺
MC326-03.5A3L-	3,5	0,1	10	57	21	6	3	☺
MC326-04.0A3L-	4	0,1	11	57	21	6	3	☺
MC326-04.5A3L-	4,5	0,1	11	57	21	6	3	☺
MC326-05.0A3L-	5	0,1	13	57	21	6	3	☺
MC326-06.0A4L-	6	0,1	13	65	29	6	4	☺
MC326-07.0A4L-	7	0,1	16	80	44	8	4	☺
MC326-08.0A4L-	8	0,1	19	80	44	8	4	☺
MC326-09.0A4L-	9	0,1	19	100	60	10	4	☺
MC326-10.0A4L-	10	0,1	22	100	60	10	4	☺
MC326-11.0A4L-	11	0,1	26	100	55	12	4	☺
MC326-12.0A4L-	12	0,1	26	100	55	12	4	☺
MC326-14.0A4L-	14	0,15	26	104	59	14	4	☺
MC326-16.0A4L-	16	0,15	32	115	67	16	4	☺
MC326-20.0A4L-	20	0,15	38	125	75	20	4	☺

Fresamento de canal $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Fresamento a 90° $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Exemplo de pedido para a classe WK40TF: MC326-02.0A3L-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

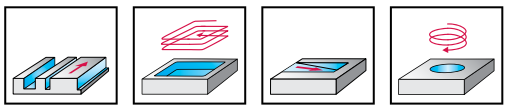
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

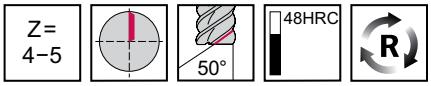
novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Fresas para canal e a 90°
MC326 Supreme



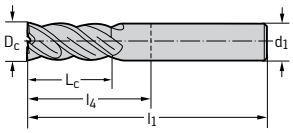
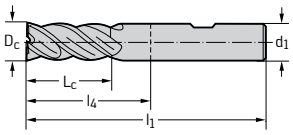
– Tipo N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

Ferramenta

Denominação	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
 DIN 6535 HA								
MC326-06.0A4B-	6	0,1	13	57	21	6	4	
MC326-08.0A4B-	8	0,1	19	63	27	8	4	
MC326-10.0A4B-	10	0,1	22	72	32	10	4	
MC326-12.0A4B-	12	0,1	26	83	38	12	4	
MC326-14.0A4B-	14	0,15	26	83	38	14	4	
MC326-16.0A4B-	16	0,15	32	92	44	16	4	
MC326-18.0A4B-	18	0,15	32	92	44	18	4	
MC326-20.0A4B-	20	0,15	38	104	54	20	4	
MC326-25.0A5B-	25	0,15	45	121	65	25	5	
 DIN 6535 HB								
MC326-06.0W4B-	6	0,1	13	57	21	6	4	
MC326-08.0W4B-	8	0,1	19	63	27	8	4	
MC326-10.0W4B-	10	0,1	22	72	32	10	4	
MC326-12.0W4B-	12	0,1	26	83	38	12	4	
MC326-14.0W4B-	14	0,15	26	83	38	14	4	
MC326-16.0W4B-	16	0,15	32	92	44	16	4	
MC326-18.0W4B-	18	0,15	32	92	44	18	4	
MC326-20.0W4B-	20	0,15	38	104	54	20	4	
MC326-25.0W5B-	25	0,15	45	121	65	25	5	

Fresamento de canal $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Fresamento a 90° $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Exemplo de pedido para a classe WK40TF: MC326-06.0A4B-WK40TF

D1

WALTER SELECT

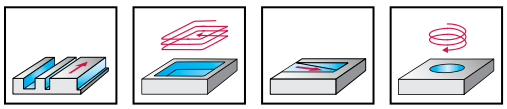
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

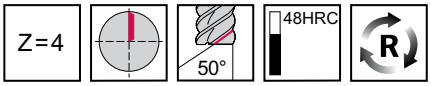
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = → medianas = → ruins =

Fresas para canal e a 90°
MC326 Supreme



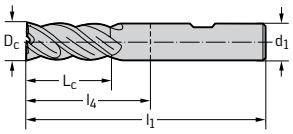
– Tipo N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

Ferramenta



DIN 6535 HB

Denominação	D_c h10	D_c h10 inch	l_{11} inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z	WK40TF
MC326.6.35W4D-	1/4"	0,2500	0,004	0,750	3,000	1,437	0,375	4	
MC326.7.94W4D-	5/16"	0,3125	0,004	0,812	3,000	1,437	0,375	4	
MC326.9.53W4D-	3/8"	0,3750	0,004	0,875	3,000	1,437	0,375	4	
MC326.11.1W4D-	7/16"	0,4375	0,004	1,000	3,500	1,717	0,500	4	
MC326.12.7W4D-	1/2"	0,5000	0,006	1,000	3,500	1,717	0,500	4	
MC326.15.9W4D-	5/8"	0,6250	0,006	1,250	3,500	1,594	0,625	4	
MC326.19.1W4D-	3/4"	0,7500	0,006	1,500	4,000	1,969	0,750	4	

Fresamento de canal $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Fresamento a 90° $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Exemplo de pedido para a classe WK40TF: MC326.11.1W4D-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

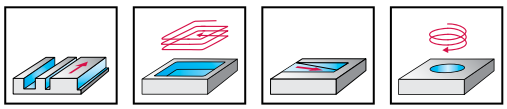
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = → medianas = → ruins =

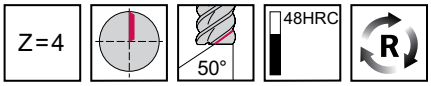
novo no programa = / ★

Fresas para canal e a 90°
MC326 Supreme



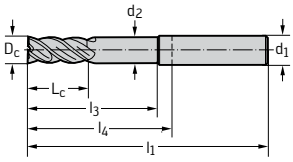
– Acesso em profundidade
– Tipo N 50



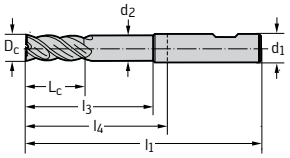


	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

Ferramenta



DIN 6535 HA



DIN 6535 HB

Denominação	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
MC326-06.0A4BC-	6	0,1	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC326-08.0A4BC-	8	0,1	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC326-10.0A4BC-	10	0,1	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC326-12.0A4BC-	12	0,1	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC326-14.0A4BC-	14	0,15	26	36	13,3	83	38	14	4	☺
MC326-16.0A4BC-	16	0,15	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC326-20.0A4BC-	20	0,15	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC326-06.0W4BC-	6	0,1	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC326-08.0W4BC-	8	0,1	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC326-10.0W4BC-	10	0,1	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC326-12.0W4BC-	12	0,1	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC326-14.0W4BC-	14	0,15	26	36	13,3	83	38	14	4	☺
MC326-16.0W4BC-	16	0,15	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC326-20.0W4BC-	20	0,15	38	52	19	104	54	20	4	☺

Fresamento de canal $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Fresamento a 90° $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Exemplo de pedido para a classe WK40TF: MC326-06.0A4BC-WK40TF

D1

WALTER SELECT

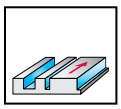
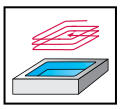
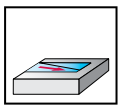
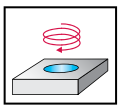
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

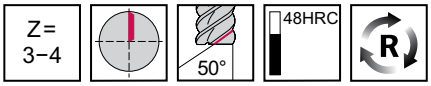
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

Fresas para canal e a 90°
MC326 Supreme




– Acesso em profundidade
– Tipo N 50 longa

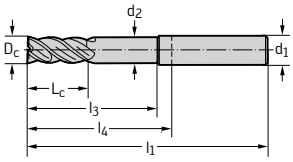







	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

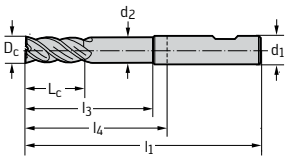
Ferramenta

Denominação	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
MC326-04.0A3LC-	4	0,1	11	15	3,8	57	21	6	3	☺
MC326-05.0A3LC-	5	0,1	13	16	4,8	57	21	6	3	☺
MC326-06.0A4LC-	6	0,1	13	27	5,7	65	29	6	4	☺
MC326-08.0A4LC-	8	0,1	19	42	7,6	80	44	8	4	☺
MC326-10.0A4LC-	10	0,1	22	58	9,5	100	60	10	4	☺
MC326-12.0A4LC-	12	0,1	26	53	11,4	100	55	12	4	☺
MC326-14.0A4LC-	14	0,15	26	57	13,3	104	59	14	4	☺
MC326-16.0A4LC-	16	0,15	32	65	15,2	115	67	16	4	☺
MC326-20.0A4LC-	20	0,15	38	73	19	125	75	20	4	☺



DIN 6535 HA

Denominação	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
MC326-04.0W3LC-	4	0,1	11	15	3,8	57	21	6	3	☺
MC326-05.0W3LC-	5	0,1	13	16	4,8	57	21	6	3	☺
MC326-06.0W4LC-	6	0,1	13	27	5,7	65	29	6	4	☺
MC326-08.0W4LC-	8	0,1	19	42	7,6	80	44	8	4	☺
MC326-10.0W4LC-	10	0,1	22	58	9,5	100	60	10	4	☺
MC326-12.0W4LC-	12	0,1	26	53	11,4	100	55	12	4	☺
MC326-14.0W4LC-	14	0,15	26	57	13,3	104	59	14	4	☺
MC326-16.0W4LC-	16	0,15	32	65	15,2	115	67	16	4	☺
MC326-20.0W4LC-	20	0,15	38	73	19	125	75	20	4	☺



DIN 6535 HB

Fresamento de canal $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Fresamento a 90° $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Exemplo de pedido para a classe WK40TF: MC326-04.0A3LC-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

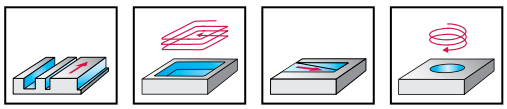
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

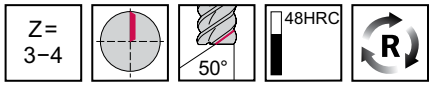
novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Fresas para canal e a 90°
MC326 Supreme



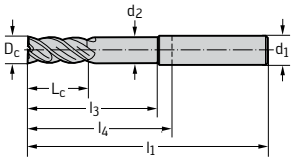
– Acesso em profundidade
– Tipo N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

Ferramenta



Cylindrical shank

Denominação	D_c h10	D_c h10 inch	l_{11} inch	L_c inch	l_3 inch	d_2 inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z	WK40TF
MC326.3.18A4LC-	1/8"	0,1250	0,004	0,500	1,188	0,119	3,000	1,583	0,250	3	
MC326.4.76A4LC-	3/16"	0,1875	0,004	0,625	1,125	0,178	3,000	1,583	0,250	3	
MC326.6.35A4LC-	1/4"	0,2500	0,004	0,750	1,375	0,237	3,000	1,583	0,250	4	
MC326.7.94A4LC-	5/16"	0,3125	0,004	0,812	1,500	0,297	3,250	1,833	0,375	4	
MC326.9.53A4LC-	3/8"	0,3750	0,004	0,875	1,500	0,356	3,250	1,833	0,375	4	
MC326.11.1A4LC-	7/16"	0,4375	0,004	1,000	2,875	0,416	4,750	2,967	0,500	4	
MC326.12.7A4LC-	1/2"	0,5000	0,006	1,000	2,875	0,475	4,750	2,967	0,500	4	
MC326.15.9A4LC-	5/8"	0,6250	0,006	1,250	3,000	0,594	5,000	3,094	0,625	4	
MC326.19.1A4LC-	3/4"	0,7500	0,006	1,500	3,000	0,713	5,250	3,218	0,750	4	

Fresamento de canal $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Fresamento a 90° $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Exemplo de pedido para a classe WK40TF: MC326.11.1A4LC-WK40TF

D1

WALTER SELECT

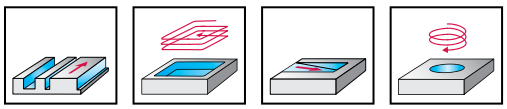
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

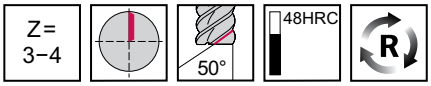
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = → medianas = → ruins =

Fresas para canal e a 90°
MC326 Supreme



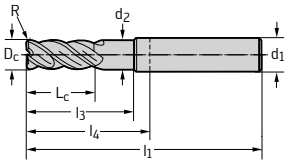
– Acesso em profundidade
– Tipo N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

Ferramenta



Cylindrical shank

Denominação	D_c h9	D_c h9 inch	R inch	L_c inch	l_3 inch	d_2 inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z	WK40TF
MC326.3.18A4L051C-	1/8"	0,1250	0,020	0,500	1,188	0,119	3,000	1,583	0,250	3	☺
MC326.4.76A4L051C-	3/16"	0,1875	0,020	0,625	1,125	0,178	3,000	1,583	0,250	3	☺
MC326.6.35A4L076C-	1/4"	0,2500	0,030	0,750	1,375	0,237	3,000	1,583	0,250	4	☺
MC326.6.35A4L102C-	1/4"	0,2500	0,040	0,750	1,375	0,237	3,000	1,583	0,250	4	☺
MC326.7.94A4L076C-	5/16"	0,3125	0,030	0,812	1,500	0,297	3,500	1,937	0,375	4	☺
MC326.7.94A4L203C-	5/16"	0,3125	0,080	0,812	1,500	0,297	3,500	1,937	0,375	4	☺
MC326.9.53A4L076C-	3/8"	0,3750	0,030	0,875	1,500	0,356	3,500	1,937	0,375	4	☺
MC326.9.53A4L152C-	3/8"	0,3750	0,060	0,875	1,500	0,356	3,500	1,937	0,375	4	☺
MC326.9.53A4L203C-	3/8"	0,3750	0,080	0,875	1,500	0,356	3,500	1,937	0,375	4	☺
MC326.12.7A4L076C-	1/2"	0,5000	0,030	1,000	2,875	0,475	4,750	2,967	0,500	4	☺
MC326.12.7A4L152C-	1/2"	0,5000	0,060	1,000	2,875	0,475	4,750	2,967	0,500	4	☺
MC326.12.7A4L305C-	1/2"	0,5000	0,120	1,000	2,875	0,475	4,750	2,967	0,500	4	☺
MC326.15.9A4L076C-	5/8"	0,6250	0,030	1,250	3,000	0,594	5,000	3,217	0,625	4	☺
MC326.15.9A4L152C-	5/8"	0,6250	0,060	1,250	3,000	0,594	5,000	3,217	0,625	4	☺
MC326.15.9A4L318C-	5/8"	0,6250	0,125	1,250	3,000	0,594	5,000	3,094	0,625	4	☺
MC326.19.1A4L152C-	3/4"	0,7500	0,060	1,500	3,000	0,713	5,250	3,218	0,750	4	☺
MC326.19.1A4L318C-	3/4"	0,7500	0,125	1,500	3,000	0,713	5,250	3,218	0,750	4	☺
MC326.19.1A4L406C-	3/4"	0,7500	0,160	1,500	3,000	0,713	5,250	3,218	0,750	4	☺

Fresamento de canal $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Fresamento a 90° $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Exemplo de pedido para a classe WK40TF: MC326.12.7A4L076C-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

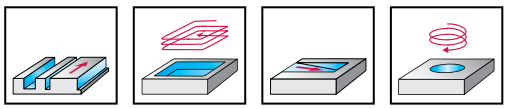
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

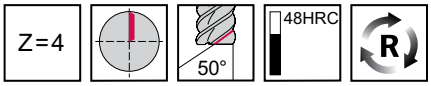
novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Fresas para canal e a 90°
MC326 Supreme



– Acesso em profundidade
– Tipo N 50

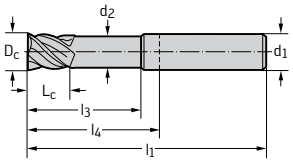




	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

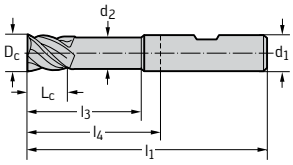
Ferramenta

Denominação	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
MC326-06.0A4BCJ-	6	0,1	6	19	5,7	57	21	6	4	
MC326-08.0A4BCJ-	8	0,1	8	25	7,6	63	27	8	4	
MC326-10.0A4BCJ-	10	0,1	10	30	9,5	72	32	10	4	
MC326-12.0A4BCJ-	12	0,1	12	36	11,4	83	38	12	4	
MC326-16.0A4BCJ-	16	0,15	16	42	15,2	92	44	16	4	



DIN 6535 HA

Denominação	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
MC326-06.0W4BCJ-	6	0,1	6	19	5,7	57	21	6	4	
MC326-08.0W4BCJ-	8	0,1	8	25	7,6	63	27	8	4	
MC326-10.0W4BCJ-	10	0,1	10	30	9,5	72	32	10	4	
MC326-12.0W4BCJ-	12	0,1	12	36	11,4	83	38	12	4	
MC326-16.0W4BCJ-	16	0,15	16	42	15,2	92	44	16	4	



DIN 6535 HB

Fresamento de canal $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Fresamento a 90° $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Exemplo de pedido para a classe WK40TF: MC326-06.0A4BCJ-WK40TF

D1

WALTER SELECT

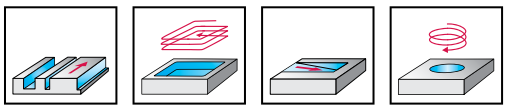
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

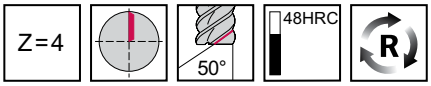
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = → medianas = → ruins =

Fresas para canal e a 90°
MC326 Supreme



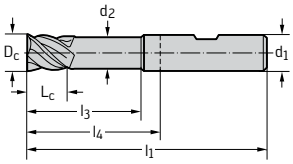
– Acesso em profundidade
– Tipo N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

Ferramenta



DIN 6535 HB

Denominação	D_c h10	D_c h10 inch	l_{11} inch	L_c inch	l_3 inch	d_2 inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z	WK40TF
MC326.6.35W4DCJ-	1/4"	0,2500	0,004	0,250	0,875	0,237	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC326.7.94W4DCJ-	5/16"	0,3125	0,004	0,313	1,000	0,297	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC326.9.53W4DCJ-	3/8"	0,3750	0,004	0,375	1,000	0,356	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC326.12.7W4DCJ-	1/2"	0,5000	0,006	0,500	1,375	0,475	3,500	1,717	0,500	4	☺
MC326.19.1W4DCJ-	3/4"	0,7500	0,006	0,750	2,000	0,713	4,250	2,218	0,750	4	☺

Fresamento de canal $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Fresamento a 90° $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Exemplo de pedido para a classe WK40TF: MC326.12.7W4DCJ-WK40TF

D1

WALTER SELECT

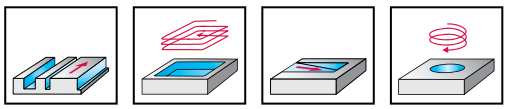
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

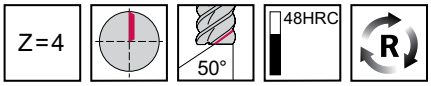
novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Fresas para canal e a 90°
MC326 Supreme



– Tipo N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

Ferramenta

Denominação	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
DIN 6535 HA								
MC326-06.0A4B100-	6	1	13	57	21	6	4	
MC326-08.0A4B200-	8	2	19	63	27	8	4	
MC326-10.0A4B200-	10	2	22	72	32	10	4	
MC326-12.0A4B300-	12	3	26	83	38	12	4	
MC326-14.0A4B300-	14	3	26	83	38	14	4	
MC326-16.0A4B300-	16	3	32	92	44	16	4	
MC326-16.0A4B400-	16	4	32	92	44	16	4	
MC326-20.0A4B300-	20	3	38	104	54	20	4	
DIN 6535 HB								
MC326-06.0W4B100-	6	1	13	57	21	6	4	
MC326-08.0W4B200-	8	2	19	63	27	8	4	
MC326-10.0W4B200-	10	2	22	72	32	10	4	
MC326-12.0W4B300-	12	3	26	83	38	12	4	
MC326-14.0W4B300-	14	3	26	83	38	14	4	
MC326-16.0W4B300-	16	3	32	92	44	16	4	
MC326-16.0W4B400-	16	4	32	92	44	16	4	
MC326-20.0W4B300-	20	3	38	104	54	20	4	
MC326-20.0W4B400-	20	4	38	104	54	20	4	

Fresamento de canal $a_p \leq 0{,}9 \times D_c$ | Fresamento a 90° $a_e \leq 0{,}3 \times D_c$ | Exemplo de pedido para a classe WK40TF: MC326-06.0A4B100-WK40TF

D1

WALTER SELECT

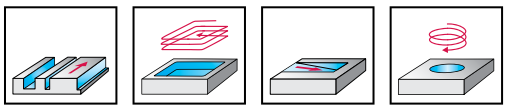
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

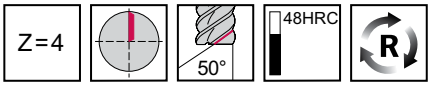
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = → medianas = → ruins =

Fresas para canal e a 90°
MC326 Supreme



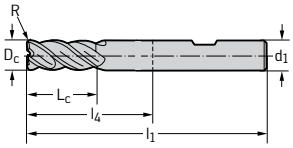
– Tipo N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

Ferramenta



DIN 6535 HB

Denominação	D_c h9	D_c h9 inch	R inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z	WK40TF
MC326.6.35W4D102-	1/4"	0,2500	0,040	0,750	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC326.7.94W4D203-	5/16"	0,3125	0,080	0,812	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC326.9.53W4D203-	3/8"	0,3750	0,080	0,875	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC326.11.1W4D203-	7/16"	0,4375	0,080	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☺
MC326.12.7W4D305-	1/2"	0,5000	0,120	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☺
MC326.15.9W4D318-	5/8"	0,6250	0,125	1,250	3,500	1,594	0,625	4	☺
MC326.15.9W4D406-	5/8"	0,6250	0,160	1,250	3,500	1,594	0,625	4	☺
MC326.19.1W4D318-	3/4"	0,7500	0,125	1,500	4,000	1,969	0,750	4	☺
MC326.19.1W4D406-	3/4"	0,7500	0,160	1,500	4,000	1,969	0,750	4	☺

Fresamento de canal $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Fresamento a 90° $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Exemplo de pedido para a classe WK40TF: MC326.11.1W4D203-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

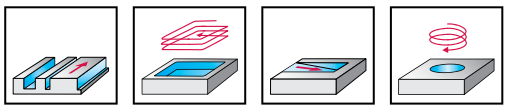
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

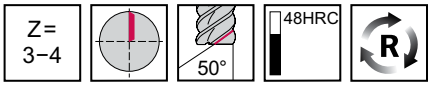
novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Fresas para canal e a 90°
MC326 Supreme



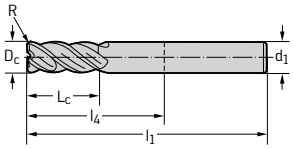
– Tipo N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

Ferramenta



DIN 6535 HA

Denominação	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
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	☺

Fresamento de canal $a_p \leq 0{,}9 \times D_c$ | Fresamento a 90° $a_e \leq 0{,}3 \times D_c$ | Exemplo de pedido para a classe WK40TF: MC326-04.0A3L100-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

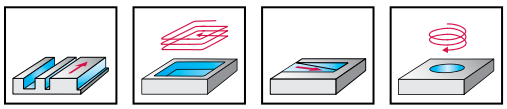
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

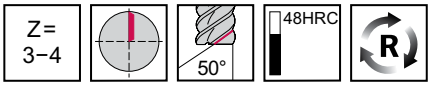
☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Fresas para canal e a 90°
MC326 Supreme



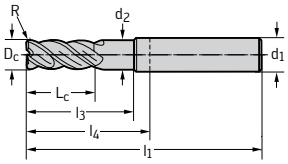
– Acesso em profundidade
– Tipo N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

Ferramenta



DIN 6535 HA

Denominação	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
MC326-02.0A3B020C-	2	0,2	7	10	1,9	57	21	6	3	☺
MC326-03.0A3B030C-	3	0,3	8	10	2,9	57	21	6	3	☺
MC326-04.0A3B050C-	4	0,5	11	15	3,8	57	21	6	3	☺
MC326-05.0A3B050C-	5	0,5	13	16	4,8	57	21	6	3	☺
MC326-06.0A4B050C-	6	0,5	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC326-06.0A4B080C-	6	0,8	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC326-06.0A4B100C-	6	1	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC326-08.0A4B050C-	8	0,5	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC326-08.0A4B080C-	8	0,8	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC326-08.0A4B100C-	8	1	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC326-08.0A4B150C-	8	1,5	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC326-08.0A4B200C-	8	2	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC326-10.0A4B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC326-10.0A4B080C-	10	0,8	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC326-10.0A4B100C-	10	1	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC326-10.0A4B150C-	10	1,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC326-10.0A4B200C-	10	2	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC326-12.0A4B050C-	12	0,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC326-12.0A4B080C-	12	0,8	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC326-12.0A4B100C-	12	1	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC326-12.0A4B150C-	12	1,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC326-12.0A4B200C-	12	2	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC326-12.0A4B250C-	12	2,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC326-12.0A4B300C-	12	3	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC326-14.0A4B100C-	14	1	26	36	13,3	83	38	14	4	☺
MC326-14.0A4B150C-	14	1,5	26	36	13,3	83	38	14	4	☺
MC326-14.0A4B200C-	14	2	26	36	13,3	83	38	14	4	☺
MC326-16.0A4B050C-	16	0,5	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC326-16.0A4B100C-	16	1	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC326-16.0A4B200C-	16	2	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC326-16.0A4B250C-	16	2,5	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC326-16.0A4B300C-	16	3	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC326-16.0A4B400C-	16	4	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC326-20.0A4B050C-	20	0,5	38	52	19	104	54	20	4	☺

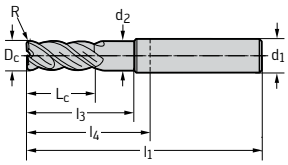
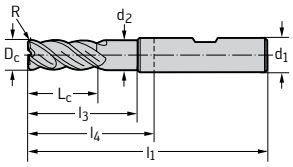
Fresamento de canal $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Fresamento a 90° $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Exemplo de pedido para a classe WK40TF: MC326-02.0A3B020C-WK40TF

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

Ferramenta

Denominação	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
 DIN 6535 HA										
MC326-20.0A4B100C-	20	1	38	52	19	104	54	20	4	
MC326-20.0A4B200C-	20	2	38	52	19	104	54	20	4	
MC326-20.0A4B250C-	20	2,5	38	52	19	104	54	20	4	
MC326-20.0A4B300C-	20	3	38	52	19	104	54	20	4	
MC326-20.0A4B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	4	
 DIN 6535 HB										
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	

Fresamento de canal $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Fresamento a 90° $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Exemplo de pedido para a classe WK40TF: MC326-02.0A3B020C-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

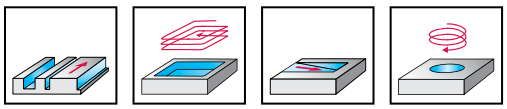
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = → medianas = → ruins =

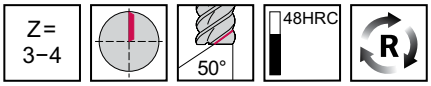
/ ★ = novo no programa

Fresas para canal e a 90°
MC326 Supreme



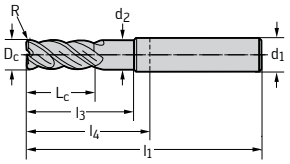
– Acesso em profundidade
– Tipo N 50 longa





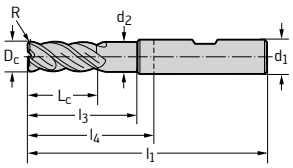
	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

Ferramenta



DIN 6535 HA

Denominação	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
MC326-04.0A3L100C-	4	1	11	15	3,8	57	21	6	3	☺
MC326-05.0A3L100C-	5	1	13	16	4,8	57	21	6	3	☺
MC326-06.0A4L050C-	6	0,5	13	27	5,7	65	29	6	4	☺
MC326-06.0A4L100C-	6	1	13	27	5,7	65	29	6	4	☺
MC326-08.0A4L050C-	8	0,5	19	42	7,6	80	44	8	4	☺
MC326-08.0A4L100C-	8	1	19	42	7,6	80	44	8	4	☺
MC326-08.0A4L200C-	8	2	19	42	7,6	80	44	8	4	☺
MC326-10.0A4L050C-	10	0,5	22	58	9,5	100	60	10	4	☺
MC326-10.0A4L100C-	10	1	22	58	9,5	100	60	10	4	☺
MC326-10.0A4L200C-	10	2	22	58	9,5	100	60	10	4	☺
MC326-12.0A4L050C-	12	0,5	26	53	11,4	100	55	12	4	☺
MC326-12.0A4L100C-	12	1	26	53	11,4	100	55	12	4	☺
MC326-12.0A4L300C-	12	3	26	53	11,4	100	55	12	4	☺
MC326-14.0A4L050C-	14	0,5	26	57	13,3	104	59	14	4	☺
MC326-14.0A4L100C-	14	1	26	57	13,3	104	59	14	4	☺
MC326-14.0A4L300C-	14	3	26	57	13,3	104	59	14	4	☺
MC326-16.0A4L050C-	16	0,5	32	65	15,2	115	67	16	4	☺
MC326-16.0A4L100C-	16	1	32	65	15,2	115	67	16	4	☺
MC326-16.0A4L200C-	16	2	32	65	15,2	115	67	16	4	☺
MC326-16.0A4L300C-	16	3	32	65	15,2	115	67	16	4	☺
MC326-16.0A4L400C-	16	4	32	65	15,2	115	67	16	4	☺
MC326-20.0A4L100C-	20	1	38	73	19	125	75	20	4	☺
MC326-20.0A4L200C-	20	2	38	73	19	125	75	20	4	☺
MC326-20.0A4L300C-	20	3	38	73	19	125	75	20	4	☺
MC326-20.0A4L400C-	20	4	38	73	19	125	75	20	4	☺



DIN 6535 HB

Denominação	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
MC326-04.0W3L100C-	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	☺
MC326-08.0W4L050C-	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	☺

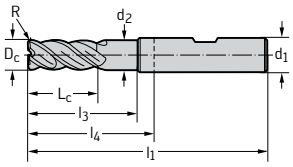
Fresamento de canal $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Fresamento a 90° $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Exemplo de pedido para a classe WK40TF: MC326-04.0A3L100C-WK40TF

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

Ferramenta



DIN 6535 HB

Denominação	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
MC326-12.0W4L050C-	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	☺

Fresamento de canal $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Fresamento a 90° $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Exemplo de pedido para a classe WK40TF: MC326-04.0A3L100C-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

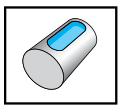
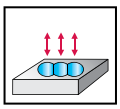
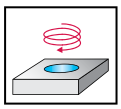
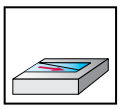
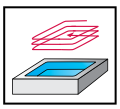
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

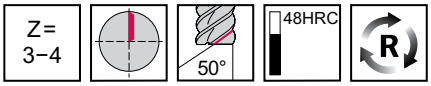
☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Fresas para cavidades de metal duro
MC726 Supreme




– Tipo N 50

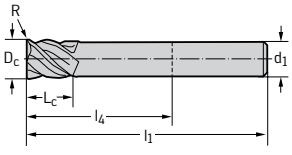








	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

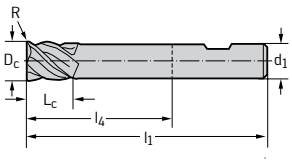
Ferramenta

Denominação	D_c e8 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
MC726-02.8A3A008J-	2,8	0,08	3	50	14	6	3	
MC726-03.0A3A008J-	3	0,08	3	50	14	6	3	
MC726-03.8A3A008J-	3,8	0,08	4	54	18	6	3	
MC726-04.0A3A008J-	4	0,08	4	54	18	6	3	
MC726-04.8A3A016J-	4,8	0,16	5	54	18	6	3	
MC726-05.0A3A016J-	5	0,16	5	54	18	6	3	
MC726-05.8A4A016J-	5,75	0,16	6	54	18	6	4	
MC726-06.0A4A016J-	6	0,16	6	54	18	6	4	
MC726-07.8A4A016J-	7,75	0,16	8	58	22	8	4	
MC726-08.0A4A016J-	8	0,16	8	58	22	8	4	
MC726-09.7A4A025J-	9,7	0,25	10	66	26	10	4	
MC726-10.0A4A025J-	10	0,25	10	66	26	10	4	
MC726-12.0A4A025J-	12	0,25	12	73	28	12	4	
MC726-14.0A4A025J-	14	0,25	14	75	30	14	4	
MC726-16.0A4A025J-	16	0,25	16	82	34	16	4	



DIN 6535 HA

Denominação	D_c e8 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
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	



DIN 6535 HB

Fresamento de canal $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Fresamento a 90° $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Exemplo de pedido para a classe WK40TF: MC726-02.8A3A008J-WK40TF

D1

WALTER SELECT

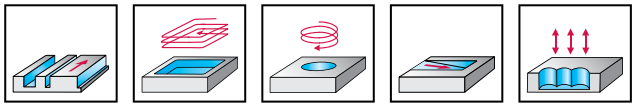
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

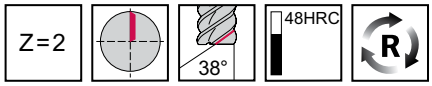
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Fresas para canal e a 90°
MC230 Advance
Xill·tec®

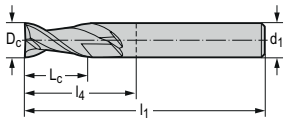






	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Ferramenta



DIN 6535 HA

Denominação	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
MC230-02.0A2B-	2	0,1	6	57	21	6	2	😀
MC230-02.5A2B-	2,5	0,1	7	57	21	6	2	😀
MC230-03.0A2B-	3	0,1	7	57	21	6	2	😀
MC230-03.5A2B-	3,5	0,1	7	57	21	6	2	😀
MC230-04.0A2B-	4	0,1	8	57	21	6	2	😀
MC230-04.5A2B-	4,5	0,1	8	57	21	6	2	😀
MC230-05.0A2B-	5	0,1	10	57	21	6	2	😀
MC230-06.0A2B-	6	0,1	10	57	21	6	2	😀
MC230-07.0A2B-	7	0,1	13	63	27	8	2	😀
MC230-08.0A2B-	8	0,1	16	63	27	8	2	😀
MC230-09.0A2B-	9	0,1	16	72	32	10	2	😀
MC230-10.0A2B-	10	0,1	19	72	32	10	2	😀
MC230-11.0A2B-	11	0,1	22	83	38	12	2	😀
MC230-12.0A2B-	12	0,1	22	83	38	12	2	😀
MC230-14.0A2B-	14	0,15	22	83	38	14	2	😀
MC230-16.0A2B-	16	0,15	26	92	44	16	2	😀
MC230-18.0A2B-	18	0,15	26	92	44	18	2	😀
MC230-20.0A2B-	20	0,15	32	104	54	20	2	😀

Fresamento de canal $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$ | Fresamento a 90° $a_e \leq 0{,}5 \times D_c$ | Exemplo de pedido para a classe WK40TF: MC230-02.0A2B-WK40TF

D1

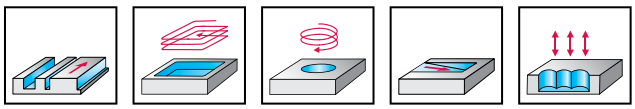
WALTER SELECT

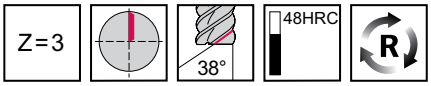
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = 😀 → medianas = 😐 → ruins = 😵

Fresas para canal e a 90°
MC230 Advance
Xill·tec®

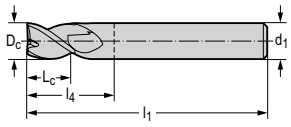






	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Ferramenta



DIN 6535 HA

Denominação	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
MC230-02.0A3S-	2	0,1	3	39	12	6	3	☺
MC230-03.0A3S-	3	0,1	4	39	12	6	3	☺
MC230-04.0A3S-	4	0,1	5	39	12	6	3	☺
MC230-05.0A3S-	5	0,1	6	39	12	6	3	☺
MC230-06.0A3S-	6	0,1	7	39	12	6	3	☺
MC230-08.0A3S-	8	0,1	9	44	17	8	3	☺
MC230-10.0A3S-	10	0,1	11	51	20	10	3	☺
MC230-12.0A3S-	12	0,1	13	56	22	12	3	☺

Fresamento de canal $a_p \leq 0,8 \times D_c$ | Fresamento a 90° $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Exemplo de pedido para a classe WK40TF: MC230-02.0A3S-WK40TF

D1

WALTER SELECT

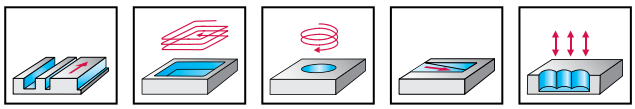
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

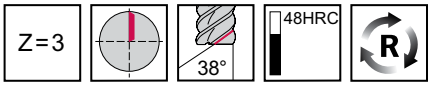
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Fresas para canal e a 90°
MC230 Advance
Xill·tec®







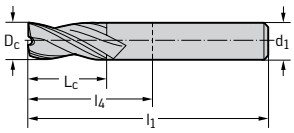
	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Ferramenta

Denominação	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
MC230-02.0A3B-	2	0,1	6	57	21	6	3	
MC230-02.5A3B-	2,5	0,1	7	57	21	6	3	
MC230-03.0A3B-	3	0,1	7	57	21	6	3	
MC230-03.5A3B-	3,5	0,1	7	57	21	6	3	
MC230-04.0A3B-	4	0,1	8	57	21	6	3	
MC230-04.5A3B-	4,5	0,1	8	57	21	6	3	
MC230-05.0A3B-	5	0,1	10	57	21	6	3	
MC230-05.5A3B-	5,5	0,1	10	57	21	6	3	
MC230-06.0A3B-	6	0,1	10	57	21	6	3	
MC230-06.5A3B-	6,5	0,1	13	63	27	8	3	
MC230-07.0A3B-	7	0,1	13	63	27	8	3	
MC230-07.5A3B-	7,5	0,1	16	63	27	8	3	
MC230-08.0A3B-	8	0,1	16	63	27	8	3	
MC230-09.0A3B-	9	0,1	16	72	32	10	3	
MC230-10.0A3B-	10	0,1	19	72	32	10	3	
MC230-11.0A3B-	11	0,1	22	83	38	12	3	
MC230-12.0A3B-	12	0,1	22	83	38	12	3	
MC230-13.0A3B-	13	0,15	22	83	38	14	3	
MC230-14.0A3B-	14	0,15	22	83	38	14	3	
MC230-15.0A3B-	15	0,15	26	92	44	16	3	
MC230-16.0A3B-	16	0,15	26	92	44	16	3	
MC230-18.0A3B-	18	0,15	26	92	44	18	3	
MC230-20.0A3B-	20	0,15	32	104	54	20	3	

DIN 6535 HA

Denominação	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
MC230-01.0A3BJ-	1		3	38	10	3	3	
MC230-01.1A3BJ-	1,1		3	38	10	3	3	
MC230-01.2A3BJ-	1,2		3	38	10	3	3	
MC230-01.3A3BJ-	1,3		3	38	10	3	3	
MC230-01.4A3BJ-	1,4		3	38	10	3	3	
MC230-01.5A3BJ-	1,5		3	38	10	3	3	
MC230-01.6A3BJ-	1,6		3	38	10	3	3	
MC230-01.7A3BJ-	1,7		3	38	10	3	3	
MC230-01.8A3BJ-	1,8		3	38	10	3	3	
MC230-01.9A3BJ-	1,9		3	38	10	3	3	
MC230-02.0A3BJ-	2	0,1	3	38	10	3	3	



DIN 6535 HA

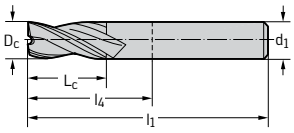
Nutfräsen $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Eckfräsen $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Bestellbeispiel für die Sorte WK40TF: MC230-02.0A3B-WK40TF

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = → medianas = → ruins =

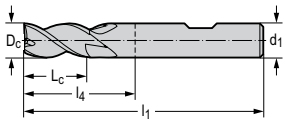
Ferramenta



DIN 6535 HA

Denominação	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
MC230-02.1A3BJ-	2,1	0,1	3	38	10	3	3	●●
MC230-02.2A3BJ-	2,2	0,1	3	38	10	3	3	●●
MC230-02.3A3BJ-	2,3	0,1	3	38	10	3	3	●●
MC230-02.4A3BJ-	2,4	0,1	3	38	10	3	3	●●
MC230-02.5A3BJ-	2,5	0,1	3	38	10	3	3	●●
MC230-02.6A3BJ-	2,6	0,1	3	38	10	3	3	●●
MC230-02.7A3BJ-	2,7	0,1	3	38	10	3	3	●●
MC230-02.8A3BJ-	2,8	0,1	3	38	10	3	3	●●
MC230-02.9A3BJ-	2,9	0,1	3	38	10	3	3	●●
MC230-03.0A3BJ-	3	0,1	3	38	10	3	3	●●

Nutfräsen $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$ | Eckfräsen $a_e \leq 0{,}5 \times D_c$ | Bestellbeispiel für die Sorte WK40TF: MC230-02.0A3B-WK40TF



DIN 6535 HB

Bezeichnung	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
MC230-01.0W3B-	1		3	57	21	6	3	●●
MC230-01.5W3B-	1,5		3	57	21	6	3	●●
MC230-02.0W3B-	2	0,1	6	57	21	6	3	●●
MC230-02.5W3B-	2,5	0,1	7	57	21	6	3	●●
MC230-03.0W3B-	3	0,1	7	57	21	6	3	●●
MC230-03.5W3B-	3,5	0,1	7	57	21	6	3	●●
MC230-04.0W3B-	4	0,1	8	57	21	6	3	●●
MC230-04.5W3B-	4,5	0,1	8	57	21	6	3	●●
MC230-05.0W3B-	5	0,1	10	57	21	6	3	●●
MC230-05.5W3B-	5,5	0,1	10	57	21	6	3	●●
MC230-06.0W3B-	6	0,1	10	57	21	6	3	●●
MC230-08.0W3B-	8	0,1	16	63	27	8	3	●●
MC230-09.0W3B-	9	0,1	16	72	32	10	3	●●
MC230-10.0W3B-	10	0,1	19	72	32	10	3	●●
MC230-12.0W3B-	12	0,1	22	83	38	12	3	●●
MC230-14.0W3B-	14	0,15	22	83	38	14	3	●●
MC230-16.0W3B-	16	0,15	26	92	44	16	3	●●
MC230-20.0W3B-	20	0,15	32	104	54	20	3	●●

Fresamento de canal $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$ | Fresamento a 90° $a_e \leq 0{,}5 \times D_c$ | Exemplo de pedido para a classe WK40TF: MC230-02.0A3B-WK40TF

D1

WALTER SELECT

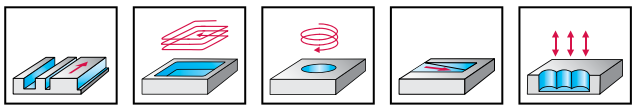
Ferramenta ideal para condições de usinagem

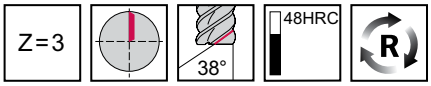
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

→ boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

Fresas para canal e a 90°
MC230 Advance
Xill·tec®

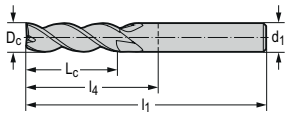






	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Ferramenta



DIN 6535 HA

Denominação	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
MC230-01.0A3L-	1		4	38	10	3	3	😀
MC230-01.5A3L-	1,5		6	38	10	3	3	😀
MC230-02.0A3L-	2	0,1	8	38	10	3	3	😀
MC230-03.0A3L-	3	0,1	12	38	12	3	3	😀
MC230-04.0A3L-	4	0,1	14	50	22	4	3	😀
MC230-05.0A3L-	5	0,1	16	57	21	6	3	😀
MC230-06.0A3L-	6	0,1	22	65	29	6	3	😀
MC230-08.0A3L-	8	0,1	28	80	44	8	3	😀
MC230-10.0A3L-	10	0,1	32	100	60	10	3	😀
MC230-12.0A3L-	12	0,1	38	100	55	12	3	😀
MC230-16.0A3L-	16	0,15	50	115	67	16	3	😀
MC230-20.0A3L-	20	0,15	50	125	75	20	3	😀

Fresamento de canal $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$ | Fresamento a 90° $a_e \leq 0{,}3 \times D_c$ | Exemplo de pedido para a classe WK40TF: MC230-01.0A3L-WK40TF

D1

WALTER SELECT

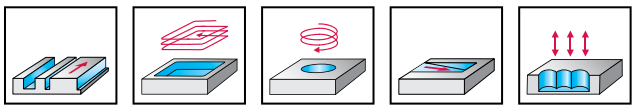
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

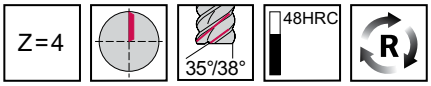
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = 😀 → medianas = 😐 → ruins = 😵

😀 😐 😵 / ★ = novo no programa

Fresas para canal e a 90°
MC230 Advance
Xill·tec®

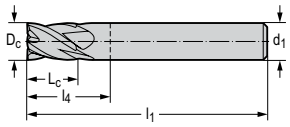






	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Ferramenta



DIN 6535 HA

Denominação	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
MC230-02.0A4S-	2	0,1	3	39	12	6	4	☺
MC230-03.0A4S-	3	0,1	4	39	12	6	4	☺
MC230-04.0A4S-	4	0,1	5	39	12,3	6	4	☺
MC230-05.0A4S-	5	0,1	6	39	12	6	4	☺
MC230-06.0A4S-	6	0,1	7	39	12	6	4	☺
MC230-08.0A4S-	8	0,1	9	44	17	8	4	☺
MC230-10.0A4S-	10	0,1	11	51	20	10	4	☺
MC230-12.0A4S-	12	0,1	13	56	22	12	4	☺

Fresamento de canal $a_p \leq 0,8 \times D_c$ | Fresamento a 90° $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Exemplo de pedido para a classe WK40TF: MC230-02.0A4S-WK40TF

D1

WALTER SELECT

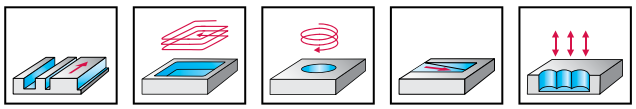
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

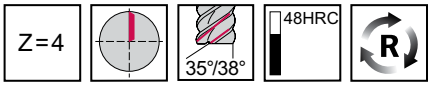
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Fresas para canal e a 90°
MC230 Advance
Xill·tec®

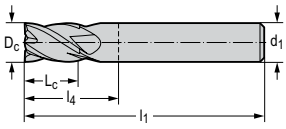




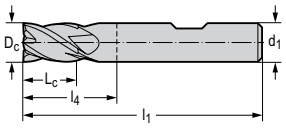
	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Ferramenta



DIN 6535 HA

Denominação	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
MC230-02.0A4A-	2	0,1	4	50	14	6	4	☺
MC230-03.0A4A-	3	0,1	5	50	14	6	4	☺
MC230-04.0A4A-	4	0,1	8	54	18	6	4	☺
MC230-05.0A4A-	5	0,1	9	54	18	6	4	☺
MC230-06.0A4A-	6	0,1	10	54	18	6	4	☺
MC230-07.0A4A-	7	0,1	11	58	22	8	4	☺
MC230-08.0A4A-	8	0,1	12	58	22	8	4	☺
MC230-10.0A4A-	10	0,1	14	66	26	10	4	☺
MC230-12.0A4A-	12	0,1	16	73	28	12	4	☺
MC230-14.0A4A-	14	0,15	18	75	30	14	4	☺
MC230-16.0A4A-	16	0,15	22	82	34	16	4	☺
MC230-18.0A4A-	18	0,15	24	84	36	18	4	☺
MC230-20.0A4A-	20	0,15	26	92	42	20	4	☺



DIN 6535 HB

Denominação	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
MC230-02.0W4A-	2	0,1	4	50	14	6	4	☺
MC230-03.0W4A-	3	0,1	5	50	14	6	4	☺
MC230-04.0W4A-	4	0,1	8	54	18	6	4	☺
MC230-05.0W4A-	5	0,1	9	54	18	6	4	☺
MC230-06.0W4A-	6	0,1	10	54	18	6	4	☺
MC230-08.0W4A-	8	0,1	12	58	22	8	4	☺
MC230-10.0W4A-	10	0,1	14	66	26	10	4	☺
MC230-12.0W4A-	12	0,1	16	73	28	12	4	☺
MC230-14.0W4A-	14	0,15	18	75	30	14	4	☺
MC230-16.0W4A-	16	0,15	22	82	34	16	4	☺
MC230-20.0W4A-	20	0,15	26	92	42	20	4	☺

Fresamento de canal $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$ | Fresamento a 90° $a_e \leq 0{,}5 \times D_c$ | Exemplo de pedido para a classe WK40TF: MC230-02.0A4A-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

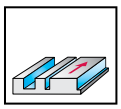
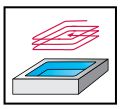
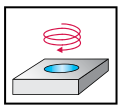
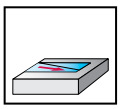
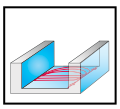
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

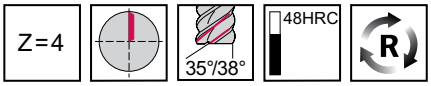
☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Fresas para canal e a 90°
MC230 Advance
Xill·tec®



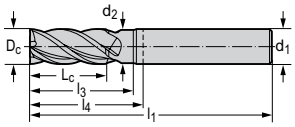

– Acesso em profundidade



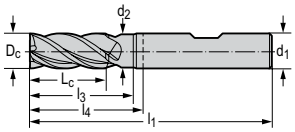
	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Ferramenta



DIN 6535 HA

Denominação	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
MC230-02.0A4BC-	2	0,1	7	11	1,9	57	21	6	4	☺
MC230-02.5A4BC-	2,5	0,1	8	12	2,4	57	21	6	4	☺
MC230-03.0A4BC-	3	0,1	8	12	2,9	57	21	6	4	☺
MC230-03.5A4BC-	3,5	0,1	10	15	3,3	57	21	6	4	☺
MC230-04.0A4BC-	4	0,1	11	15	3,8	57	21	6	4	☺
MC230-04.5A4BC-	4,5	0,1	11	18	4,3	57	21	6	4	☺
MC230-05.0A4BC-	5	0,1	13	18	4,8	57	21	6	4	☺
MC230-05.5A4BC-	5,5	0,1	13	19	5,2	57	21	6	4	☺
MC230-06.0A4BC-	6	0,1	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC230-06.5A4BC-	6,5	0,1	16	25	6,2	63	27	8	4	☺
MC230-07.0A4BC-	7	0,1	16	25	6,7	63	27	8	4	☺
MC230-08.0A4BC-	8	0,1	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC230-09.0A4BC-	9	0,1	19	30	8,6	72	32	10	4	☺
MC230-10.0A4BC-	10	0,1	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC230-12.0A4BC-	12	0,1	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC230-14.0A4BC-	14	0,15	26	36	13,3	83	38	14	4	☺
MC230-16.0A4BC-	16	0,15	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC230-18.0A4BC-	18	0,15	32	42	17,1	92	44	18	4	☺
MC230-20.0A4BC-	20	0,15	38	52	19	104	54	20	4	☺



DIN 6535 HB

Denominação	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
MC230-02.0W4BC-	2	0,1	7	11	1,9	57	21	6	4	☺
MC230-02.5W4BC-	2,5	0,1	8	12	2,4	57	21	6	4	☺
MC230-03.0W4BC-	3	0,1	8	12	2,9	57	21	6	4	☺
MC230-04.0W4BC-	4	0,1	11	15	3,8	57	21	6	4	☺
MC230-05.0W4BC-	5	0,1	13	18	4,8	57	21	6	4	☺
MC230-06.0W4BC-	6	0,1	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC230-07.0W4BC-	7	0,1	16	25	6,7	63	27	8	4	☺
MC230-08.0W4BC-	8	0,1	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC230-09.0W4BC-	9	0,1	19	30	8,6	72	32	10	4	☺
MC230-10.0W4BC-	10	0,1	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC230-12.0W4BC-	12	0,1	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC230-14.0W4BC-	14	0,15	26	36	13,3	83	38	14	4	☺
MC230-16.0W4BC-	16	0,15	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC230-18.0W4BC-	18	0,15	32	42	17,1	92	44	18	4	☺
MC230-20.0W4BC-	20	0,15	38	52	19	104	54	20	4	☺

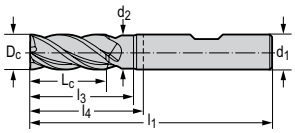
Fresamento de canal $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Fresamento a 90° $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Exemplo de pedido para a classe WK40TF: MC230-02.0A4BC-WK40TF

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

Ferramenta

Denominação	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
 MC230-25.0W4BC-	25	0,15	45	63	23,8	121	65	25	4	●

DIN 6535 HB

Fresamento de canal $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$ | Fresamento a 90° $a_e \leq 0{,}5 \times D_c$ | Exemplo de pedido para a classe WK40TF: MC230-02.0A4BC-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

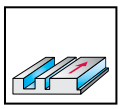
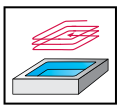
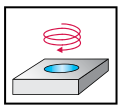
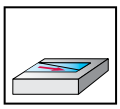
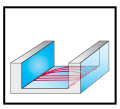
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

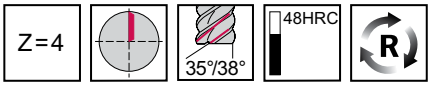
☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Fresas para canal e a 90°
MC230 Advance
Xill·tec®



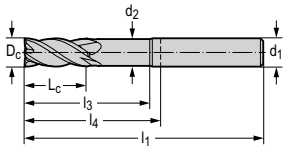

– Acesso em profundidade

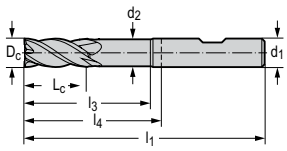


	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Ferramenta



DIN 6535 HA



DIN 6535 HB

Denominação	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
MC230-06.0A4LC-	6	0,1	13	27	5,7	65	29	6	4	☺
MC230-08.0A4LC-	8	0,1	19	42	7,6	80	44	8	4	☺
MC230-10.0A4LC-	10	0,1	22	58	9,5	100	60	10	4	☺
MC230-12.0A4LC-	12	0,1	26	53	11,4	100	55	12	4	☺
MC230-16.0A4LC-	16	0,15	32	65	15,2	115	67	16	4	☺
MC230-20.0A4LC-	20	0,15	38	73	19	125	75	20	4	☺
MC230-06.0W4LC-	6	0,1	13	27	5,7	65	29	6	4	☺
MC230-08.0W4LC-	8	0,1	19	42	7,6	80	44	8	4	☺
MC230-10.0W4LC-	10	0,1	22	58	9,5	100	60	10	4	☺
MC230-12.0W4LC-	12	0,1	26	53	11,4	100	55	12	4	☺
MC230-16.0W4LC-	16	0,15	32	65	15,2	115	67	16	4	☺
MC230-20.0W4LC-	20	0,15	38	73	19	125	75	20	4	☺

Fresamento de canal $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$ | Fresamento a 90° $a_e \leq 0{,}3 \times D_c$ | Exemplo de pedido para a classe WK40TF: MC230-06.0A4LC-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

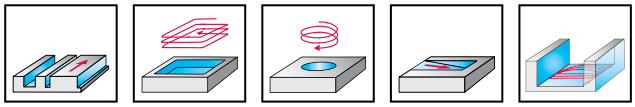
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

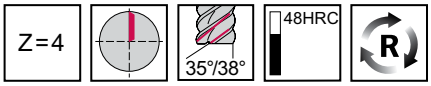
novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Fresas para canal e a 90°
MC230 Advance
Xill·tec®



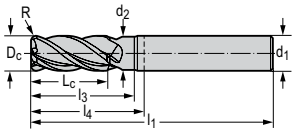
– Acesso em profundidade





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Ferramenta



DIN 6535 HA

Denominação	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
MC230-02.0A4B020C-	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	☺

Fresamento de canal $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Fresamento a 90° $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Exemplo de pedido para a classe WK40TF: MC230-02.0A4B020C-WK40TF

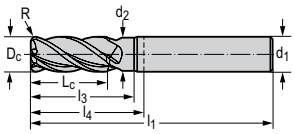
WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

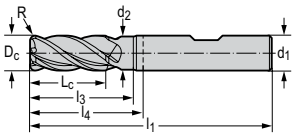
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Ferramenta



DIN 6535 HA



DIN 6535 HB

Denominação	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
MC230-20.0A4B100C-	20	1	38	52	19	104	54	20	4	
MC230-20.0A4B200C-	20	2	38	52	19	104	54	20	4	
MC230-20.0A4B250C-	20	2,5	38	52	19	104	54	20	4	
MC230-20.0A4B300C-	20	3	38	52	19	104	54	20	4	
MC230-20.0A4B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	4	
MC230-05.0W4B050C-	5	0,5	13	18	4,8	57	21	6	4	
MC230-06.0W4B050C-	6	0,5	13	19	5,7	57	21	6	4	
MC230-06.0W4B080C-	6	0,8	13	19	5,7	57	21	6	4	
MC230-06.0W4B100C-	6	1	13	19	5,7	57	21	6	4	
MC230-08.0W4B050C-	8	0,5	19	25	7,6	63	27	8	4	
MC230-08.0W4B080C-	8	0,8	19	25	7,6	63	27	8	4	
MC230-08.0W4B100C-	8	1	19	25	7,6	63	27	8	4	
MC230-08.0W4B150C-	8	1,5	19	25	7,6	63	27	8	4	
MC230-08.0W4B200C-	8	2	19	25	7,6	63	27	8	4	
MC230-10.0W4B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	4	
MC230-10.0W4B080C-	10	0,8	22	30	9,5	72	32	10	4	
MC230-10.0W4B100C-	10	1	22	30	9,5	72	32	10	4	
MC230-10.0W4B150C-	10	1,5	22	30	9,5	72	32	10	4	
MC230-10.0W4B200C-	10	2	22	30	9,5	72	32	10	4	
MC230-12.0W4B050C-	12	0,5	26	36	11,4	83	38	12	4	
MC230-12.0W4B080C-	12	0,8	26	36	11,4	83	38	12	4	
MC230-12.0W4B100C-	12	1	26	36	11,4	83	38	12	4	
MC230-12.0W4B150C-	12	1,5	26	36	11,4	83	38	12	4	
MC230-12.0W4B200C-	12	2	26	36	11,4	83	38	12	4	
MC230-12.0W4B250C-	12	2,5	26	36	11,4	83	38	12	4	
MC230-12.0W4B300C-	12	3	26	36	11,4	83	38	12	4	
MC230-16.0W4B050C-	16	0,5	32	42	15,2	92	44	16	4	
MC230-16.0W4B100C-	16	1	32	42	15,2	92	44	16	4	
MC230-16.0W4B200C-	16	2	32	42	15,2	92	44	16	4	
MC230-16.0W4B250C-	16	2,5	32	42	15,2	92	44	16	4	
MC230-16.0W4B300C-	16	3	32	42	15,2	92	44	16	4	
MC230-16.0W4B400C-	16	4	32	42	15,2	92	44	16	4	
MC230-20.0W4B050C-	20	0,5	38	52	19	104	54	20	4	
MC230-20.0W4B100C-	20	1	38	52	19	104	54	20	4	
MC230-20.0W4B200C-	20	2	38	52	19	104	54	20	4	
MC230-20.0W4B250C-	20	2,5	38	52	19	104	54	20	4	
MC230-20.0W4B300C-	20	3	38	52	19	104	54	20	4	
MC230-20.0W4B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	4	
MC230-25.0W4B100C-	25	1	45	63	23,8	121	65	25	4	
MC230-25.0W4B200C-	25	2	45	63	23,8	121	65	25	4	
MC230-25.0W4B300C-	25	3	45	63	23,8	121	65	25	4	
MC230-25.0W4B400C-	25	4	45	63	23,8	121	65	25	4	

Fresamento de canal $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$ | Fresamento a 90° $a_e \leq 0{,}5 \times D_c$ | Exemplo de pedido para a classe WK40TF: MC230-02.0A4B020C-WK40TF

D1

WALTER SELECT

Ferramenta ideal para condições de usinagem

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

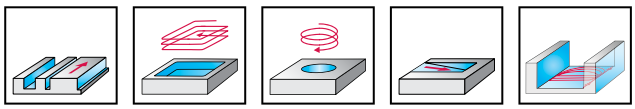
→ boas = → medianas = → ruins =

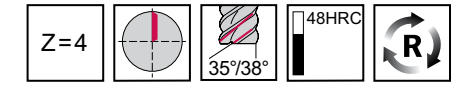
novo no programa = / ★

Fresas para canal e a 90°
MC230 Advance
Xill·tec®



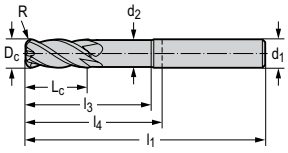
– Acesso em profundidade





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Ferramenta



DIN 6535 HA

Denominação	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
MC230-06.0A4L050C-	6	0,5	13	27	5,7	65	29	6	4	
MC230-06.0A4L100C-	6	1	13	27	5,7	65	29	6	4	
MC230-08.0A4L050C-	8	0,5	19	42	7,6	80	44	8	4	
MC230-08.0A4L100C-	8	1	19	42	7,6	80	44	8	4	
MC230-08.0A4L200C-	8	2	19	42	7,6	80	44	8	4	
MC230-10.0A4L050C-	10	0,5	22	58	9,5	100	60	10	4	
MC230-10.0A4L100C-	10	1	22	58	9,5	100	60	10	4	
MC230-10.0A4L200C-	10	2	22	58	9,5	100	60	10	4	
MC230-12.0A4L050C-	12	0,5	26	53	11,4	100	55	12	4	
MC230-12.0A4L100C-	12	1	26	53	11,4	100	55	12	4	
MC230-12.0A4L200C-	12	2	26	53	11,4	100	55	12	4	
MC230-12.0A4L300C-	12	3	26	53	11,4	100	55	12	4	
MC230-16.0A4L100C-	16	1	32	65	15,2	115	67	16	4	
MC230-16.0A4L200C-	16	2	32	65	15,2	115	67	16	4	
MC230-16.0A4L400C-	16	4	32	65	15,2	115	67	16	4	
MC230-20.0A4L100C-	20	1	38	73	19	125	75	20	4	
MC230-20.0A4L200C-	20	2	38	73	19	125	75	20	4	
MC230-20.0A4L400C-	20	4	38	73	19	125	75	20	4	

Fresamento de canal $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Fresamento a 90° $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Exemplo de pedido para a classe WK40TF: MC230-06.0A4L050C-WK40TF

D1

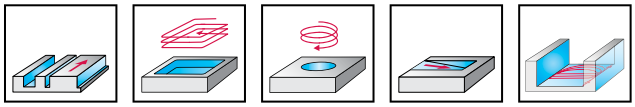
WALTER SELECT

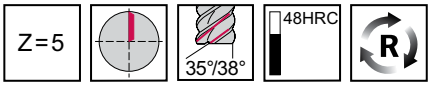
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = → medianas = → ruins =

Fresas para canal e a 90°
MC230 Advance
Xill·tec®

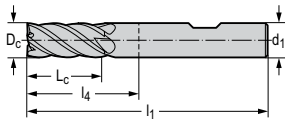






	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Ferramenta



DIN 6535 HB

Denominação	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
MC230-06.0W5B-	6	0,1	13	57	21	6	5	☺
MC230-08.0W5B-	8	0,1	19	63	27	8	5	☺
MC230-10.0W5B-	10	0,1	22	72	32	10	5	☺
MC230-12.0W5B-	12	0,1	26	83	38	12	5	☺
MC230-16.0W5B-	16	0,15	32	92	44	16	5	☺
MC230-20.0W5B-	20	0,15	38	104	54	20	5	☺

Fresamento de canal $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$ | Fresamento a 90° $a_e \leq 0{,}5 \times D_c$ | Exemplo de pedido para a classe WK40TF: MC230-06.0W5B-WK40TF

D1

WALTER SELECT

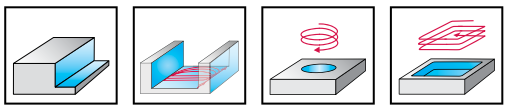
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

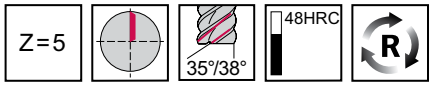
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Fresas para canal e a 90°
MC230 Advance
Xill·tec®

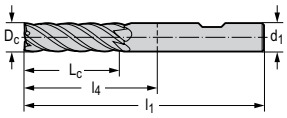






	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Ferramenta



DIN 6535 HB

Denominação	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
MC230-06.0W5L-	6	0,1	22	65	29	6	5	☺
MC230-08.0W5L-	8	0,1	28	80	44	8	5	☺
MC230-10.0W5L-	10	0,1	32	100	60	10	5	☺
MC230-12.0W5L-	12	0,1	40	100	55	12	5	☺

Fresamento a 90° $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Exemplo de pedido para a classe WK40TF: MC230-06.0W5L-WK40TF

D1

WALTER SELECT

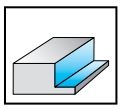
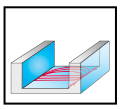
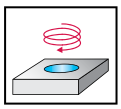
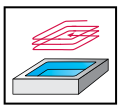
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

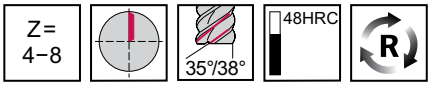
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Fresas para canal e a 90°
MC230 Advance
Xill·tec®

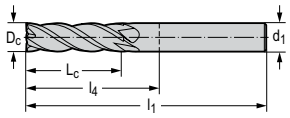


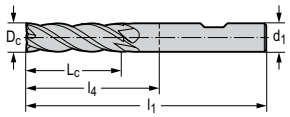


	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Ferramenta



DIN 6535 HA



DIN 6535 HB

Denominação	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
MC230-06.0A4L-	6	0,1	22	65	29	6	4	☺
MC230-08.0A4L-	8	0,1	28	80	44	8	4	☺
MC230-10.0A4L-	10	0,1	32	100	60	10	4	☺
MC230-12.0A4L-	12	0,1	40	100	55	12	4	☺
MC230-14.0A4L-	14	0,15	50	104	59	14	4	☺
MC230-16.0A5L-	16	0,15	50	115	67	16	5	☺
MC230-20.0A5L-	20	0,15	55	125	75	20	5	☺
MC230-20.0A6LJ-	20	0,15	75	145	95	20	6	☺
MC230-25.0A8LJ-	25	0,15	90	153	97	25	8	☺
MC230-06.0W4L-	6	0,1	22	65	29	6	4	☺
MC230-08.0W4L-	8	0,1	28	80	44	8	4	☺
MC230-10.0W4L-	10	0,1	32	100	60	10	4	☺
MC230-12.0W4L-	12	0,1	40	100	55	12	4	☺
MC230-14.0W4L-	14	0,15	50	104	59	14	4	☺
MC230-16.0W5L-	16	0,15	50	115	67	16	5	☺
MC230-20.0W5L-	20	0,15	55	125	75	20	5	☺
MC230-20.0W6LJ-	20	0,15	75	145	95	20	6	☺
MC230-25.0W8LJ-	25	0,15	90	153	97	25	8	☺

Fresamento a 90° $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Exemplo de pedido para a classe WK40TF: MC230-06.0A4L-WK40TF

D1

WALTER SELECT

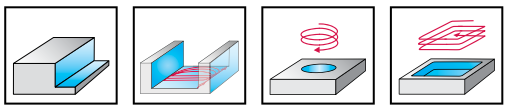
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

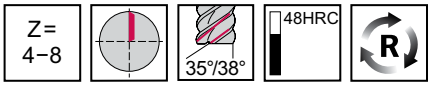
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Fresas para canal e a 90°
MC230 Advance
Xill·tec®

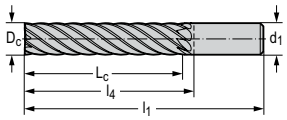




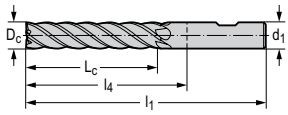


	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Ferramenta



DIN 6535 HA



DIN 6535 HB

Denominação	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
MC230-06.0A4XL-	6	0,1	30	80	44	6	4	☺
MC230-08.0A4XL-	8	0,1	40	97	61	8	4	☺
MC230-10.0A4XL-	10	0,1	50	118	78	10	4	☺
MC230-12.0A4XL-	12	0,1	60	120	75	12	4	☺
MC230-16.0A5XK-	16	0,15	65	130	82	16	5	☺
MC230-16.0A5XL-	16	0,15	80	145	97	16	5	☺
MC230-20.0A6XL-	20	0,15	100	170	120	20	6	☺
MC230-25.0A8XL-	25	0,15	125	188	132	25	8	☺
MC230-04.0W4XL-	4	0,1	20	65	29	6	4	☺
MC230-05.0W4XL-	5	0,1	25	65	29	6	4	☺
MC230-06.0W4XL-	6	0,1	30	80	44	6	4	☺
MC230-08.0W4XL-	8	0,1	40	97	61	8	4	☺
MC230-10.0W4XL-	10	0,1	50	118	78	10	4	☺
MC230-12.0W4XL-	12	0,1	60	120	75	12	4	☺
MC230-14.0W4XL-	14	0,15	70	124	79	14	4	☺
MC230-16.0W5XK-	16	0,15	65	130	82	16	5	☺
MC230-16.0W5XL-	16	0,15	80	145	97	16	5	☺
MC230-18.0W5XL-	18	0,15	90	155	107	18	5	☺
MC230-20.0W6XL-	20	0,15	100	170	120	20	6	☺
MC230-25.0W8XL-	25	0,15	125	188	132	25	8	☺

Fresamento a 90° $a_e \leq 0,1 \times D_c$ | Exemplo de pedido para a classe WK40TF: MC230-06.0A4XL-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

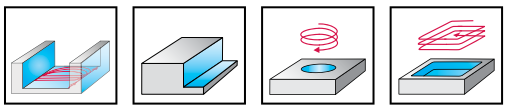
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

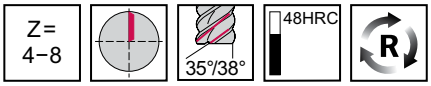
☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Fresa a 90° de metal duro
MC233 Advance
Xill·tec®



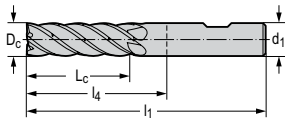
– Quebra-cavacos





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Ferramenta



DIN 6535 HB

Denominação	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
MC233-08.0W4L-	8	0,1	28	80	44	8	4	☺
MC233-10.0W4L-	10	0,1	32	100	60	10	4	☺
MC233-12.0W4L-	12	0,1	40	100	55	12	4	☺
MC233-16.0W5L-	16	0,15	50	115	67	16	5	☺
MC233-20.0W5L-	20	0,15	55	125	75	20	5	☺
MC233-25.0W8LJ-	25	0,15	90	153	97	25	8	☺

Fresamento a 90° $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Exemplo de pedido para a classe WK40TF: MC233-08.0W4L-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

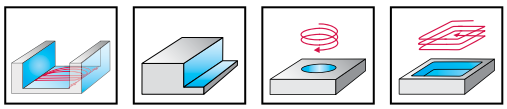
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

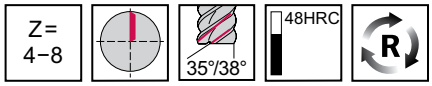
novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Fresa a 90° de metal duro
MC233 Advance
Xill·tec®



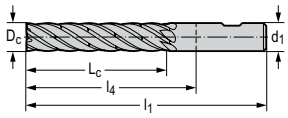
– Quebra-cavacos





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Ferramenta



DIN 6535 HB

Denominação	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
MC233-08.0W4XL-	8	0,1	40	97	61	8	4	😀
MC233-10.0W4XL-	10	0,1	50	118	78	10	4	😀
MC233-12.0W4XL-	12	0,1	60	120	75	12	4	😀
MC233-16.0W5XL-	16	0,15	80	145	97	16	5	😀
MC233-20.0W6XL-	20	0,15	100	170	120	20	6	😀
MC233-25.0W8XL-	25	0,15	125	188	132	25	8	😀

Fresamento a 90° $a_e \leq 0{,}1 \times D_c$ | Exemplo de pedido para a classe WK40TF: MC233-08.0W4XL-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

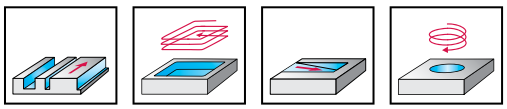
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = 😀 → medianas = 😐 → ruins = 😵

😀 😐 😵 / ★ = novo no programa

Fresas para canal e a 90°
MC213 Advance



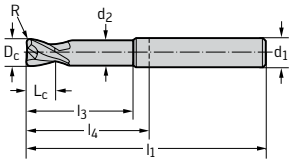
– Acesso em profundidade
– Tipo HSC 30 longa





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

Ferramenta



DIN 6535 HA

Denominação	D_c h7 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC213-00.6A2L006C-	0,6	0,06	0,6	2	0,6	54	18	6	2	☺
MC213-01.0A2L010C-	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	☺
MC213-12.0A2L050C-	12	0,5	12	36	11,4	100	55	12	2	☺
MC213-12.0A2L100C-	12	1	12	36	11,4	100	55	12	2	☺

Fresamento de canal $a_p \leq 0,5 \times D_c$ | Fresamento a 90° $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Exemplo de pedido para a classe WJ30TF: MC213-00.6A2L006C-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

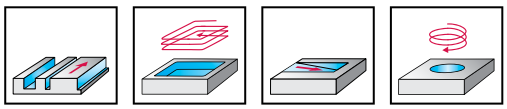
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Fresas para canal e a 90°
MC213 Advance



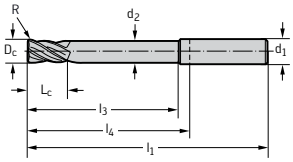
– Acesso em profundidade
– Tipo HSC 30





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

Ferramenta



DIN 6535 HA

Denominação	D_c h7 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC213-04.0A2X050R-	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	☺

Fresamento de canal $a_p \leq 0,3 \times D_c$ | Fresamento a 90° $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Exemplo de pedido para a classe WJ30TF: MC213-04.0A2X050R-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

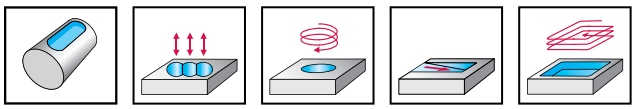
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Fresas para cavidades de metal duro
MC716 Advance



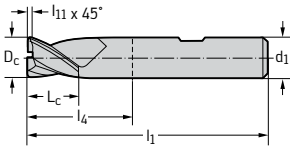
– Tipo 30





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

Ferramenta



DIN 6535 HB

Denominação	D_c e8 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC716-02.0W2A-	2	0,1	3	50	14	6	2	☺
MC716-02.5W2A-	2,5	0,1	3	50	14	6	2	☺
MC716-02.8W2A-	2,8	0,1	4	50	14	6	2	☺
MC716-03.0W2A-	3	0,1	4	50	14	6	2	☺
MC716-03.5W2A-	3,5	0,1	4	50	14	6	2	☺
MC716-03.8W2A-	3,8	0,1	5	54	18	6	2	☺
MC716-04.0W2A-	4	0,1	5	54	18	6	2	☺
MC716-04.8W2A-	4,8	0,15	6	54	18	6	2	☺
MC716-05.0W2A-	5	0,15	6	54	18	6	2	☺
MC716-05.75W2A-	5,75	0,15	7	54	18	6	2	☺
MC716-06.0W2A-	6	0,15	7	54	18	6	2	☺
MC716-07.75W2A-	7,75	0,15	9	58	22	8	2	☺
MC716-09.0W2A-	9	0,25	10	66	26	10	2	☺
MC716-09.7W2A-	9,7	0,25	11	66	26	10	2	☺
MC716-10.0W2A-	10	0,25	11	66	26	10	2	☺
MC716-11.7W2A-	11,7	0,25	12	73	28	12	2	☺
MC716-12.0W2A-	12	0,25	12	73	28	12	2	☺
MC716-13.7W2A-	13,7	0,25	14	75	30	14	2	☺

Fresamento de canal $a_p \leq 0,5 \times D_c$ | Fresamento a 90° $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | *Fresa de submedida com tolerância de corte h10 | Exemplo de pedido para a classe WJ30TF: MC716-02.0W2A-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

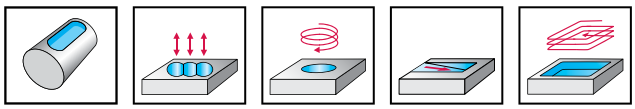
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Fresas para cavidades de metal duro
MC716 Advance



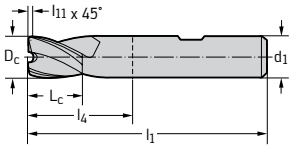
– Tipo 30





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

Ferramenta



DIN 6535 HB

Denominação	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC716-01.8W3A-	1,8	0,1	3	50	14	6	3	☺
MC716-02.0W3A-	2	0,1	3	50	14	6	3	☺
MC716-02.5W3A-	2,5	0,1	3	50	14	6	3	☺
MC716-02.8W3A-	2,8	0,1	4	50	14	6	3	☺
MC716-03.0W3A-	3	0,1	4	50	14	6	3	☺
MC716-03.5W3A-	3,5	0,1	4	50	14	6	3	☺
MC716-03.8W3A-	3,8	0,1	5	54	18	6	3	☺
MC716-04.0W3A-	4	0,1	5	54	18	6	3	☺
MC716-04.8W3A-	4,8	0,15	6	54	18	6	3	☺
MC716-05.0W3A-	5	0,15	6	54	18	6	3	☺
MC716-05.75W3A-	5,75	0,15	7	54	18	6	3	☺
MC716-06.0W3A-	6	0,15	7	54	18	6	3	☺
MC716-06.75W3A-	6,75	0,15	8	58	22	8	3	☺
MC716-07.0W3A-	7	0,15	8	58	22	8	3	☺
MC716-07.75W3A-	7,75	0,15	9	58	22	8	3	☺
MC716-08.0W3A-	8	0,15	9	58	22	8	3	☺
MC716-09.0W3A-	9	0,25	10	66	26	10	3	☺
MC716-09.7W3A-	9,7	0,25	11	66	26	10	3	☺
MC716-10.0W3A-	10	0,25	11	66	26	10	3	☺
MC716-11.7W3A-	11,7	0,25	12	73	28	12	3	☺
MC716-12.0W3A-	12	0,25	12	73	28	12	3	☺
MC716-13.7W3A-	13,7	0,25	14	75	30	14	3	☺
MC716-14.0W3A-	14	0,25	14	75	30	14	3	☺
MC716-15.7W3A-	15,7	0,25	16	82	34	16	3	☺
MC716-16.0W3A-	16	0,25	16	82	34	16	3	☺
MC716-20.0W3A-	20	0,35	20	92	42	20	3	☺

Fresamento de canal $a_p \leq 0,5 \times D_c$ | Fresamento a 90° $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | *Fresa de submedida com tolerância de corte h10 | Exemplo de pedido para a classe WJ30TF: MC716-01.8W3A-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

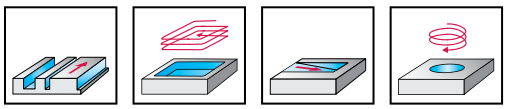
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

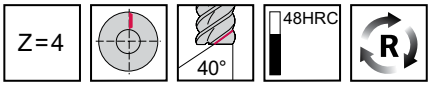
☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Fresa para canto/canal VHM
MC319 Advance



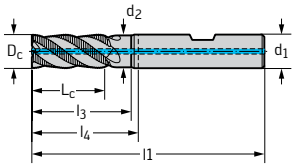
– Acesso em profundidade





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

Ferramenta



DIN 6535 HB

Denominação	D_c h12 mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
MC319-05.0W4BC-	5	13	16	4,8	57	21	6	4	☺
MC319-06.0W4BC-	6	13	19	5,6	57	21	6	4	☺
MC319-07.0W4BC-	7	16	26	6,5	63	27,3	8	4	☺
MC319-08.0W4BC-	8	19	25	7,5	63	27	8	4	☺
MC319-09.0W4BC-	9	19	31	8,8	72	32	10	4	☺
MC319-10.0W4BC-	10	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC319-11.0W4BC-	11	26	35	10,5	83	38	12	4	☺
MC319-12.0W4BC-	12	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC319-13.0W4BC-	13	26	35	12,4	83	38	14	4	☺
MC319-14.0W4BC-	14	26	36	13,3	83	38	14	4	☺
MC319-16.0W4BC-	16	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC319-20.0W4BC-	20	38	52	19	104	54	20	4	☺

Fresamento de canal $a_p \leq 2{,}0 \times D_c$ | Fresamento a 90° $a_e \leq 0{,}6 \times D_c$ | Exemplo de pedido para a classe WK40TF: MC319-05.0W4BC-WK40TF

D1

WALTER SELECT

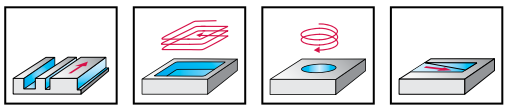
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

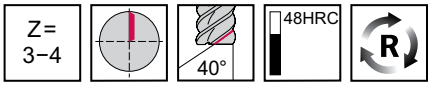
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Fresa para canto/canal VHM
MC320 Advance

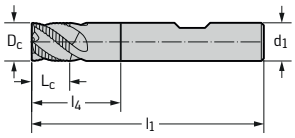
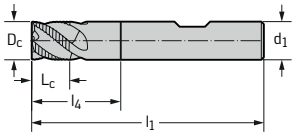






	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

Ferramenta

	Denominação	D_c h12 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
 DIN 6535 HB	MC320-06.0W3A-	6	7	54	18	6	3	
	MC320-08.0W3A-	8	9	58	18	8	3	
	MC320-10.0W3A-	10	11	66	26	10	3	
	MC320-12.0W3A-	12	12	73	28	12	3	
	MC320-16.0W3A-	16	16	82	34	16	3	
	MC320-20.0W3A-	20	20	92	42	20	3	
 DIN 6535 HB	MC320-06.0W4A-	6	7	54	18	6	4	
	MC320-08.0W4A-	8	9	58	18	8	4	
	MC320-10.0W4A-	10	11	66	26	10	4	
	MC320-12.0W4A-	12	12	73	28	12	4	
	MC320-16.0W4A-	16	16	82	34	16	4	
	MC320-20.0W4A-	20	20	92	42	20	4	

Exemplo de pedido para a classe WK40TF: MC320-06.0W3A-WK40TF

D1

WALTER SELECT

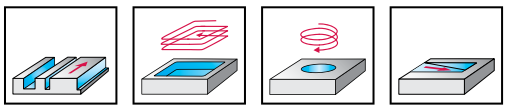
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

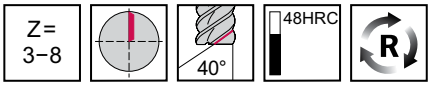
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = → medianas = → ruins =

Fresa para canto/canal VHM
MC320 Advance



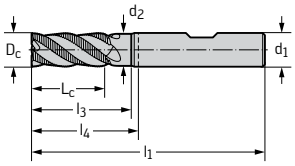
– Acesso em profundidade





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

Ferramenta



DIN 6535 HB

Denominação	D_c h12 mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
MC320-04.0W3BC-	4	8	15	3,8	57	21	6	3	☺
MC320-04.0W4BC-	4	11	15	3,8	57	21	6	4	☺
MC320-05.0W3BC-	5	10	16	4,8	57	21	6	3	☺
MC320-05.0W4BC-	5	13	16	4,8	57	21	6	4	☺
MC320-06.0W3BC-	6	10	19	5,5	57	21	6	3	☺
MC320-06.0W4BC-	6	13	19	5,5	57	21	6	4	☺
MC320-06.0W5BC-	6	13	19	5,5	57	21	6	5	☺
MC320-08.0W4BC-	8	19	25	7,5	63	27	8	4	☺
MC320-08.0W5BC-	8	19	25	7,5	63	27	8	5	☺
MC320-10.0W4BC-	10	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC320-10.0W5BC-	10	22	30	9,5	72	32	10	5	☺
MC320-12.0W4BC-	12	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC320-12.0W5BC-	12	26	36	11,4	83	38	12	5	☺
MC320-14.0W4BC-	14	26	36	13,3	83	38	14	4	☺
MC320-14.0W5BC-	14	26	36	13,3	83	38	14	5	☺
MC320-16.0W4BC-	16	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC320-16.0W6BC-	16	32	42	15,2	92	44	16	6	☺
MC320-18.0W4BC-	18	32	42	17,1	92	44	18	4	☺
MC320-18.0W6BC-	18	32	42	17,1	92	44	18	6	☺
MC320-20.0W4BC-	20	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC320-20.0W6BC-	20	38	52	19	104	54	20	6	☺
MC320-20.0W8BC-	20	38	52	19	104	54	20	8	☺
MC320-25.0W4BC-	25	45	63	23,8	121	65	25	4	☺
MC320-25.0W6BC-	25	45	63	23,8	121	65	25	6	☺
MC320-25.0W8BC-	25	45	63	23,8	121	65	25	8	☺

Fresamento de canal $a_p \leq 1,5 \times D_c$ | Fresamento a 90° $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Exemplo de pedido para a classe WK40TF: MC320-04.0W3BC-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

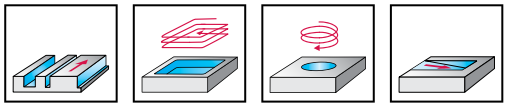
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

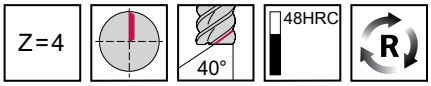
novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Fresa para canto/canal VHM
MC320 Advance



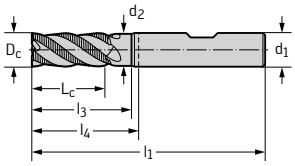
– Acesso em profundidade





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

Ferramenta



DIN 6535 HB

Denominação	D_c h12	D_c h12 inch	L_c inch	l_3 inch	d_2 inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z	WK40TF
MC320.9.52W4DC-	3/8"	0,3750	0,875	1,000	0,355	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC320.12.7W4DC-	1/2"	0,5000	1,000	1,374	0,475	3,500	1,717	0,500	4	☺
MC320.19.1W4DC-	3/4"	0,7500	1,500	2,000	0,713	4,000	2,032	0,750	4	☺

Fresamento de canal $a_p \leq 1,5 \times D_c$ | Fresamento a 90° $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Exemplo de pedido para a classe WK40TF: MC320.12.7W4DC-WK40TF

D1

WALTER SELECT

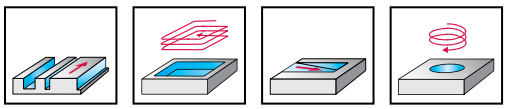
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

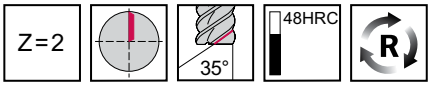
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Fresas para canal e a 90°
ME232 Perform

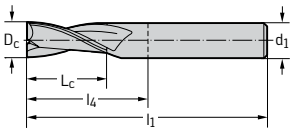






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

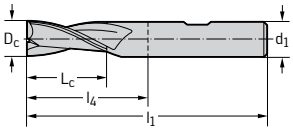
Ferramenta



DIN 6535 HA

Denominação	D_c h12 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30ED
ME232-02.0A2L-	2	6	57	29	4	2	●●
ME232-02.5A2L-	2,5	7	57	29	4	2	●●
ME232-03.0A2L-	3	7	57	29	4	2	●●
ME232-03.5A2L-	3,5	7	57	29	4	2	●●
ME232-04.0A2L-	4	8	57	29	4	2	●●

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ED: ME232-02.0A2L-WJ30ED



DIN 6535 HB

Bezeichnung	D_c h12 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30ED
ME232-05.0W2B-	5		10	57	21	6	2	●●
ME232-06.0W2B-	6		10	57	21	6	2	●●
ME232-08.0W2B-	8		16	63	27	8	2	●●
ME232-10.0W2B-	10	0,1	19	72	32	10	2	●●
ME232-12.0W2B-	12	0,1	22	83	38	12	2	●●
ME232-16.0W2B-	16	0,15	26	92	44	16	2	●●
ME232-20.0W2B-	20	0,15	32	104	54	20	2	●●

Exemplo de pedido para a classe WJ30ED: ME232-02.0A2L-WJ30ED

D1

WALTER SELECT

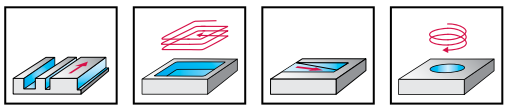
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

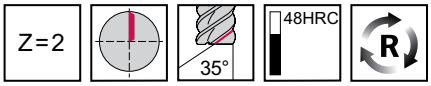
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Fresas para canal e a 90°
ME232 Perform







	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Ferramenta

Denominação	D_c	D_c h12 inch	l_{11} inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WJ30ED
Cylindrical shank									
ME232.3.18A2D-	1/8"	0,1250		0,500	2,500	1,083	0,250	2	😀
ME232.6.35A2D-	1/4"	0,2500		0,750	2,500	1,083	0,250	2	😀
DIN 6535 HB									
ME232.9.53W2D-	3/8"	0,3750	0,004	0,875	3,000	1,437	0,375	2	😀
ME232.12.7W2D-	1/2"	0,5000	0,006	1,000	3,500	1,717	0,500	2	😀
ME232.15.9W2D-	5/8"	0,6250	0,006	1,250	3,500	1,594	0,625	2	😀
ME232.19.1W2D-	3/4"	0,7500	0,006	1,500	4,000	1,969	0,750	2	😀

Exemplo de pedido para a classe WJ30ED: ME232.3.18A2D-WJ30ED

D1

WALTER SELECT

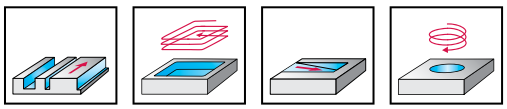
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

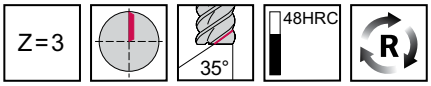
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = 😀 → medianas = 😐 → ruins = 😵

😀 😐 😵 / ★ = novo no programa

Fresas para canal e a 90°
ME232 Perform

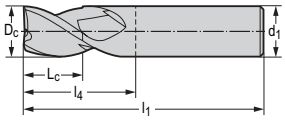






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Ferramenta



DIN 6535 HA

Denominação	D_c h12 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30ED
ME232-03.0A3S-	3		4	39	11	6	3	☺
ME232-04.0A3S-	4		5	39	12	6	3	☺
ME232-05.0A3S-	5		6	39	13	6	3	☺
ME232-06.0A3S-	6		7	39	10	6	3	☺
ME232-08.0A3S-	8		9	44	12	8	3	☺
ME232-10.0A3S-	10	0,1	11	51	14	10	3	☺
ME232-12.0A3S-	12	0,1	13	56	16	12	3	☺
ME232-16.0A3S-	16	0,15	16	63	19	16	3	☺

Exemplo de pedido para a classe WJ30ED: ME232-03.0A3S-WJ30ED

D1

WALTER SELECT

Ferramenta ideal para condições de usinagem

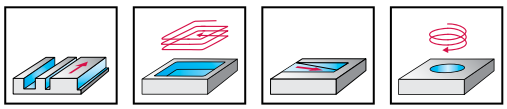
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

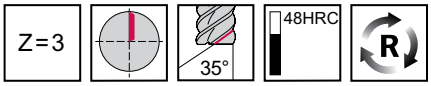
→ boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Fresas para canal e a 90°
ME232 Perform

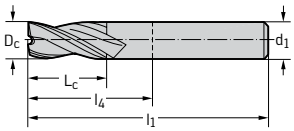






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

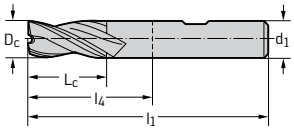
Ferramenta



DIN 6535 HA

Denominação	D_c h12 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30ED
ME232-02.0A3L-	2	6	57	29	4	3	
ME232-02.5A3L-	2,5	7	57	29	4	3	
ME232-03.0A3L-	3	7	57	29	4	3	
ME232-03.5A3L-	3,5	7	57	29	4	3	
ME232-04.0A3L-	4	8	57	29	4	3	

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ED: ME232-02.0A3L-WJ30ED



DIN 6535 HB

Bezeichnung	D_c h12 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30ED
ME232-05.0W3B-	5		10	57	21	6	3	
ME232-06.0W3B-	6		10	57	21	6	3	
ME232-08.0W3B-	8		16	63	27	8	3	
ME232-10.0W3B-	10	0,1	19	72	32	10	3	
ME232-12.0W3B-	12	0,1	22	83	38	12	3	
ME232-16.0W3B-	16	0,15	26	92	44	16	3	
ME232-20.0W3B-	20	0,15	32	104	54	20	3	

Exemplo de pedido para a classe WJ30ED: ME232-02.0A3L-WJ30ED

D1

WALTER SELECT

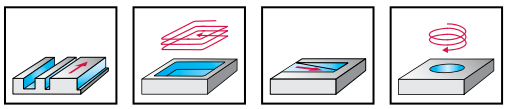
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

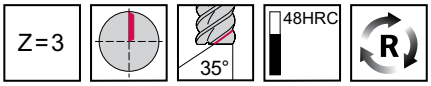
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = → medianas = → ruins =

Fresas para canal e a 90°
ME232 Perform



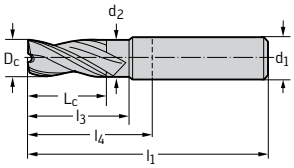
– Acesso em profundidade





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

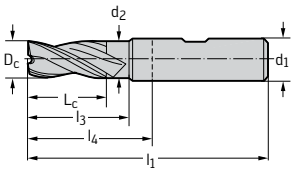
Ferramenta



DIN 6535 HA

Denominação	D_c h12 mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30ED
ME232-02.0A3LC-	2	6	11	1,9	57	29	4	3	☺
ME232-02.5A3LC-	2,5	7	12	2,4	57	29	4	3	☺
ME232-03.0A3LC-	3	7	12	2,9	57	29	4	3	☺
ME232-03.5A3LC-	3,5	7	15	3,3	57	29	4	3	☺
ME232-04.0A3LC-	4	8	15	3,8	57	29	4	3	☺

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ED: ME232-02.0A3LC-WJ30ED



DIN 6535 HB

Bezeichnung	D_c h12 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30ED
ME232-05.0W3BC-	5		10	18	4,8	57	21	6	3	☺
ME232-06.0W3BC-	6		10	19	5,7	57	21	6	3	☺
ME232-08.0W3BC-	8		16	25	7,6	63	27	8	3	☺
ME232-10.0W3BC-	10	0,1	19	30	9,5	72	32	10	3	☺
ME232-12.0W3BC-	12	0,1	22	36	11,4	83	38	12	3	☺
ME232-16.0W3BC-	16	0,15	26	42	15,2	92	44	16	3	☺
ME232-20.0W3BC-	20	0,15	32	52	19	104	54	20	3	☺

Exemplo de pedido para a classe WJ30ED: ME232-02.0A3LC-WJ30ED

D1

WALTER SELECT

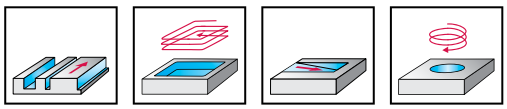
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

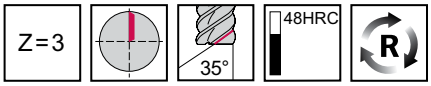
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Fresas para canal e a 90°
ME232 Perform

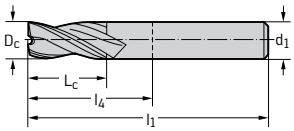
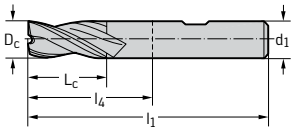






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Ferramenta

Denominação	D_c	D_c h12 inch	l_{11} inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WJ30ED
 Cylindrical shank									
ME232.3.18A3D-	1/8"	0,1250		0,500	2,500	1,083	0,250	3	
ME232.6.35A3D-	1/4"	0,2500		0,750	2,500	1,083	0,250	3	
 DIN 6535 HB									
ME232.9.53W3D-	3/8"	0,3750	0,004	0,875	3,000	1,437	0,375	3	
ME232.12.7W3D-	1/2"	0,5000	0,006	1,000	3,500	1,717	0,500	3	
ME232.15.9W3D-	5/8"	0,6250	0,006	1,250	3,500	1,594	0,625	3	
ME232.19.1W3D-	3/4"	0,7500	0,006	1,500	4,000	1,969	0,750	3	

Exemplo de pedido para a classe WJ30ED: ME232.3.18A3D-WJ30ED

D1

WALTER SELECT

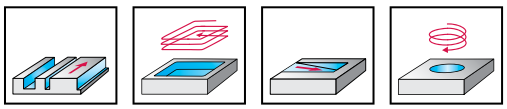
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

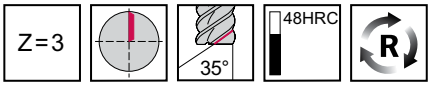
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Fresas para canal e a 90°
ME232 Perform







	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Ferramenta

Denominação	D_c	D_c h12 inch	R inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WJ30ED
Cylindrical shank									
ME232.3.18A3D038-	1/8"	0,1250	0,015	0,500	2,500	1,083	0,250	3	☺
ME232.6.35A3D038-	1/4"	0,2500	0,015	0,750	2,500	1,083	0,250	3	☺
ME232.6.35A3D076-	1/4"	0,2500	0,030	0,750	2,500	1,083	0,250	3	☺
DIN 6535 HB									
ME232.9.53W3D038-	3/8"	0,3750	0,015	0,875	3,000	1,437	0,375	3	☺
ME232.9.53W3D076-	3/8"	0,3750	0,030	0,875	3,000	1,437	0,375	3	☺
ME232.12.7W3D038-	1/2"	0,5000	0,015	1,000	3,500	1,717	0,500	3	☺
ME232.12.7W3D076-	1/2"	0,5000	0,030	1,000	3,500	1,717	0,500	3	☺
ME232.12.7W3D152-	1/2"	0,5000	0,060	1,000	3,500	1,717	0,500	3	☺
ME232.15.9W3D318-	5/8"	0,6250	0,125	1,250	3,500	1,594	0,625	3	☺
ME232.19.1W3D076-	3/4"	0,7500	0,030	1,500	4,000	1,969	0,750	3	☺
ME232.19.1W3D152-	3/4"	0,7500	0,060	1,500	4,000	1,969	0,750	3	☺

Exemplo de pedido para a classe WJ30ED: ME232.3.18A3D038-WJ30ED

D1

WALTER SELECT

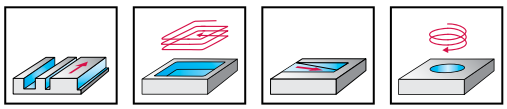
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

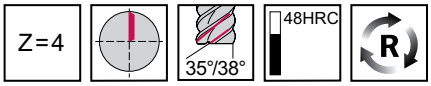
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Fresas para canal e a 90°
ME232 Perform

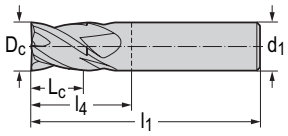






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Ferramenta



DIN 6535 HA

Denominação	D_c h12 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30ED
ME232-03.0A4S-	3		4	39	11	6	4	
ME232-04.0A4S-	4		6	39	12	6	4	
ME232-05.0A4S-	5		7	39	13	6	4	
ME232-06.0A4S-	6		9	39	12	6	4	
ME232-08.0A4S-	8		11	44	14	8	4	
ME232-10.0A4S-	10	0,1	13	51	16	10	4	
ME232-12.0A4S-	12	0,1	13	56	16	12	4	
ME232-16.0A4S-	16	0,15	16	63	19	16	4	

Exemplo de pedido para a classe WJ30ED: ME232-03.0A4S-WJ30ED

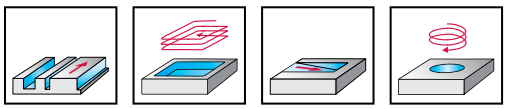
D1

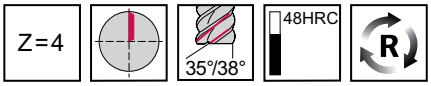
WALTER SELECT

Ferramenta ideal para condições de usinagem ●● Aplicação principal ● Aplicação secundária → boas = → medianas = → ruins =

Fresas para canal e a 90°
ME232 Perform

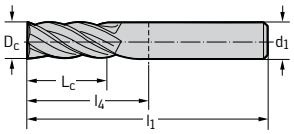






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

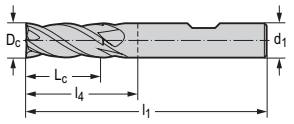
Ferramenta



DIN 6535 HA

Denominação	D_c h12 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30ED
ME232-02.0A4L-	2	7	57	29	4	4	
ME232-02.5A4L-	2,5	8	57	29	4	4	
ME232-03.0A4L-	3	8	57	29	4	4	
ME232-03.5A4L-	3,5	10	57	29	4	4	
ME232-04.0A4L-	4	11	57	29	4	4	

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ED: ME232-02.0A4L-WJ30ED



DIN 6535 HB

Bezeichnung	D_c h12 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30ED
ME232-05.0W4B-	5		13	57	21	6	4	
ME232-06.0W4B-	6		13	57	21	6	4	
ME232-08.0W4B-	8		19	63	27	8	4	
ME232-10.0W4B-	10	0,1	22	72	32	10	4	
ME232-12.0W4B-	12	0,1	26	83	38	12	4	
ME232-16.0W4B-	16	0,15	32	92	44	16	4	
ME232-20.0W4B-	20	0,15	38	104	54	20	4	

Exemplo de pedido para a classe WJ30ED: ME232-02.0A4L-WJ30ED

D1

WALTER SELECT

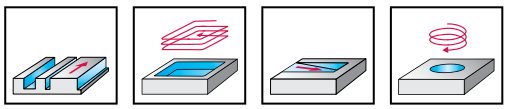
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

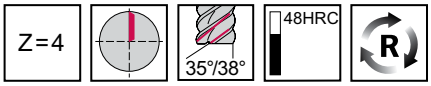
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = → medianas = → ruins =

novo no programa = / ★

Fresas para canal e a 90°
ME232 Perform







	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Ferramenta

Denominação	D_c	D_c h12 inch	l_{11} inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WJ30ED
Cylindrical shank									
ME232.3.18A4D-	1/8"	0,1250		0,500	2,500	1,083	0,250	4	
ME232.6.35A4D-	1/4"	0,2500		0,750	2,500	1,083	0,250	4	
DIN 6535 HB									
ME232.9.53W4D-	3/8"	0,3750	0,004	0,875	3,000	1,437	0,375	4	
ME232.12.7W4D-	1/2"	0,5000	0,006	1,000	3,500	1,717	0,500	4	
ME232.15.9W4D-	5/8"	0,6250	0,006	1,250	3,500	1,594	0,625	4	
ME232.19.1W4D-	3/4"	0,7500	0,006	1,500	4,000	1,969	0,750	4	

Exemplo de pedido para a classe WJ30ED: ME232.3.18A4D-WJ30ED

D1

WALTER SELECT

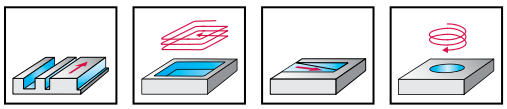
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

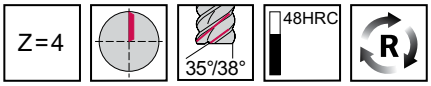
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = → medianas = → ruins =

Fresas para canal e a 90°
ME232 Perform



– Acesso em profundidade

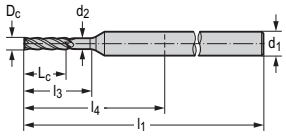




	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

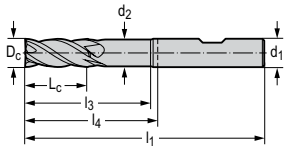
Ferramenta

Denominação	D_c h12 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30ED
ME232-02.0A4LC-	2		7	11	1,9	57	29	4	4	
ME232-02.5A4LC-	2,5		8	12	2,4	57	29	4	4	
ME232-03.0A4LC-	3		8	12	2,9	57	29	4	4	
ME232-03.5A4LC-	3,5		10	15	3,3	57	29	4	4	
ME232-04.0A4LC-	4		11	15	3,8	57	29	4	4	



DIN 6535 HA

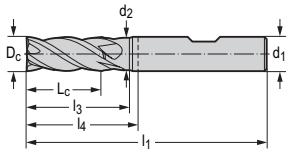
ME232-06.0W4LC-	6		13	27	5,7	65	29	6	4	
ME232-08.0W4LC-	8		19	42	7,6	80	44	8	4	
ME232-10.0W4LC-	10	0,1	22	58	9,5	100	60	10	4	
ME232-12.0W4LC-	12	0,1	26	53	11,4	100	55	12	4	
ME232-16.0W4LC-	16	0,15	32	65	15,2	115	67	16	4	
ME232-20.0W4LC-	20	0,15	38	73	19	125	75	20	4	



DIN 6535 HB

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ED: ME232-02.0A4LC-WJ30ED

Bezeichnung	D_c h12 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30ED
ME232-05.0W4BC-	5		13	18	4,8	57	21	6	4	
ME232-06.0W4BC-	6		13	19	5,7	57	21	6	4	
ME232-08.0W4BC-	8		19	25	7,6	63	27	8	4	
ME232-10.0W4BC-	10	0,1	22	30	9,5	72	32	10	4	
ME232-12.0W4BC-	12	0,1	26	36	11,4	83	38	12	4	
ME232-16.0W4BC-	16	0,15	32	42	15,2	92	44	16	4	
ME232-20.0W4BC-	20	0,15	38	52	19	104	54	20	4	



DIN 6535 HB

Exemplo de pedido para a classe WJ30ED: ME232-02.0A4LC-WJ30ED

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

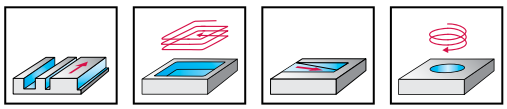
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

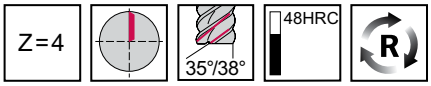
novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Fresas para canal e a 90°
ME232 Perform



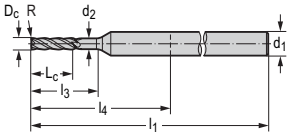
– Acesso em profundidade





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

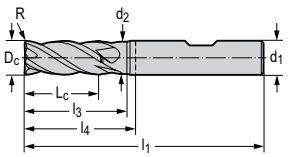
Ferramenta



DIN 6535 HA

Denominação	D_c h12 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30ED
ME232-02.0A4L020C-	2	0,2	7	11	1,9	57	29	4	4	😀
ME232-03.0A4L030C-	3	0,3	8	12	2,9	57	29	4	4	😀
ME232-04.0A4L050C-	4	0,5	11	15	3,8	57	29	4	4	😀

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ED: ME232-02.0A4L020C-WJ30ED



DIN 6535 HB

Bezeichnung	D_c h12 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30ED
ME232-05.0W4B050C-	5	0,5	13	18	4,8	57	21	6	4	😀
ME232-06.0W4B050C-	6	0,5	13	19	5,7	57	21	6	4	😀
ME232-06.0W4B080C-	6	0,8	13	19	5,7	57	21	6	4	😀
ME232-06.0W4B100C-	6	1	13	19	5,7	57	21	6	4	😀
ME232-08.0W4B050C-	8	0,5	19	25	7,6	63	27	8	4	😀
ME232-08.0W4B080C-	8	0,8	19	25	7,6	63	27	8	4	😀
ME232-08.0W4B100C-	8	1	19	25	7,6	63	27	8	4	😀
ME232-08.0W4B200C-	8	2	19	25	7,6	63	27	8	4	😀
ME232-10.0W4B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	4	😀
ME232-10.0W4B080C-	10	0,8	22	30	9,5	72	32	10	4	😀
ME232-10.0W4B100C-	10	1	22	30	9,5	72	32	10	4	😀
ME232-10.0W4B200C-	10	2	22	30	9,5	72	32	10	4	😀
ME232-12.0W4B050C-	12	0,5	26	36	11,4	83	38	12	4	😀
ME232-12.0W4B080C-	12	0,8	26	36	11,4	83	38	12	4	😀
ME232-12.0W4B100C-	12	1	26	36	11,4	83	38	12	4	😀
ME232-12.0W4B200C-	12	2	26	36	11,4	83	38	12	4	😀
ME232-12.0W4B300C-	12	3	26	36	11,4	83	38	12	4	😀
ME232-16.0W4B050C-	16	0,5	32	42	15,2	92	44	16	4	😀
ME232-16.0W4B100C-	16	1	32	42	15,2	92	44	16	4	😀
ME232-16.0W4B200C-	16	2	32	42	15,2	92	44	16	4	😀
ME232-16.0W4B300C-	16	3	32	42	15,2	92	44	16	4	😀
ME232-20.0W4B100C-	20	1	38	52	19	104	54	20	4	😀
ME232-20.0W4B200C-	20	2	38	52	19	104	54	20	4	😀

Exemplo de pedido para a classe WJ30ED: ME232-02.0A4L020C-WJ30ED

D1

WALTER SELECT

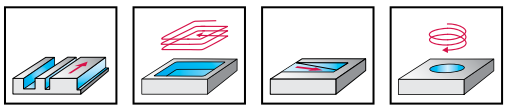
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

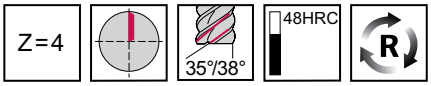
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = 😀 → medianas = 😐 → ruins = 😵

😀 😐 😵 / ★ = novo no programa

Fresas para canal e a 90°
ME232 Perform



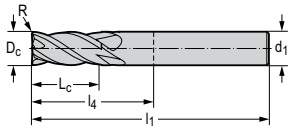




	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

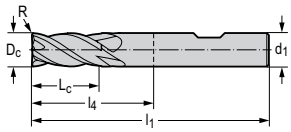
Ferramenta

Cylindrical shank



Denominação	D_c	D_c h12 inch	R inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WJ30ED
ME232.3.18A4D038-	1/8"	0,1250	0,015	0,500	2,500	1,083	0,250	4	
ME232.6.35A4D038-	1/4"	0,2500	0,015	0,750	2,500	1,083	0,250	4	
ME232.6.35A4D076-	1/4"	0,2500	0,030	0,750	2,500	1,083	0,250	4	

DIN 6535 HB



Denominação	D_c	D_c h12 inch	R inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WJ30ED
ME232.9.53W4D038-	3/8"	0,3750	0,015	0,875	3,000	1,437	0,375	4	
ME232.9.53W4D076-	3/8"	0,3750	0,030	0,875	3,000	1,437	0,375	4	
ME232.12.7W4D038-	1/2"	0,5000	0,015	1,000	3,500	1,717	0,500	4	
ME232.12.7W4D076-	1/2"	0,5000	0,030	1,000	3,500	1,717	0,500	4	
ME232.12.7W4D152-	1/2"	0,5000	0,060	1,000	3,500	1,717	0,500	4	
ME232.15.9W4D318-	5/8"	0,6250	0,125	1,250	3,500	1,594	0,625	4	
ME232.19.1W4D076-	3/4"	0,7500	0,030	1,500	4,000	1,969	0,750	4	
ME232.19.1W4D152-	3/4"	0,7500	0,060	1,500	4,000	1,969	0,750	4	

Exemplo de pedido para a classe WJ30ED: ME232.3.18A4D038-WJ30ED

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

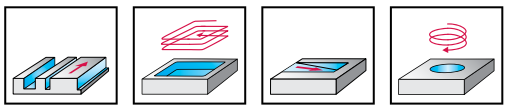
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = → medianas = → ruins =

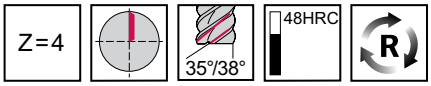
novo no programa = / ★

Fresas para canal e a 90°
ME232 Perform



– Acesso em profundidade





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Ferramenta

Denominação	D_c	D_c h12 inch	R inch	L_c inch	l_3 inch	d_2 inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WJ30ED
Cylindrical shank											
ME232.3.18A4D038C-	1/8"	0,1250	0,015	0,500	0,625	0,119	2,500	1,083	0,250	4	
ME232.6.35A4D038C-	1/4"	0,2500	0,015	0,750	1,000	0,238	2,500	1,083	0,250	4	
ME232.6.35A4D076C-	1/4"	0,2500	0,030	0,750	1,000	0,238	2,500	1,083	0,250	4	
DIN 6535 HB											
ME232.9.53W4D038C-	3/8"	0,3750	0,015	0,875	1,125	0,356	3,000	1,437	0,375	4	
ME232.9.53W4D076C-	3/8"	0,3750	0,030	0,875	1,125	0,356	3,000	1,437	0,375	4	
ME232.12.7W4D038C-	1/2"	0,5000	0,015	1,000	1,500	0,475	3,500	1,717	0,500	4	
ME232.12.7W4D076C-	1/2"	0,5000	0,030	1,000	1,500	0,475	3,500	1,717	0,500	4	
ME232.12.7W4D152C-	1/2"	0,5000	0,060	1,000	1,500	0,475	3,500	1,717	0,500	4	
ME232.12.7W4D318C-	1/2"	0,5000	0,125	1,000	1,500	0,475	3,500	1,717	0,500	4	
ME232.15.9W4D318C-	5/8"	0,6250	0,125	1,250	1,563	0,594	3,500	1,594	0,625	4	
ME232.19.1W4D076C-	3/4"	0,7500	0,030	1,500	1,875	0,713	4,000	1,969	0,750	4	
ME232.19.1W4D318C-	3/4"	0,7500	0,125	1,500	1,875	0,713	4,000	1,969	0,750	4	

Exemplo de pedido para a classe WJ30ED: ME232.3.18A4D038C-WJ30ED

D1

WALTER SELECT

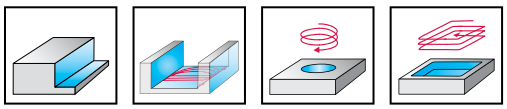
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

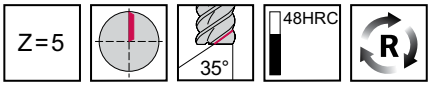
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = → medianas = → ruins =

Fresas para canal e a 90°
ME232 Perform



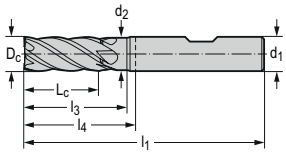
– Acesso em profundidade





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

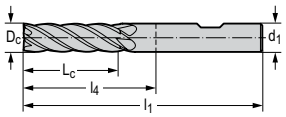
Ferramenta



DIN 6535 HB

Denominação	D_c h12 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30ED
ME232-06.0W5BC-	6		13	19	5,7	57	21	6	5	☻
ME232-08.0W5BC-	8		19	25	7,6	63	27	8	5	☻
ME232-10.0W5BC-	10	0,1	22	30	9,5	72	32	10	5	☻
ME232-12.0W5BC-	12	0,1	26	36	11,4	83	38	12	5	☻
ME232-16.0W5BC-	16	0,15	32	42	15,2	92	44	16	5	☻
ME232-20.0W5BC-	20	0,15	38	52	19	104	54	20	5	☻

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ED: ME232-06.0W5BC-WJ30ED



DIN 6535 HB

Bezeichnung	D_c h12 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30ED
ME232-06.0W5L-	6		22	65	29	6	5	☻
ME232-08.0W5L-	8		28	80	44	8	5	☻
ME232-10.0W5L-	10	0,1	32	100	60	10	5	☻
ME232-12.0W5L-	12	0,1	40	100	55	12	5	☻
ME232-16.0W5L-	16	0,15	50	115	67	16	5	☻
ME232-20.0W5L-	20	0,15	55	125	75	20	5	☻

Exemplo de pedido para a classe WJ30ED: ME232-06.0W5BC-WJ30ED

D1

WALTER SELECT

Ferramenta ideal para condições de usinagem

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

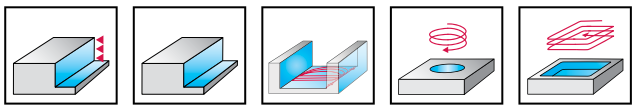
→ boas = ☻ → medianas = ☻ → ruins = ☻

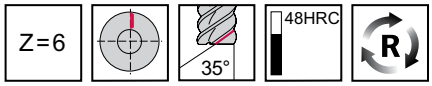
novo no programa = ☻ ☻ ☻ / ★

Fresas para canal e a 90°
ME232 Perform



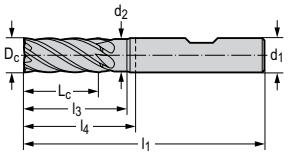
– Acesso em profundidade





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Ferramenta



DIN 6535 HB

Denominação	D_c h12 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30ED
ME232-06.0W6BC-	6		13	19	5,7	57	21	6	6	
ME232-08.0W6BC-	8		19	25	7,6	63	27	8	6	
ME232-10.0W6BC-	10	0,1	22	30	9,5	72	32	10	6	
ME232-12.0W6BC-	12	0,1	26	36	11,4	83	38	12	6	
ME232-16.0W6BC-	16	0,15	32	42	15,2	92	44	16	6	
ME232-20.0W6BC-	20	0,15	38	52	19	104	54	20	6	

Exemplo de pedido para a classe WJ30ED: ME232-06.0W6BC-WJ30ED

D1

WALTER SELECT

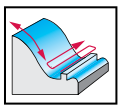
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

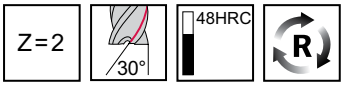
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = → medianas = → ruins =

Minifresas esféricas de metal duro
H4046918
Protostar®



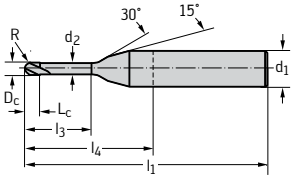
– Acesso em profundidade
– Tipo HSC 30





	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●			●			

Ferramenta



DIN 6535 HA

Denominação	R mm	D_c h7 mm	L_c mm	l_3 mm	l_4 mm	d_2 mm	d_1 mm	l_1 mm	Z
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

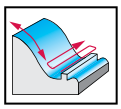
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Fresa copiadora radial VHM
MC482 Advance

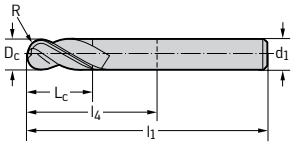




Z=2 | 30° | 63HRC / 48HRC | R

	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

Ferramenta



DIN 6535 HA

Denominação	D_c h7 mm	R mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	WB10TG
MC482-03.0A2B-	3	1,5	2,4	21	57	6	2	☺
MC482-04.0A2B-	4	2	3,2	21	57	6	2	☺
MC482-05.0A2B-	5	2,5	4	21	57	6	2	☺
MC482-06.0A2B-	6	3	4,8	21	57	6	2	☺
MC482-08.0A2B-	8	4	6,4	27	63	8	2	☺

Exemplo de pedido para a classe WB10TG: MC482-03.0A2B-WB10TG

D1

WALTER SELECT

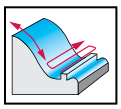
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

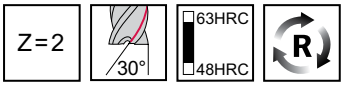
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Fresa copiadora radial VHM
MC482 Advance

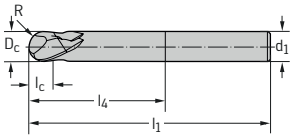






	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

Ferramenta



DIN 6535 HA

Denominação	D_c h7 mm	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	☻

Exemplo de pedido para a classe WB10TG: MC482-06.0A2L-WB10TG

D1

WALTER SELECT

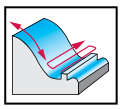
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

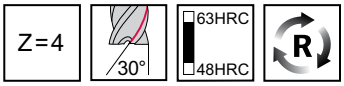
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☻ → medianas = 😐 → ruins = ☹

novo no programa = ☻ 😐 ☹ / ★

Fresa copiadora radial VHM
MC482 Advance

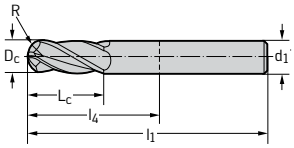






	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

Ferramenta



DIN 6535 HA

Denominação	D_c h7 mm	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	☺

Exemplo de pedido para a classe WB10TG: MC482-06.0A4B-WB10TG

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

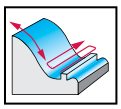
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

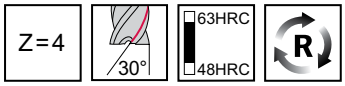
☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Fresa copiadora radial VHM
MC482 Advance



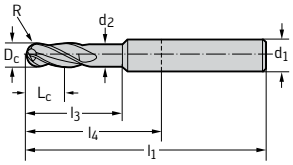
– Acesso em profundidade





	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

Ferramenta



DIN 6535 HA

Denominação	D_c h7 mm	R mm	L_c mm	l_4 mm	d_2 mm	l_3 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	WB10TG
MC482-06.0A4BC-	6	3	4,8	27	5,9	18	63	8	4	☻
MC482-08.0A4BC-	8	4	6,4	32	7,85	24	72	10	4	☻
MC482-10.0A4BC-	10	5	8	38	9,85	30	83	12	4	☻
MC482-12.0A4BC-	12	6	9,6	38	11,8	36	83	12	4	☻
MC482-16.0A4BC-	16	8	12,8	44	15,8	42	92	16	4	☻

Exemplo de pedido para a classe WB10TG: MC482-06.0A4BC-WB10TG

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

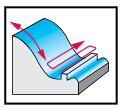
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☻ → medianas = 😐 → ruins = ☹

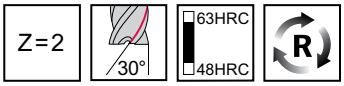
novo no programa = ☻ 😐 ☹ / ★

Fresa copiadora radial VHM
MC482 Advance



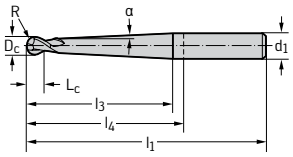
– Acesso em profundidade





	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

Ferramenta



DIN 6535 HA

Denominação	D_c h7 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	l_4 mm	l_1 mm	α	d_1 mm	Z	WB10TG
MC482-01.0A2PV-	1	0,5	0,8	17	21	57	2,5°	6	2	☺
MC482-01.0A2PW-	1	0,5	0,8	17	21	57	4°	6	2	☺
MC482-01.5A2PV-	1,5	0,75	1,2	17	21	57	2,5°	6	2	☺
MC482-01.5A2PW-	1,5	0,75	1,2	17	21	57	4°	6	2	☺
MC482-02.0A2PV-	2	1	1,6	18	21	57	2,5°	6	2	☺
MC482-02.0A2PW-	2	1	1,6	18	21	57	4°	6	2	☺
MC482-03.0A2LV-	3	1,5	2,4	38	44	80	2,5°	6	2	☺
MC482-03.0A2PV-	3	1,5	2,4	19	21	57	2,5°	6	2	☺
MC482-03.0A2PW-	3	1,5	2,4	19	21	57	4°	6	2	☺
MC482-04.0A2PV-	4	2	3,2	20	21	57	2,5°	6	2	☺
MC482-04.0A2PW-	4	2	3,2	20	21	57	4°	6	2	☺

Exemplo de pedido para a classe WB10TG: MC482-01.0A2PV-WB10TG

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

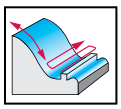
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

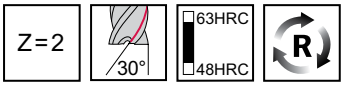
☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Fresa copiadora radial VHM
MC480 Advance



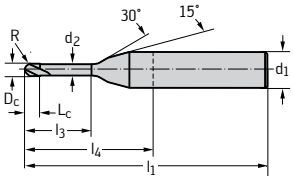
– Acesso em profundidade





	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

Ferramenta



DIN 6535 HA

Denominação	D_c h7 mm	R mm	L_c mm	d_2 mm	l_3 mm	l_4 mm	l_1 mm	Z	d_1 h5 mm	WB10TG
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	☺

Exemplo de pedido para a classe WB10TG: MC480-00.4A2MC-WB10TG

D1

WALTER SELECT

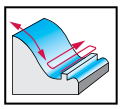
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

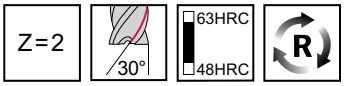
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

Fresas esféricas de metal duro
H8004028
Protostar® Ultra



– Acesso em profundidade
– Tipo HSC 30

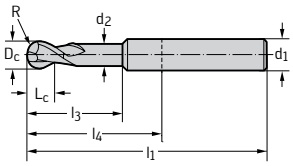




	P	M	K	N	S	H	O
TAX						●●	

Ferramenta

Denominação	R mm	D_c h7 mm	L_c mm	l_3 mm	l_4 mm	d_2 mm	d_1 mm	l_1 mm	Z
H8004028-5	2,5	5	5	20	21	4,9	6	57	2
H8004028-6	3	6	6	24	27	5,9	8	63	2
H8004028-8	4	8	8	29	32	7,6	10	72	2



DIN 6535 HA

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

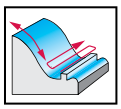
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

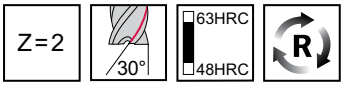
☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Fresas esféricas de metal duro
H8006428
Protostar® Ultra



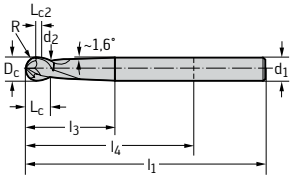
– Acesso em profundidade
– Tipo HSC 30





	P	M	K	N	S	H	O
TAX						●●	

Ferramenta



DIN 6535 HA

Denominação	R mm	D_c h7 mm	L_c mm	L_{c2} mm	l_3 mm	l_4 mm	d_2 mm	d_1 mm	l_1 mm	Z
H8006428-1	0,5	1	2	0	20	39		6	75	2
H8006428-2	1	2	3	1,5	20	39	1,7	6	75	2
H8006428-3	1,5	3	4	1,5	30	44	2,5	6	80	2
H8006428-4	2	4	5	1,5	30	44	3,3	6	80	2
H8006428-5	2,5	5	7	2	43	44	4,1	6	80	2
H8006428-6	3	6	7	2	30	64	4,7	6	100	2
H8006428-8	4	8	9	3	36	64	6,5	8	100	2
H8006428-10	5	10	11	3	43	60	8,2	10	100	2

Com corte reverso

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

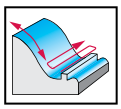
Fresas esféricas de metal duro

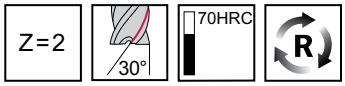
H8004788

Proto·max™ Ultra



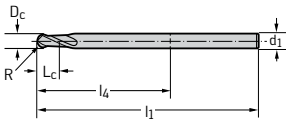
– Acesso em profundidade





	P	M	K	N	S	H	O
TAS						●●	

Ferramenta



DIN 6535 HA

Denominação	R mm	D_c h7 mm	L_c mm	l_4 mm	d_1	l_1 mm	Z
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
H8004788-8-100	4	8	12	64	8	100	2
H8004788-10-100	5	10	15	60	10	100	2

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

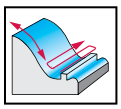
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

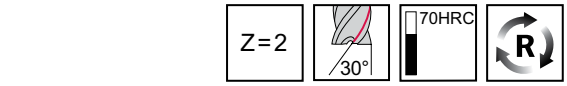
☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Minifresas esféricas de metal duro
H4046988
Proto·max™ Ultra



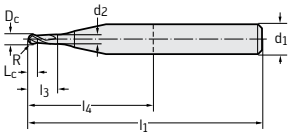
– Acesso em profundidade





	P	M	K	N	S	H	O
TAS						●●	

Ferramenta



DIN 6535 HA

Denominação	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
H4046988-1.2-3.6	0,6	1,1	3,6	1,15	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
H4046988-2-6	1	1,7	6	1,92	45	2

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

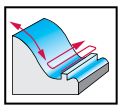
Minifresas esféricas de metal duro

H4046919

Protostar®



– Acesso em profundidade
– Tipo HSC 30



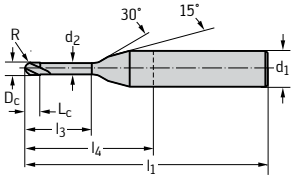
Z=2



R

	P	M	K	N	S	H	O
DIA							●●

Ferramenta



DIN 6535 HA

Denominação	R mm	D_c h8 mm	L_c mm	l_3 mm	l_4 mm	d_2 mm	d_1 mm	l_1 mm	Z
H4046919-0.3-3	0,15	0,3	0,3	3	10	0,27	3	38	2
H4046919-0.4-2	0,2	0,4	0,4	2	10	0,37	3	38	2
H4046919-0.5-5	0,25	0,5	0,5	5	10	0,47	3	38	2
H4046919-0.6-3	0,3	0,6	0,6	3	10	0,57	3	38	2
H4046919-0.6-9	0,3	0,6	0,6	9	13	0,57	3	38	2
H4046919-0.8-8	0,4	0,8	0,8	8	12	0,77	3	38	2
H4046919-1-10	0,5	1	1	10	32	0,97	3	60	2
H4046919-1-15	0,5	1	1	15	32	0,97	3	60	2
H4046919-1-20	0,5	1	1	20	32	0,97	3	60	2
H4046919-1-5	0,5	1	1	5	32	0,97	3	60	2
H4046919-1.5-15	0,75	1,5	1,5	15	32	1,47	3	60	2
H4046919-1.5-7.5	0,75	1,5	1,5	7,5	32	1,47	3	60	2
H4046919-2-10	1	2	2	10	32	1,97	3	60	2
H4046919-2-20	1	2	2	20	32	1,97	3	60	2
H4046919-2-30	1	2	2	30	32	1,97	3	60	2
H4046919-3-15	1,5	3	3	15	32	2,97	3	60	2
H4046919-3-30	1,5	3	3	30	32	2,97	3	60	2

D1

WALTER SELECT

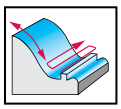
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

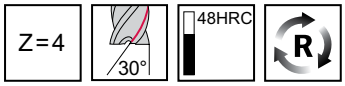
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = → medianas = → ruins =

Fresas esféricas de metal duro
MC416 Advance




– Tipo 30

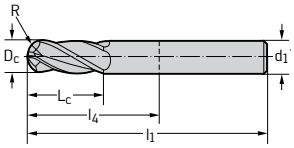




	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

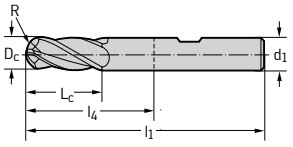
Ferramenta

Denominação	R mm	D_c h7 mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
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 HA

Denominação	R mm	D_c h7 mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
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	☺



DIN 6535 HB

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

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

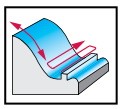
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

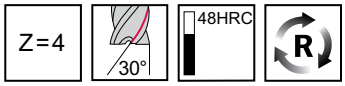
novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Fresas esféricas de metal duro
MC416 Advance



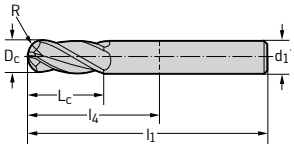
– Tipo 30





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Ferramenta



Cylindrical shank

Denominação	R inch	D_c h9 inch	L_c inch	l_4 inch	d_1 inch	l_1 inch	Z	WJ30TF
MC416.1.59A4D-	0,031	0,0625	0,187	0,583	0,250	2,000	4	☺
MC416.3.18A4D-	0,063	0,1250	0,500	1,083	0,250	2,500	4	☺
MC416.4.75A4D-	0,094	0,1875	0,625	1,083	0,250	2,500	4	☺
MC416.6.35A4D-	0,125	0,2500	0,750	1,083	0,250	2,500	4	☺
MC416.7.94A4D-	0,156	0,3125	0,813	1,437	0,375	3,000	4	☺
MC416.9.53A4D-	0,188	0,3750	0,875	1,437	0,375	3,000	4	☺
MC416.11.1A4D-	0,219	0,4375	1,000	1,717	0,500	3,500	4	☺
MC416.12.7A4D-	0,250	0,5000	1,000	1,717	0,500	3,500	4	☺

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

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

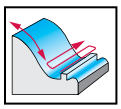
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

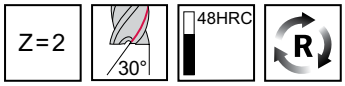
☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Fresas esféricas de metal duro
MC416 Advance



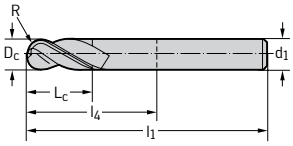
– Tipo 30





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Ferramenta



DIN 6535 HA

Denominação	R mm	D_c h7 mm	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

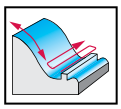
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

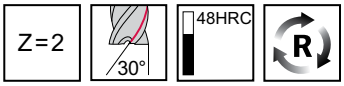
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

Fresas esféricas de metal duro
MC413 Advance



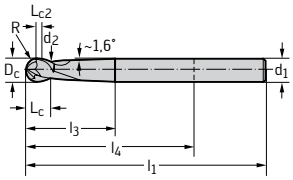
– Acesso em profundidade
– Tipo HSC 30





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Ferramenta



DIN 6535 HA

Denominação	R mm	D_c h7 mm	L_c mm	L_{c2} mm	l_4 mm	d_2 mm	l_3 mm	l_1 mm	Z	d_1 h5 mm	WJ30TF
MC413-01.0A2L-	0,5	1	2	0	39		20	75	2	6	●
MC413-02.0A2L-	1	2	3	1,5	39	1,7	20	75	2	6	●
MC413-03.0A2L-	1,5	3	4	1,5	44	2,5	30	80	2	6	●
MC413-04.0A2L-	2	4	5	1,5	44	3,3	30	80	2	6	●
MC413-05.0A2L-	2,5	5	7	2	44	4,1	43	80	2	6	●
MC413-06.0A2L-	3	6	7	2	64	4,7	30	100	2	6	●
MC413-08.0A2L-	4	8	9	3	64	6,5	36	100	2	8	●
MC413-10.0A2L-	5	10	11	3	60	8,2	43	100	2	10	●

Com corte reverso | Exemplo de pedido para a classe WJ30TF: MC413-01.0A2L-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

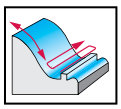
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ● → medianas = ● → ruins = ●

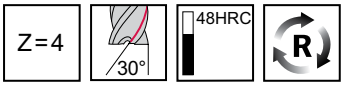
● ● ● / ★ = novo no programa

Fresas esféricas de metal duro
MC413 Advance



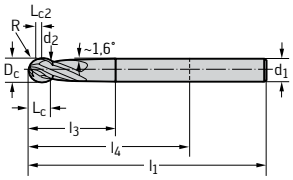
– Acesso em profundidade
– Tipo HSC 30





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Ferramenta



DIN 6535 HA

Denominação	R mm	D_c h7 mm	L_c mm	L_{c2} mm	l_4 mm	d_2 mm	l_3 mm	l_1 mm	Z	d_1 h5 mm	WJ30TF
MC413-05.0A4L-	2,5	5	7	2	44	4,1	43	80	4	6	☺
MC413-06.0A4L-	3	6	7	2	64	4,7	30	100	4	6	☺
MC413-08.0A4L-	4	8	9	3	64	6,5	36	100	4	8	☺
MC413-10.0A4L-	5	10	11	3	60	8,2	43	100	4	10	☺
MC413-12.0A4L-	6	12	13	3	55	9,8	52	100	4	12	☺
MC413-16.0A4L-	8	16	15	3	102	13,4	61	150	4	16	☺

Com corte reverso | Tolerância da haste h6 em diâmetro da haste d_1 <gt/> 10 mm | Exemplo de pedido para a classe WJ30TF: MC413-05.0A4L-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

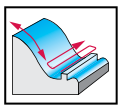
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

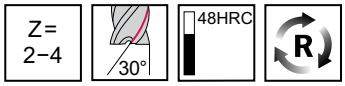
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

Fresas esféricas de metal duro
MC413 Advance



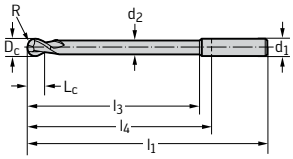
– Acesso em profundidade
– Tipo HSC 30





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Ferramenta



DIN 6535 HA

Denominação	R mm	D_c h7 mm	L_c mm	l_4 mm	d_2 mm	l_3 mm	l_1 mm	Z	d_1 h5 mm	WJ30TF
MC413-04.0A2XC-	2	4	4	64	3,9	20	100	2	6	☺
MC413-04.0A2XD-	2	4	4	64	3,9	30	100	2	6	☺
MC413-04.0A2XE-	2	4	4	64	3,9	40	100	2	6	☺
MC413-05.0A2XC-	2,5	5	5	64	4,9	25	100	2	6	☺
MC413-05.0A2XD-	2,5	5	5	64	4,9	50	100	2	6	☺
MC413-06.0A4XC-	3	6	6	64	5,9	30	100	4	6	☺
MC413-06.0A4XD-	3	6	6	64	5,9	45	100	4	6	☺
MC413-06.0A4XE-	3	6	6	64	5,9	60	100	4	6	☺
MC413-08.0A4XC-	4	8	8	84	7,85	40	120	4	8	☺
MC413-08.0A4XD-	4	8	8	84	7,85	60	120	4	8	☺
MC413-08.0A4XE-	4	8	8	84	7,85	80	120	4	8	☺
MC413-10.0A4XD-	5	10	10	110	9,85	50	150	4	10	☺
MC413-10.0A4XE-	5	10	10	110	9,85	75	150	4	10	☺
MC413-12.0A4XD-	6	12	12	105	11,8	60	150	4	12	☺

Tolerância da haste h6 em diâmetro da haste d_1 <gt/> 10 mm | Exemplo de pedido para a classe WJ30TF: MC413-04.0A2XC-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

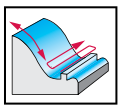
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

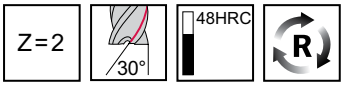
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Fresas esféricas de metal duro
ME432 Perform

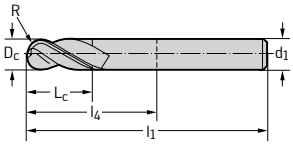






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Ferramenta



DIN 6535 HA

Denominação	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30ED
ME432-01.0A2B-	1	0,5	3	38	10	3	2	☺
ME432-01.5A2B-	1,5	0,75	3	38	10	3	2	☺
ME432-02.0A2B-	2	1	6	38	11	3	2	☺
ME432-02.5A2B-	2,5	1,25	7	38	12	3	2	☺
ME432-03.0A2B-	3	1,5	7	38	10	3	2	☺
ME432-04.0A2B-	4	2	8	57	21	6	2	☺
ME432-05.0A2B-	5	2,5	10	57	21	6	2	☺
ME432-06.0A2B-	6	3	10	57	21	6	2	☺
ME432-08.0A2B-	8	4	16	63	27	8	2	☺
ME432-10.0A2B-	10	5	19	72	32	10	2	☺
ME432-12.0A2B-	12	6	22	83	38	12	2	☺
ME432-16.0A2B-	16	8	26	92	44	16	2	☺
ME432-20.0A2B-	20	10	32	104	54	20	2	☺

Exemplo de pedido para a classe WJ30ED: ME432-01.0A2B-WJ30ED

D1

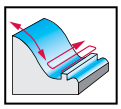
WALTER SELECT

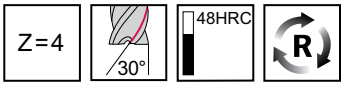
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

Fresas esféricas de metal duro
ME432 Perform

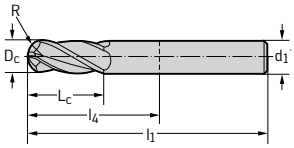






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Ferramenta



DIN 6535 HA

Denominação	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30ED
ME432-03.0A4B-	3	1,5	8	38	10	3	4	😐
ME432-04.0A4B-	4	2	11	57	21	6	4	😐
ME432-05.0A4B-	5	2,5	13	57	21	6	4	😐
ME432-06.0A4B-	6	3	13	57	21	6	4	😐
ME432-08.0A4B-	8	4	19	63	27	8	4	😐
ME432-10.0A4B-	10	5	22	72	32	10	4	😐
ME432-12.0A4B-	12	6	26	83	38	12	4	😐
ME432-16.0A4B-	16	8	32	92	44	16	4	😐
ME432-20.0A4B-	20	10	38	104	54	20	4	😐

Exemplo de pedido para a classe WJ30ED: ME432-03.0A4B-WJ30ED

D1

WALTER SELECT

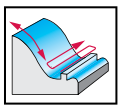
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

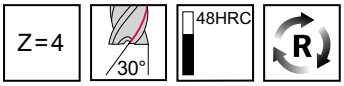
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = 😊 → medianas = 😐 → ruins = ☹

😊 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Fresas esféricas de metal duro
ME432 Perform

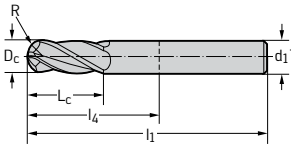






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Ferramenta



Cylindrical shank

Denominação	D_c	D_c h9 inch	R inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WJ30ED
ME432.1.59A4D-	1/16"	0,0625	0,031	0,187	2,000	0,583	0,250	4	☺
ME432.2.38A4D-	3/32"	0,0938	0,047	0,375	2,500	1,083	0,250	4	☺
ME432.3.18A4D-	1/8"	0,1250	0,063	0,500	2,500	1,083	0,250	4	☺
ME432.4.75A4D-	3/16"	0,1875	0,094	0,625	2,500	1,083	0,250	4	☺
ME432.6.35A4D-	1/4"	0,2500	0,125	0,750	2,500	1,083	0,250	4	☺
ME432.7.94A4D-	5/16"	0,3125	0,156	0,813	3,000	1,437	0,375	4	☺
ME432.9.53A4D-	3/8"	0,3750	0,188	0,875	3,000	1,437	0,375	4	☺
ME432.12.7A4D-	1/2"	0,5000	0,250	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☺
ME432.15.9A4D-	5/8"	0,6250	0,313	1,250	3,500	1,594	0,625	4	☺

Exemplo de pedido para a classe WJ30ED: ME432.1.59A4D-WJ30ED

D1

WALTER SELECT

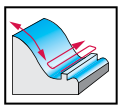
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Fresas esféricas de metal duro
MC467 Advance

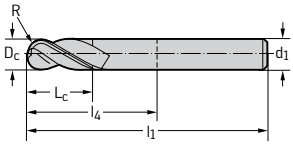






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Ferramenta



DIN 6535 HA

Denominação	R mm	D_c h9 mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	WJ30UU
MC467-02.0A2B-	1	2	6	32	60	3	2	☺
MC467-03.0A2B-	1,5	3	7	44	80	6	2	☺
MC467-04.0A2B-	2	4	8	44	80	6	2	☺
MC467-05.0A2B-	2,5	5	10	44	80	6	2	☺
MC467-06.0A2B-	3	6	10	44	80	6	2	☺
MC467-08.0A2B-	4	8	16	64	100	8	2	☺
MC467-10.0A2B-	5	10	19	60	100	10	2	☺
MC467-12.0A2B-	6	12	22	55	100	12	2	☺
MC467-16.0A2B-	8	16	26	52	100	16	2	☺

Exemplo de pedido para a classe WJ30UU: MC467-02.0A2B-WJ30UU

D1

WALTER SELECT

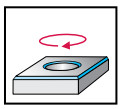
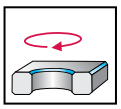
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Fresas para chanfrar a 60° de metal duro
MC500 Advance



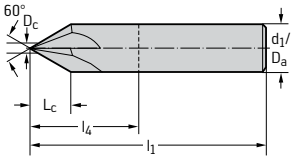






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

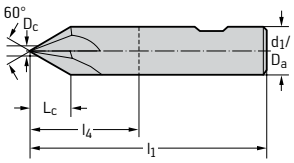
Ferramenta

Denominação	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	20,1	6	4	☻
MC500-10.0A4L-	1,5	10	7,35	100	58,7	10	4	☻



DIN 6535 HA

Denominação	D_c mm	D_a mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC500-10.0W4L-	1,5	10	7,35	100	58,7	10	4	☻



DIN 6535 HB

Fresamento a 90° $a_e \leq 0{,}3 \times D_a$ | Exemplo de pedido para a classe WJ30TF: MC500-06.0A4L-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

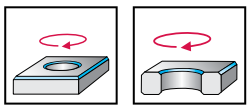
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☻ → medianas = ☻ → ruins = ☻

novo no programa = ☻ ☻ ☻ / ★

Fresas para chanfrar a 90° de metal duro
MC501 Advance







	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Ferramenta

Denominação	D_c mm	D_a mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
DIN 6535 HA								
MC501-06.0A4L-	1	6	2,5	57	20,5	6	4	
MC501-10.0A4L-	1,5	10	4,25	100	59,2	10	4	
MC501-08.0A5L-	2	8	3	80	43	8	5	
MC501-12.0A6L-	3	12	4,5	83	36,5	12	6	
DIN 6535 HB								
MC501-06.0W4L-	1	6	2,5	57	20,5	6	4	
MC501-10.0W4L-	1,5	10	4,25	100	59,2	10	4	
MC501-08.0W5L-	2	8	3	80	43	8	5	
MC501-12.0W6L-	3	12	4,5	83	36,5	12	6	

Fresamento a 90° $a_e \leq 0,3 \times D_a$ | Exemplo de pedido para a classe WJ30TF: MC501-06.0A4L-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

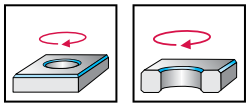
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = → medianas = → ruins =

☺ ☹ ☠ / ★ = novo no programa

Fresas para chanfrar a 120° de metal duro
MC502 Advance

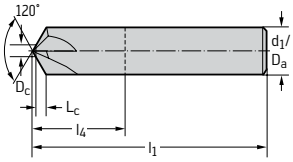






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Ferramenta

	Denominação	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	59,6	10	4	☻

DIN 6535 HA

Fresamento a 90° $a_e \leq 0{,}3 \times D_a$ | Exemplo de pedido para a classe WJ30TF: MC502-10.0A4L-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

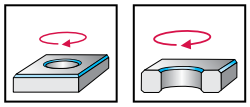
Ferramenta ideal para condições de usinagem

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

→ boas = ☻ → medianas = ☻ → ruins = ☻

Fresas de metal duro com contorno
MC503 Advance

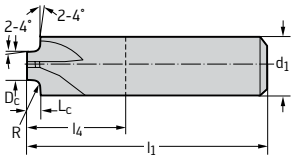






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Ferramenta



DIN 6535 HA

Denominação	R mm	D_c mm	D_a mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30TF
MC503-04.0A3B050-	0,5	4	6	1	57	21	6	3	
MC503-04.0A3B075-	0,8	4	6	1	57	21	6	3	
MC503-04.0A3B080-	0,8	4	6	1	57	21	6	3	
MC503-04.0A4B100-	1	4	8	1	63	27	8	4	
MC503-04.0A4B150-	1,5	4	8	2	63	27	8	4	
MC503-05.0A4B200-	2	5	10	2	72	32	10	4	
MC503-05.0A4B250-	2,5	5	10	3	72	32	10	4	
MC503-05.0A4B300-	3	5	12	3	83	38	12	4	
MC503-06.0A4B400-	4	6	14	4	83	38	14	4	
MC503-06.0A4B500-	5	6	16	5	92	44	16	4	
MC503-08.0A4B600-	6	8	20	6	104	54	20	4	

Exemplo de pedido para a classe WJ30TF: MC503-04.0A3B050-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

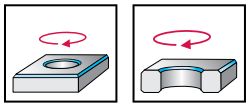
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = → medianas = → ruins =

Rebarbação no sentido do avanço e em reverso, de metal duro

MC504 Advance



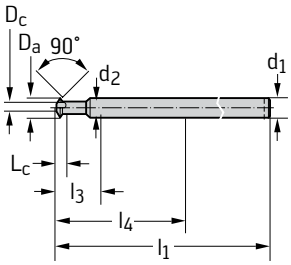
– Acesso em profundidade
– Tipo para rebarbação no sentido do avanço e em reverso





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Ferramenta



DIN 6535 HA

Denominação	D_a mm	D_c mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30TF
MC504-06.0A4LB-	6	0,4	4,25	19	3,9	100	64	6	4	☺
MC504-08.0A4L-	8	5,9	2			100	64	6	4	☺
MC504-10.0A6L-	10	5,9	4			100	64	6	6	☺
MC504-12.0A6L-	12	5,9	6			100	64	6	6	☺

Exemplo de pedido para a classe WJ30TF: MC504-06.0A4LB-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

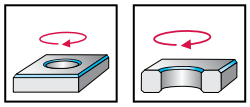
novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Fresa para chanfrar VHM 90°

AH3058318

Protostar®

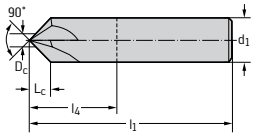






	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●	●	●	●		

Ferramenta



Cylindrical shank

Denominação	D_c inch	D_a inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z
AH3058318-1/4	0,0394	0,250	0,105	2,500	1,063	0,250	4
AH3058318-3/8	0,0591	0,375	0,158	2,500	0,906	0,375	4
AH3058318-1/2	0,1181	0,500	0,191	3,000	1,157	0,500	6

Fresamento a 90° $a_e \leq 0,3 \times D_c$

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

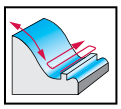
☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Fresa de segmento circular de metal duro
MD838 Supreme



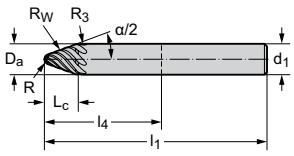
Z= 4–8 | 30° | R

– Cônico



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

Ferramenta



DIN 6535 HA

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

Exemplo de pedido para a classe WJ30RA: MD838-06A4P050250-WJ30RA

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = 😊 → medianas = 😐 → ruins = 😣

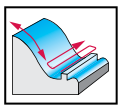
Fresa de segmento circular de metal duro
MD839 Supreme



Z=4

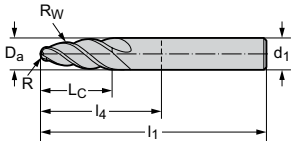


– Tangencial



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

Ferramenta



DIN 6535 HA

Denominação	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	☺	😐

Exemplo de pedido para a classe WJ30RA: MD839-06A4P10100-WJ30RA

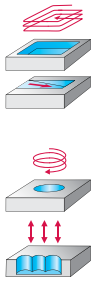
D1

WALTER SELECT

Ferramenta ideal para condições de usinagem ●● Aplicação principal ● Aplicação secundária → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Fresas de avanço elevado





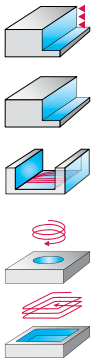
Descrição	MC025 Advance	Protostar® Flash	MD025	MD070	MD025
Faixa de Ø	10–25	10–16	10–20	10–25	10–25
Quantidade de cortes	4	3	5–6	4–5	5–6
Raio de canto	1,5–3	1,5–2	1,5–2	1,5–3	1,5–3
Faixa de Ø	0,375–0,750	—	0,500–0,625	—	0,375–0,500
Quantidade de cortes	4		6		5–6
Raio de canto	0,060–0,080		0,060–0,080		0,060
Norma	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM
Revestimento / classe	WJ30TF	TAX	WJ30RD	WJ30RA	WJ30RA
Haste	ConeFit	ConeFit	ConeFit	ConeFit	ConeFit
P Aço	●●	●●	●●		
M Aço inoxidável	●	●		●●	●●
K Ferro fundido	●	●	●		
N Metais não ferrosos					●
S Materiais de usinagem difícil	●	●		●	●●
H Materiais endurecidos					
O Outros					
Página do catálogo	216	218	214	219	214
QR Code					
www.walter-tools.com/woc/	MC025	protostar-flash	MD025	MD070	MD025

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

Fresa a 90°





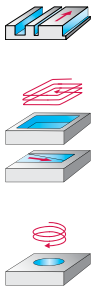
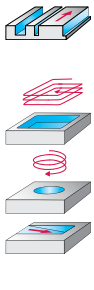
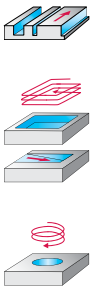




Descrição	MC128	MD128	MD128
Faixa de Ø	10–25	10–25	10–25
Quantidade de cortes	6–8	6–8	6–8
Raio de canto	0,5–4	0,5–4	0,5–4
Faixa de Ø	—	—	—
Quantidade de cortes			
Raio de canto			
Norma	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM
Revestimento / classe	WJ30TF	WJ30RD	WJ30RA
Haste	ConeFit	ConeFit	ConeFit
P Aço	●●	●●	
M Aço inoxidável	●		●●
K Ferro fundido	●	●	
N Metais não ferrosos			
S Materiais de usinagem difícil	●		●●
H Materiais endurecidos			
O Outros			
Página do catálogo	222	220	220
QR Code			
www.walter-tools.com/woc/	MC128	MD128	MD128

WALTER SELECT ●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

Fresas a 90°/para canal





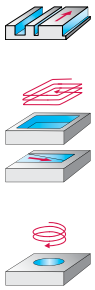


Descrição	MD340	MC326	MC320	Proto·max™ST	MD370
Faixa de Ø	10–20	10–25	10–25	10–20	10–25
Quantidade de cortes	4	3–5	4–8	4	4–5
Raio de canto	0,5–4	0,5–4	0,35–0,4	0,5–4	0,5–4
Faixa de Ø	—	0,375–1,000	—	—	0,375–1,000
Quantidade de cortes		4–5			4–5
Raio de canto		0,015–0,125			
Norma	P-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM
Revestimento / classe	WJ30TP	WJ30TF	WJ30TF	TAZ	WJ30RA
Haste	ConeFit	ConeFit	ConeFit	ConeFit	ConeFit
P Aço	●●	●●	●●	●●	
M Aço inoxidável	●	●	●		●●
K Ferro fundido	●	●	●	●	
N Metais não ferrosos					
S Materiais de usinagem difícil	●	●	●		●
H Materiais endurecidos					
O Outros					
Página do catálogo	224	234	238	226	228
QR Code					
www.walter-tools.com/woc/	MD340	MC326	MC320	protomax-st	MD370

WALTER SELECT ●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

D1

Fresas a 90°/para canal





Descrição	**MC267**
Faixa de Ø	10–25
Quantidade de cortes	2–3
Raio de canto	
Faixa de Ø	0,375–1,000
Quantidade de cortes	3
Raio de canto	
Norma	P-NORM
Revestimento / classe	WJ30UU
Haste	ConeFit
P Aço	
M Aço inoxidável	
K Ferro fundido	
N Metais não ferrosos	●●
S Materiais de usinagem difícil	
H Materiais endurecidos	
O Outros	
Página do catálogo	231
QR Code	
www.walter-tools.com/woc/	MC267

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

Fresas para cópia



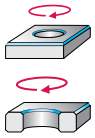


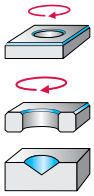
Descrição	**MC430**
Faixa de Ø	10–25
Quantidade de cortes	2–4
Raio de canto	5–12,5
Faixa de Ø	0,375–1,000
Quantidade de cortes	4
Raio de canto	0,187–0,500
Norma	PWZ-NORM
Revestimento / classe	WJ30TP
Haste	ConeFit
P Aço	●●
M Aço inoxidável	●●
K Ferro fundido	●
N Metais não ferrosos	●
S Materiais de usinagem difícil	
H Materiais endurecidos	
O Outros	
Página do catálogo	239
QR Code	
www.walter-tools.com/woc/	MC430

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

Fresas de perfil









Descrição	MC503	MC500
Faixa de Ø	10–20	10–16
Quantidade de cortes	4	2–8
Raio de canto		
Faixa de Ø	0,394–0,984	0,500
Quantidade de cortes	4	6
Raio de canto		
Norma	PWZ-NORM P-NORM	PWZ-NORM
Revestimento / classe	WJ30TP	WJ30TP
Haste	ConeFit	ConeFit
P Aço	●●	●●
M Aço inoxidável	●	●
K Ferro fundido	●	●
N Metais não ferrosos	●	●
S Materiais de usinagem difícil	●	●
H Materiais endurecidos		
O Outros		
Página do catálogo	251	243
QR Code		
www.walter-tools.com/woc/	MC503	MC500

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

Fresa de segmento circular







Descrição	MD838	MD838
Faixa de Ø	16	16
Quantidade de cortes	8	8
Raio de canto	2–4	2–4
Faixa de Ø	—	—
Quantidade de cortes		
Raio de canto		
Norma	PWZ-NORM	PWZ-NORM
Revestimento / classe	WJ30RD	WJ30RA
Haste	ConeFit	ConeFit
P Aço	●●	
M Aço inoxidável		●●
K Ferro fundido	●	
N Metais não ferrosos		●
S Materiais de usinagem difícil		●●
H Materiais endurecidos		
O Outros		
Página do catálogo	253	253
QR Code		
www.walter-tools.com/woc/	MD838	MD838

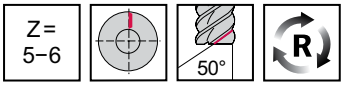
D1

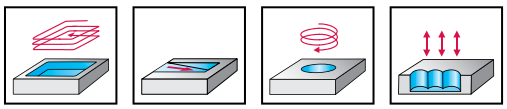
WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

Fresa de avanço elevado de metal duro
MD025

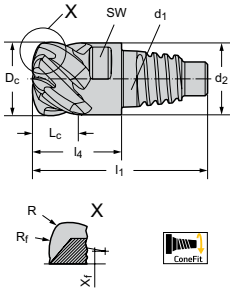






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●		●	●●		
WJ30RD	●●		●				

Ferramenta



ConeFit

Denominação	D_c h9 mm	a_{pf} mm	L_c mm	x_f mm	R_f mm	R_{ers} mm	R mm	l_1 mm	l_4 mm	SW mm	d_1	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD025-10.0E5P150-	10	0,75,5	1,7	5	1,998	1,5	23,6	12,4	8	E10	5	a	●	
MD025-12.0E6P150-	12	0,86,5	2,25	6	2,103	1,5	28,3	14,5	10	E12	6	a	●	
MD025-16.0E6P200-	16	18,5	3,1	8	2,747	2	35,7	18,7	12	E16	6	a	●	
MD025-20.0E6P200-	20	1,311	4	10	3,072	2	40,8	21,3	16	E20	6	a	●	
MD025-25.0E6P300-	25	1,613,5	5	12	4,206	3	49,6	25,6	20	E25	6	a		

Fresamento a 90° $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Exemplo de pedido para a classe WJ30RA: MD025-10.0E5P150-WJ30RA

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

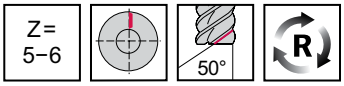
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

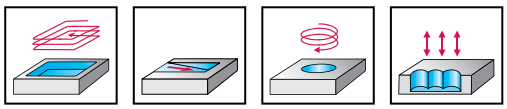
novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Fresa de avanço elevado de metal duro

MD025

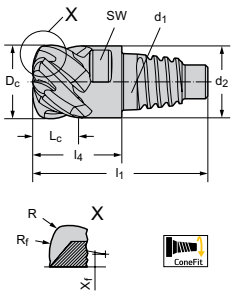






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●		●	●●		
WJ30RD	●●		●				

Ferramenta



ConeFit

Denominação	D_c h9 inch	a_{pf} inch	L_c inch	x_f inch	R_f inch	R_{ers} inch	R inch	l_1 inch	l_4 inch	SW inch	d_1	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD025.9.53E5P152-	0,3750	0,024	0,067	0,181	0,076	0,060	0,929	0,488	0,315	E10	5	a		
MD025.12.7E6P152-	0,5000	0,033	0,098	0,236	0,086	0,060	1,114	0,571	0,394	E12	6	a	😐	
MD025.15.9E6P203-	0,6250	0,039	0,118	0,315	0,110	0,080	1,406	0,736	0,472	E16	6		😐	

Fresamento a 90° $a_e \leq 0{,}5 \times D_c$ | Exemplo de pedido para a classe WJ30RA: MD025.12.7E6P152-WJ30RA

D1

WALTER SELECT

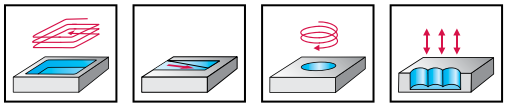
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

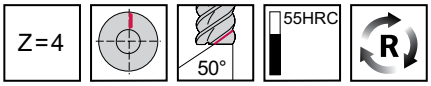
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = 😀 → medianas = 😐 → ruins = ☹

😀 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Fresa de avanço elevado de metal duro
MC025 Advance

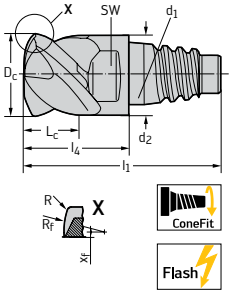






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

Ferramenta



ConeFit

Denominação	D_c h9 mm	a_{pf} mm	x_f mm	R_f mm	R_{ers} mm	R mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1	Z	SW mm	WJ30TF
MC025-10.0E4P150-	10	0,7	1,7	5	1,998	1,5	23,6	12,4	E10	4	8	☺
MC025-12.0E4P150-	12	0,8	2,25	6	2,103	1,5	28,3	14,5	E12	4	10	☺
MC025-16.0E4P200-	16	1	3,1	8	2,747	2	35,7	18,7	E16	4	12	☺
MC025-20.0E4P200-	20	1,3	4	10	3,072	2	40,8	21,3	E20	4	16	☺
MC025-25.0E4P300-	25	1,6	5	12	4,206	3	49,6	25,6	E25	4	20	☺

Fresamento a 90° $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Exemplo de pedido para a classe WJ30TF: MC025-10.0E4P150-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

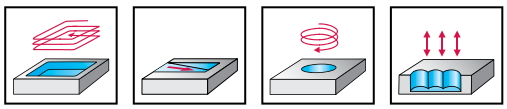
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

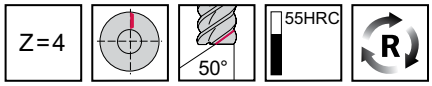
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Fresa de avanço elevado de metal duro
MC025 Advance

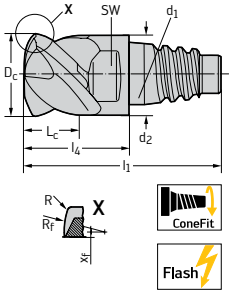






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

Ferramenta



ConeFit

Denominação	D_c h9 inch	a_{pf} inch	x_f inch	R_f inch	R_{ers} inch	R inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1	Z	SW inch	WJ30TF
MC025.9.53E4P152-	0,3750	0,024	0,067	0,181	0,076	0,060	0,929	0,488	E10	4	0,315	😐
MC025.12.7E4P152-	0,5000	0,033	0,098	0,236	0,086	0,060	1,114	0,571	E12	4	0,394	😐
MC025.15.9E4P203-	0,6250	0,039	0,118	0,315	0,110	0,080	1,406	0,736	E16	4	0,472	😐
MC025.19.1E4P203-	0,7500	0,047	0,157	0,354	0,117	0,080	1,606	0,839	E20	4	0,630	😐

Fresamento a 90° $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Exemplo de pedido para a classe WJ30TF: MC025.12.7E4P152-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

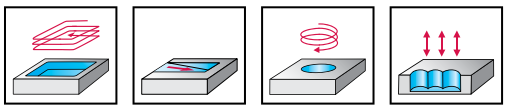
Ferramenta ideal para condições de usinagem ●● Aplicação principal ● Aplicação secundária → boas = 😊 → medianas = 😐 → ruins = ☹

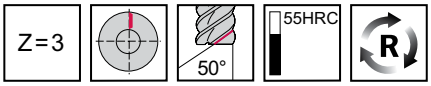
😊 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Fresa de avanço elevado de metal duro
H3E93718
Protostar® Flash



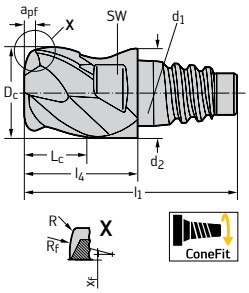
– Tipo Flash N 50





	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●	●		●		

Ferramenta



ConeFit

Denominação	D_c h9 mm	a_{pf} mm	L_c mm	x_f mm	R_f mm	R_{ers} mm	R mm	l_1 mm	l_4 mm	SW mm	d_1	Z
H3E93718-E10-10	10	0,75,5	1,7	5	1,998	1,5	23,6	12,4	8	E10	3	
H3E93718-E12-12	12	0,86,5	2,25	6	2,103	1,5	28,3	14,5	10	E12	3	
H3E93718-E16-16	16	18,5	3,1	8	2,747	2	35,7	18,7	12	E16	3	

Fresamento a 90° $a_e \leq 0,5 \times D_c$

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

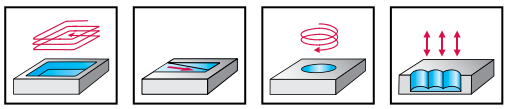
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

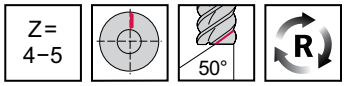
novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Fresa de avanço elevado de metal duro

MD070

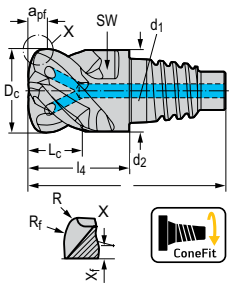






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●			●		

Ferramenta



ConeFit

Denominação	D_c h9 mm	a_{pf} mm	L_c mm	x_f mm	R_f mm	R_{ers} mm	R mm	l_1 mm	l_4 mm	SW mm	d_1	Z	WJ30RA
MD070-10.0E4P150-	10	0,76	1,7	5	1,998	1,5	23,6	12,4	8	E10	4	b	
MD070-12.0E4P150-	12	0,87,5	2,25	6	2,103	1,5	28,3	14,5	10	E12	4	b	
MD070-16.0E4P200-	16	110	3,1	8	2,747	2	35,7	18,7	12	E16	4	b	
MD070-20.0E4P200-	20	1,312	4	10	3,072	2	40,8	21,3	16	E20	4	b	
MD070-25.0E5P300-	25	1,615	5	12	4,206	3	49,6	25,6	20	E25	5	b	

Exemplo de pedido para a classe WJ30RA: MD070-10.0E4P150-WJ30RA

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

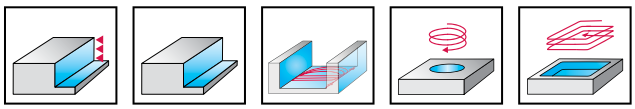
☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Fresa a 90° VHM
MD128



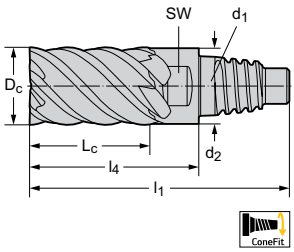
Z= 6–8 | 50° | R

– Tipo N 50



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

Ferramenta



ConeFit

Denominação	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1	SW mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD128-10.0E6X-	10	0,1	15	9,7	33,1	21,9	E10	8	6	☻	☻
MD128-12.0E6X-	12	0,1	18	11,7	39,8	26	E12	10	6	☻	☻
MD128-16.0E6X-	16	0,15	24	15,5	51,2	34,2	E16	12	6	☻	☻
MD128-20.0E8X-	20	0,15	30	19,3	59,8	40,3	E20	16	8	☻	☻
MD128-25.0E8X-	25	0,15	37,5	24,2	73,6	49,8	E25	20	8	☻	

Fresamento a 90° $a_e \leq 0{,}05 \times D_c$ para ISO-P | Fresamento a 90° $a_e \leq 0{,}03 \times D_c$ para ISO-M e ISO-S | Exemplo de pedido para a classe WJ30RA: MD128-10.0E6X-WJ30RA

D1

WALTER SELECT

Ferramenta ideal para condições de usinagem

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

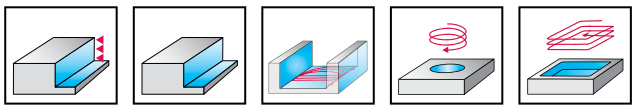
→ boas = ☻ → medianas = 😐 → ruins = ☹

novo no programa = ☻ 😐 ☹ / ★

Fresa a 90° VHM
MD128

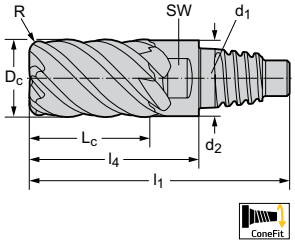


– Tipo N 50



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

Ferramenta



ConeFit

Denominação	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1	SW mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD128-10.0E6X050-	10	0,5	15	9,7	33,1	21,9	E10	8	6	☺	😐
MD128-12.0E6X050-	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	☺	😐

Fresamento a 90° $a_e \leq 0{,}05 \times D_c$ para ISO-P | Fresamento a 90° $a_e \leq 0{,}03 \times D_c$ para ISO-M e ISO-S | Exemplo de pedido para a classe WJ30RA: MD128-10.0E6X050-WJ30RA

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

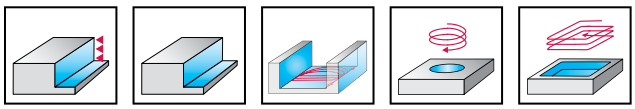
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

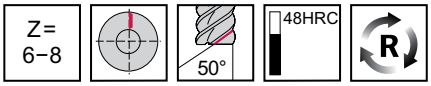
☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Fresa a 90° VHM
MC128



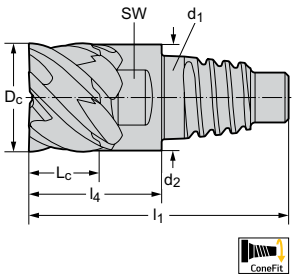
– Tipo N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

Ferramenta



ConeFit

Denominação	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1	SW mm	Z	WJ30TF
MC128-10.0E6P-	10	0,1	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	6	☺
MC128-12.0E6P-	12	0,1	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	6	☺
MC128-16.0E6P-	16	0,15	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	6	☺
MC128-20.0E8P-	20	0,15	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	8	☺
MC128-25.0E8P-	25	0,15	13,5	24,2	49,6	25,6	E25	20	8	☺

Fresamento a 90° $a_e \leq 0{,}1 \times D_c$ | Exemplo de pedido para a classe WJ30TF: MC128-10.0E6P-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

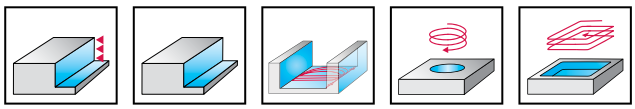
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

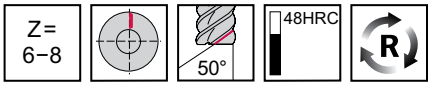
novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Fresa a 90° VHM
MC128



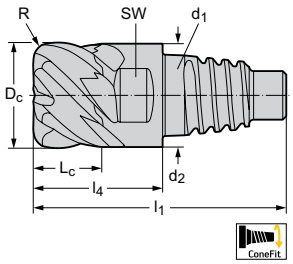
– Tipo N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

Ferramenta



ConeFit

Denominação	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1	SW mm	Z	WJ30TF
MC128-10.0E6P050-	10	0,5	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	6	☺
MC128-10.0E6P100-	10	1	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	6	☺
MC128-12.0E6P050-	12	0,5	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	6	☺
MC128-12.0E6P100-	12	1	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	6	☺
MC128-12.0E6P150-	12	1,5	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	6	☺
MC128-12.0E6P200-	12	2	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	6	☺
MC128-16.0E6P050-	16	0,5	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	6	☺
MC128-16.0E6P100-	16	1	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	6	☺
MC128-16.0E6P150-	16	1,5	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	6	☺
MC128-16.0E6P200-	16	2	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	6	☺
MC128-20.0E8P100-	20	1	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	8	☺
MC128-20.0E8P200-	20	2	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	8	☺
MC128-20.0E8P400-	20	4	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	8	☺
MC128-25.0E8P100-	25	1	13,5	24,2	49,6	25,6	E25	20	8	☺

Fresamento a 90° $a_e \leq 0,1 \times D_c$ | Exemplo de pedido para a classe WJ30TF: MC128-10.0E6P050-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

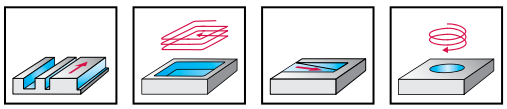
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

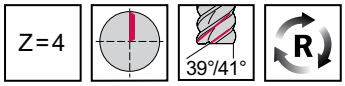
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Fresas para canal e a 90°
MD340

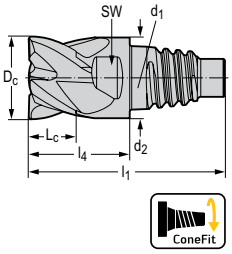






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TP	●●	●	●		●		

Ferramenta



ConeFit

Denominação	D_c h9 mm	l_{11} mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	SW mm	d_1	Z	WJ30TP
MD340-10.0E4P-	10	0,2	5,5	9,7	23,6	12,4	8	E10	4	☺
MD340-12.0E4P-	12	0,24	6,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	4	☺
MD340-16.0E4P-	16	0,32	8,5	15,5	35,7	18,7	12	E16	4	☺
MD340-20.0E4P-	20	0,4	11	19,3	40,8	21,3	16	E20	4	☺

Exemplo de pedido para a classe WJ30TP: MD340-10.0E4P-WJ30TP

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

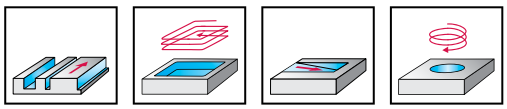
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

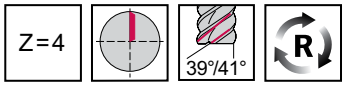
novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Fresas para canal e a 90°

MD340

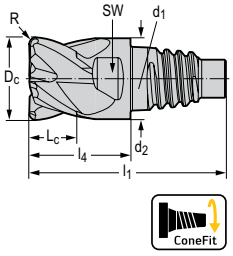






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TP	●●	●	●		●		

Ferramenta



ConeFit

Denominação	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	SW mm	d_1	Z	WJ30TP
MD340-10.0E4P050-	10	0,5	5,5	9,7	23,6	12,4	8	E10	4	😀
MD340-10.0E4P100-	10	1	5,5	9,7	23,6	12,4	8	E10	4	😀
MD340-12.0E4P050-	12	0,5	6,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	4	😀
MD340-12.0E4P100-	12	1	6,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	4	😀
MD340-12.0E4P150-	12	1,5	6,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	4	😀
MD340-12.0E4P200-	12	2	6,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	4	😀
MD340-16.0E4P050-	16	0,5	8,5	15,5	35,7	18,7	12	E16	4	😀
MD340-16.0E4P100-	16	1	8,5	15,5	35,7	18,7	12	E16	4	😀
MD340-16.0E4P200-	16	2	8,5	15,5	35,7	18,7	12	E16	4	😀
MD340-16.0E4P300-	16	3	8,5	15,5	35,7	18,7	12	E16	4	😀
MD340-20.0E4P050-	20	0,5	11	19,3	40,8	21,3	16	E20	4	😀
MD340-20.0E4P100-	20	1	11	19,3	40,8	21,3	16	E20	4	😀
MD340-20.0E4P200-	20	2	11	19,3	40,8	21,3	16	E20	4	😀
MD340-20.0E4P300-	20	3	11	19,3	40,8	21,3	16	E20	4	😀
MD340-20.0E4P400-	20	4	11	19,3	40,8	21,3	16	E20	4	😀

Exemplo de pedido para a classe WJ30TP: MD340-10.0E4P050-WJ30TP

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = 😀 → medianas = 😐 → ruins = 😞

😀 😐 😞 / ★ = novo no programa

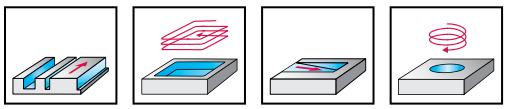
Fresas para canal e a 90°

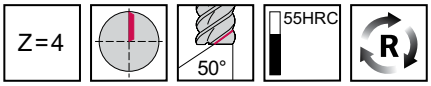
H4E34217

Proto·max™ST



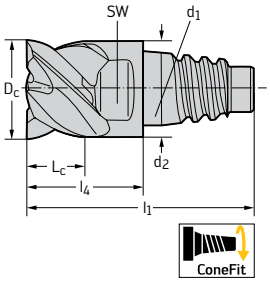
– Acesso em profundidade





	P	M	K	N	S	H	O
TAZ	●●		●				

Ferramenta



ConeFit

Denominação	D_c h9 mm	l_{11} mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1	SW mm	Z
H4E34217-E10-10	10	0,1	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	4
H4E34217-E12-12	12	0,1	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4
H4E34217-E16-16	16	0,15	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	4
H4E34217-E20-20	20	0,15	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	4

Fresamento de canal $a_p \leq 0{,}47 \times D_c$ | Fresamento a 90° $a_e \leq 0{,}5 \times D_c$

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = → medianas = → ruins =

novo no programa = / ★

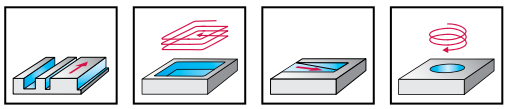
Fresas para canal e a 90°

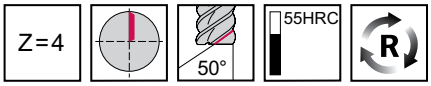
H4E38217

Proto·max™ST



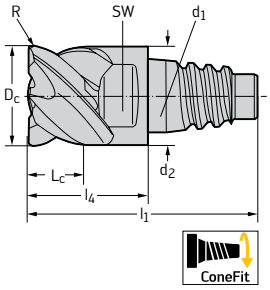
– Acesso em profundidade





	P	M	K	N	S	H	O
TAZ	●●		●				

Ferramenta



ConeFit

Denominação	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1	SW mm	Z
H4E38217-E10-10-0.5	10	0,5	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	4
H4E38217-E10-10-1	10	1	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	4
H4E38217-E10-10-2	10	2	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	4
H4E38217-E12-12-0.5	12	0,5	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4
H4E38217-E12-12-1	12	1	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4
H4E38217-E12-12-1.5	12	1,5	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4
H4E38217-E12-12-2	12	2	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4
H4E38217-E12-12-3	12	3	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4
H4E38217-E16-16-0.5	16	0,5	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	4
H4E38217-E16-16-1	16	1	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	4
H4E38217-E16-16-2	16	2	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	4
H4E38217-E16-16-3	16	3	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	4
H4E38217-E16-16-4	16	4	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	4
H4E38217-E20-20-0.5	20	0,5	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	4
H4E38217-E20-20-1	20	1	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	4
H4E38217-E20-20-2	20	2	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	4
H4E38217-E20-20-3	20	3	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	4
H4E38217-E20-20-4	20	4	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	4

Fresamento de canal $a_p \leq 0{,}47 \times D_c$ | Fresamento a 90° $a_e \leq 0{,}5 \times D_c$

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

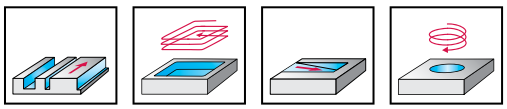
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

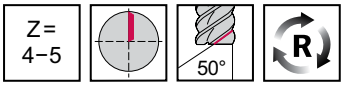
☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Fresas para canal e a 90°

MD370

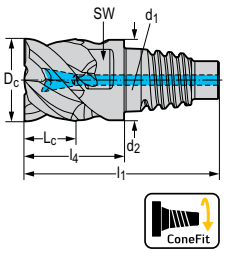






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●			●		

Ferramenta



ConeFit

Denominação	D_c mm	l_{11} mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	SW mm	d_1	Z	WJ30RA
MD370-10.0E4P-	10	0,1	6	9,7	23,6	12,4	8	E10	4	☻
MD370-12.0E4P-	12	0,1	7,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	4	☻
MD370-16.0E4P-	16	0,15	10	15,5	35,7	18,7	12	E16	4	☻
MD370-20.0E4P-	20	0,15	12	19,3	40,8	21,3	16	E20	4	☻
MD370-25.0E5P-	25	0,15	15	24,2	49,6	25,6	20	E25	5	☻

Exemplo de pedido para a classe WJ30RA: MD370-10.0E4P-WJ30RA

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

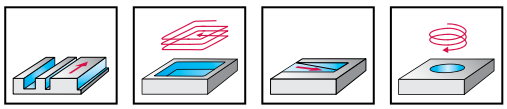
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☻ → medianas = 😐 → ruins = ☹

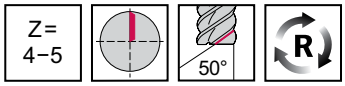
novo no programa = ☻ 😐 ☹ / ★

Fresas para canal e a 90°

MD370

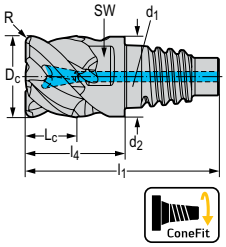






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●			●		

Ferramenta



ConeFit

Denominação	D_c mm	R mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	SW mm	d_1	Z	WJ30RA
MD370-10.0E4P050-	10	0,5	6	9,7	23,6	12,4	8	E10	4	☺
MD370-10.0E4P100-	10	1	6	9,7	23,6	12,4	8	E10	4	☺
MD370-10.0E4P150-	10	1,5	6	9,7	23,6	12,4	8	E10	4	☺
MD370-10.0E4P200-	10	2	6	9,7	23,6	12,4	8	E10	4	☺
MD370-10.0E4P300-	10	3	6	9,7	23,6	12,4	8	E10	4	☺
MD370-12.0E4P050-	12	0,5	7,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	4	☺
MD370-12.0E4P100-	12	1	7,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	4	☺
MD370-12.0E4P150-	12	1,5	7,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	4	☺
MD370-12.0E4P200-	12	2	7,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	4	☺
MD370-12.0E4P300-	12	3	7,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	4	☺
MD370-12.0E4P400-	12	4	7,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	4	☺
MD370-16.0E4P100-	16	1	10	15,5	35,7	18,7	12	E16	4	☺
MD370-16.0E4P200-	16	2	10	15,5	35,7	18,7	12	E16	4	☺
MD370-16.0E4P300-	16	3	10	15,5	35,7	18,7	12	E16	4	☺
MD370-16.0E4P400-	16	4	10	15,5	35,7	18,7	12	E16	4	☺
MD370-20.0E4P100-	20	1	12	19,3	40,8	21,3	16	E20	4	☺
MD370-20.0E4P200-	20	2	12	19,3	40,8	21,3	16	E20	4	☺
MD370-20.0E4P300-	20	3	12	19,3	40,8	21,3	16	E20	4	☺
MD370-20.0E4P400-	20	4	12	19,3	40,8	21,3	16	E20	4	☺
MD370-25.0E5P100-	25	1	15	24,2	49,6	25,6	20	E25	5	☺
MD370-25.0E5P200-	25	2	15	24,2	49,6	25,6	20	E25	5	☺
MD370-25.0E5P300-	25	3	15	24,2	49,6	25,6	20	E25	5	☺
MD370-25.0E5P400-	25	4	15	24,2	49,6	25,6	20	E25	5	☺

Exemplo de pedido para a classe WJ30RA: MD370-10.0E4P050-WJ30RA

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

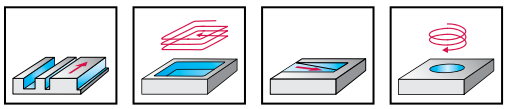
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

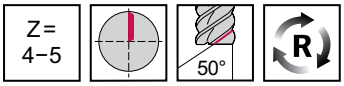
☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Fresas para canal e a 90°

MD370

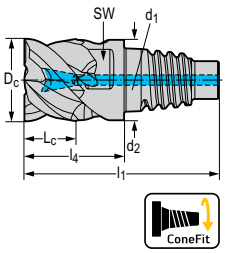






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●			●		

Ferramenta



ConeFit

Denominação	D_c inch	l_{11} inch	L_c inch	d_2 inch	l_1 inch	l_4 inch	SW inch	d_1	Z	WJ30RA
MD370.9.53E4P-	0,3750	0,004	0,236	0,364	0,929	0,488	0,315	E10	4	☻
MD370.12.7E4P-	0,5000	0,006	0,315	0,484	1,114	0,571	0,394	E12	4	☻
MD370.15.9E4P-	0,6250	0,006	0,394	0,61	1,406	0,724	0,472	E16	4	☻
MD370.19.1E4P-	0,7500	0,006	0,453	0,728	1,606	0,839	0,630	E20	4	☻
MD370.25.4E5P-	1,0000	0,006	0,61	0,965	1,953	1,008	0,787	E25	5	☻

Exemplo de pedido para a classe WJ30RA: MD370.12.7E4P-WJ30RA

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

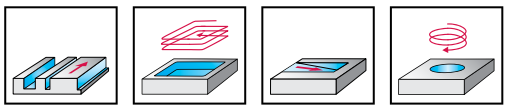
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☻ → medianas = 😐 → ruins = ☹

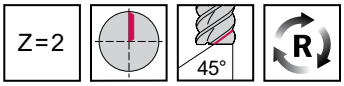
novo no programa = ☻ 😐 ☹ / ★

Fresas para canal e a 90°
MC267



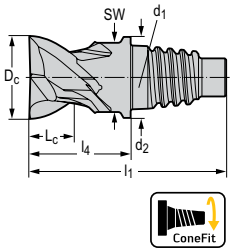
– Tipo Al 45





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Ferramenta



ConeFit

Denominação	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	SW mm	d_1	Z	WJ30UU
MC267-10.0E2P-	10	0,1	5,5	12,4	23,6	8	E10	2	☻
MC267-12.0E2P-	12	0,1	6,5	14,5	28,3	10	E12	2	☻
MC267-16.0E2P-	16	0,15	8,5	18,7	35,7	12	E16	2	☻

Fresamento de canal $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$ | Fresamento a 90° $a_e \leq 0{,}3 \times D_c$ | Exemplo de pedido para a classe WJ30UU: MC267-10.0E2P-WJ30UU

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

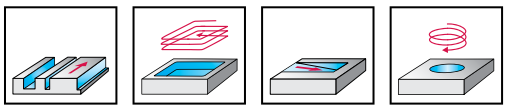
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☻ → medianas = 😐 → ruins = ☹

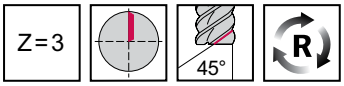
☻ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Fresas para canal e a 90°
MC267



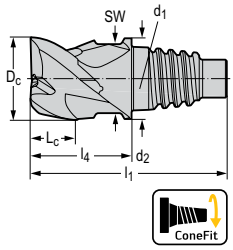
– Tipo AI 45





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Ferramenta



ConeFit

Denominação	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	SW mm	d_1	Z	WJ30UU
MC267-10.0E3P-	10	0,1	5,5	12,4	23,6	8	E10	3	☺
MC267-12.0E3P-	12	0,1	6,5	14,5	28,3	10	E12	3	☺
MC267-16.0E3P-	16	0,15	8,5	18,7	35,7	12	E16	3	☺
MC267-20.0E3P-	20	0,15	11	21,3	40,8	16	E20	3	☺
MC267-25.0E3P-	25	0,15	13,5	25,6	49,6	20	E25	3	☺

Fresamento de canal $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$ | Fresamento a 90° $a_e \leq 0{,}3 \times D_c$ | Exemplo de pedido para a classe WJ30UU: MC267-10.0E3P-WJ30UU

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

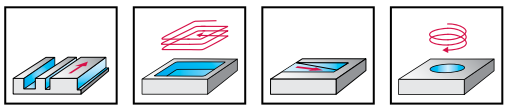
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

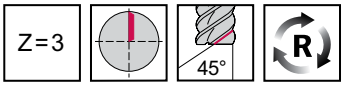
novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Fresas para canal e a 90°
MC267



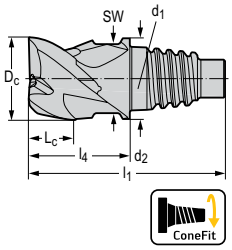
– Tipo Al 45





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Ferramenta



ConeFit

Denominação	D_c h10 inch	l_{11} inch	L_c inch	l_4 inch	l_1 inch	SW inch	d_1	Z	WJ30UU
MC267.9.53E3P-	0,3750	0,004	0,209	0,488	0,929	0,315	E10	3	
MC267.12.7E3P-	0,5000	0,004	0,276	0,575	1,114	0,394	E12	3	
MC267.15.9E3P-	0,6250	0,006	0,335	0,736	1,406	0,472	E16	3	
MC267.19.1E3P-	0,7500	0,006	0,413	0,839	1,606	0,630	E20	3	
MC267.25.4E3P-	1,0000	0,006	0,551	1,008	1,953	0,787	E25	3	

Fresamento de canal $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$ | Fresamento a 90° $a_e \leq 0{,}3 \times D_c$ | Exemplo de pedido para a classe WJ30UU: MC267.12.7E3P-WJ30UU

D1

WALTER SELECT

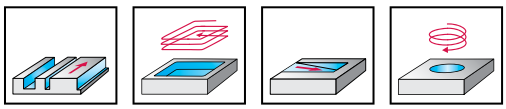
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

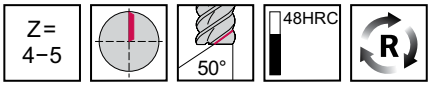
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = → medianas = → ruins =

Fresas para canal e a 90°
MC326



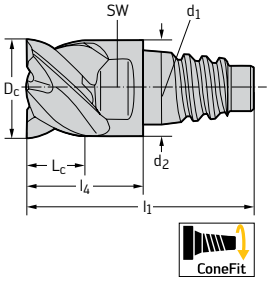

– Tipo N 50





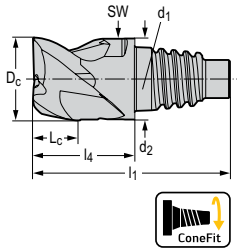
	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

Ferramenta



ConeFit

Denominação	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	SW mm	d_1	Z	WJ30TF
MC326-10.0E4P-	10	0,1	5,5	9,7	23,6	12,4	8	E10	4	
MC326-12.0E4P-	12	0,1	6,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	4	
MC326-16.0E4P-	16	0,15	8,5	15,5	35,7	18,7	12	E16	4	
MC326-20.0E4P-	20	0,15	11	19,3	40,8	21,3	16	E20	4	
MC326-25.0E5P-	25	0,15	13,5	24,2	49,6	25,6	20	E25	5	



ConeFit

Denominação	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	SW mm	d_1	Z	WJ30TF
MC326-10.0E3P-	10	0,1	5,5	9,7	23,6	12,4	8	E10	3	
MC326-12.0E3P-	12	0,1	6,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	3	
MC326-16.0E3P-	16	0,15	8,5	15,5	35,7	18,7	12	E16	3	
MC326-20.0E3P-	20	0,15	11	19,3	40,8	21,3	16	E20	3	
MC326-25.0E3P-	25	0,15	13,5	24,2	49,6	25,6	20	E25	3	

Fresamento de canal $a_p \leq 0,4 \times D_c$ | Fresamento a 90° $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Exemplo de pedido para a classe WJ30TF: MC326-10.0E4P-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

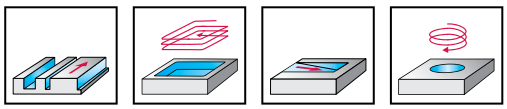
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = → medianas = → ruins =

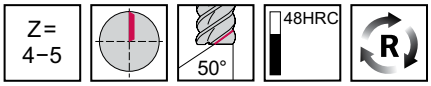
novo no programa = / ★

Fresas para canal e a 90°
MC326



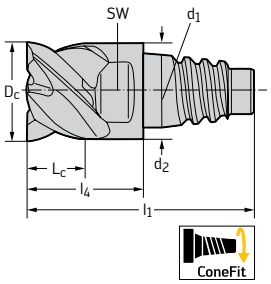
– Tipo N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

Ferramenta



ConeFit

Denominação	D_c h9	D_c h9 inch	l_{11} inch	L_c inch	d_2 inch	l_1 inch	l_4 inch	SW inch	d_1	Z	WJ30TF
MC326.9.53E4P-	3/8"	0,3750	0,004	0,209	0,364	0,929	0,488	0,315	E10	4	☺
MC326.12.7E4P-	1/2"	0,5000	0,006	0,276	0,484	1,114	0,575	0,394	E12	4	☺
MC326.15.9E4P-	5/8"	0,6250	0,006	0,335	0,61	1,406	0,736	0,472	E16	4	☺
MC326.19.1E4P-	3/4"	0,7500	0,006	0,413	0,728	1,606	0,839	0,630	E20	4	☺
MC326.25.4E5P-	1"	1,0000	0,006	0,551	0,965	1,953	1,008	0,787	E25	5	☺

Fresamento de canal $a_p \leq 0,4 \times D_c$ | Fresamento a 90° $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Exemplo de pedido para a classe WJ30TF: MC326.12.7E4P-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

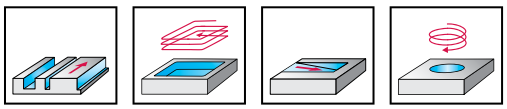
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

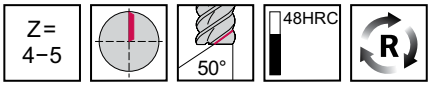
☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Fresas para canal e a 90°
MC326



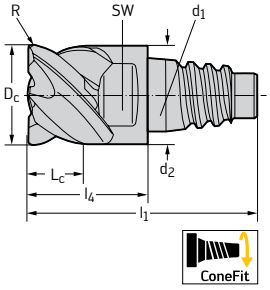
– Tipo N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

Ferramenta



ConeFit

Denominação	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	SW mm	d_1	Z	WJ30TF
MC326-10.0E4P050-	10	0,5	5,5	9,7	23,6	12,4	8	E10	4	☺
MC326-10.0E4P100-	10	1	5,5	9,7	23,6	12,4	8	E10	4	☺
MC326-10.0E4P150-	10	1,5	5,5	9,7	23,6	12,4	8	E10	4	☺
MC326-10.0E4P200-	10	2	5,5	9,7	23,6	12,4	8	E10	4	☺
MC326-10.0E4P300-	10	3	5,5	9,7	23,6	12,4	8	E10	4	☺
MC326-12.0E4P050-	12	0,5	6,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	4	☺
MC326-12.0E4P100-	12	1	6,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	4	☺
MC326-12.0E4P150-	12	1,5	6,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	4	☺
MC326-12.0E4P200-	12	2	6,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	4	☺
MC326-12.0E4P300-	12	3	6,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	4	☺
MC326-12.0E4P400-	12	4	6,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	4	☺
MC326-16.0E4P050-	16	0,5	8,5	15,5	35,7	18,7	12	E16	4	☺
MC326-16.0E4P100-	16	1	8,5	15,5	35,7	18,7	12	E16	4	☺
MC326-16.0E4P150-	16	1,5	8,5	15,5	35,7	18,7	12	E16	4	☺
MC326-16.0E4P200-	16	2	8,5	15,5	35,7	18,7	12	E16	4	☺
MC326-16.0E4P300-	16	3	8,5	15,5	35,7	18,7	12	E16	4	☺
MC326-16.0E4P400-	16	4	8,5	15,5	35,7	18,7	12	E16	4	☺
MC326-20.0E4P050-	20	0,5	11	19,3	40,8	21,3	16	E20	4	☺
MC326-20.0E4P100-	20	1	11	19,3	40,8	21,3	16	E20	4	☺
MC326-20.0E4P150-	20	1,5	11	19,3	40,8	21,3	16	E20	4	☺
MC326-20.0E4P200-	20	2	11	19,3	40,8	21,3	16	E20	4	☺
MC326-20.0E4P300-	20	3	11	19,3	40,8	21,3	16	E20	4	☺
MC326-20.0E4P400-	20	4	11	19,3	40,8	21,3	16	E20	4	☺
MC326-25.0E5P100-	25	1	13,5	24,2	49,6	25,6	20	E25	5	☺
MC326-25.0E5P150-	25	1,5	13,5	24,2	49,6	25,6	20	E25	5	☺
MC326-25.0E5P200-	25	2	13,5	24,2	49,6	25,6	20	E25	5	☺
MC326-25.0E5P300-	25	3	13,5	24,2	49,6	25,6	20	E25	5	☺
MC326-25.0E5P400-	25	4	13,5	24,2	49,6	25,6	20	E25	5	☺

Fresamento de canal $a_p \leq 0,4 \times D_c$ | Fresamento a 90° $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Exemplo de pedido para a classe WJ30TF: MC326-10.0E4P050-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

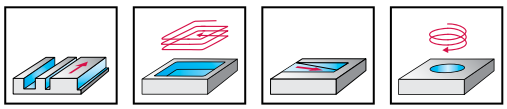
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

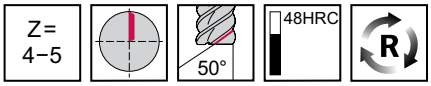
novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Fresas para canal e a 90°
MC326



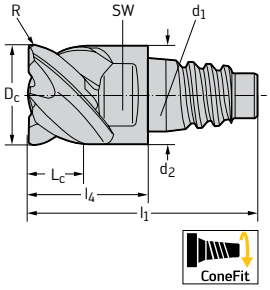
– Tipo N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

Ferramenta



ConeFit

Denominação	D_c h9	D_c h9 inch	R inch	L_c inch	d_2 inch	l_1 inch	l_4 inch	SW inch	d_1	Z	WJ30TF
MC326.9.53E4P038-	3/8"	0,3750	0,015	0,209	0,364	0,929	0,488	0,315	E10	4	😀
MC326.9.53E4P076-	3/8"	0,3750	0,030	0,209	0,364	0,929	0,488	0,315	E10	4	😀
MC326.12.7E4P038-	1/2"	0,5000	0,015	0,276	0,484	1,114	0,575	0,394	E12	4	😀
MC326.12.7E4P076-	1/2"	0,5000	0,030	0,276	0,484	1,114	0,575	0,394	E12	4	😀
MC326.12.7E4P152-	1/2"	0,5000	0,060	0,276	0,484	1,114	0,575	0,394	E12	4	😀
MC326.15.9E4P076-	5/8"	0,6250	0,030	0,335	0,61	1,406	0,736	0,472	E16	4	😀
MC326.15.9E4P152-	5/8"	0,6250	0,060	0,335	0,61	1,406	0,736	0,472	E16	4	😀
MC326.19.1E4P152-	3/4"	0,7500	0,060	0,413	0,728	1,606	0,839	0,630	E20	4	😀
MC326.19.1E4P318-	3/4"	0,7500	0,125	0,413	0,728	1,606	0,839	0,630	E20	4	😀
MC326.25.4E5P152-	1"	1,0000	0,060	0,551	0,965	1,953	1,008	0,787	E25	5	😀
MC326.25.4E5P318-	1"	1,0000	0,125	0,551	0,965	1,953	1,008	0,787	E25	5	😀

Fresamento de canal $a_p \leq 0,4 \times D_c$ | Fresamento a 90° $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Exemplo de pedido para a classe WJ30TF: MC326.12.7E4P038-WJ30TF

D1

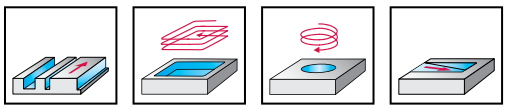
WALTER SELECT

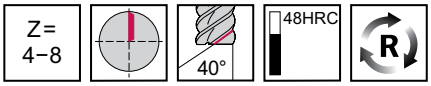
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = 😀 → medianas = 😐 → ruins = 😵

Fresa para canto/canal VHM
MC320

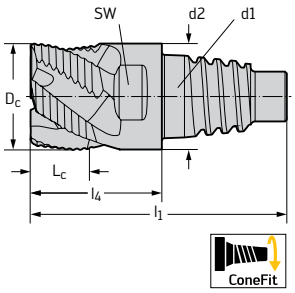






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

Ferramenta



ConeFit

Denominação	D_c h12 mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1	SW mm	Z	WJ30TF
MC320-10.0E4P-	10	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	4	☺
MC320-10.0E5P-	10	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	5	☺
MC320-12.0E4P-	12	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4	☺
MC320-12.0E5P-	12	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	5	☺
MC320-16.0E6P-	16	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	6	☺
MC320-20.0E6P-	20	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	6	☺
MC320-25.0E8P-	25	13,5	24,2	49,6	25,6	E25	20	8	☺

Fresamento de canal $a_p \leq 0,5 \times D_c$ | Fresamento a 90° $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Exemplo de pedido para a classe WJ30TF: MC320-10.0E4P-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

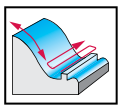
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Fresas esféricas de metal duro
MC430

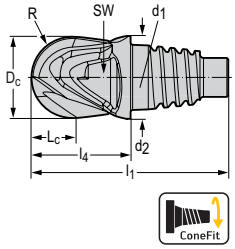






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TP	●●	●●	●	●			

Ferramenta



ConeFit

Denominação	R mm	D_c h9 mm	d_2 mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	SW mm	d_1	Z	WJ30TP
MC430-10.0E2PS-	5	10	9,7	8	11,8	23	6	E10	2	☺
MC430-12.0E2PS-	6	12	11,7	10	14	27,8	8	E12	2	☺
MC430-16.0E2PS-	8	16	15,5	13	18,1	35,1	10	E16	2	☺

Exemplo de pedido para a classe WJ30TP: MC430-10.0E2PS-WJ30TP

D1

WALTER SELECT

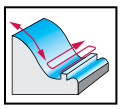
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

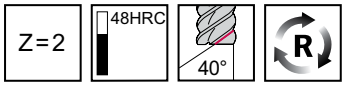
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Fresas esféricas de metal duro
MC430

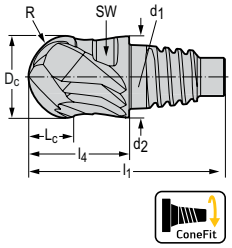






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TP	●●	●●	●	●			

Ferramenta



ConeFit

Denominação	R mm	D_c h9 mm	d_2 mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	SW mm	d_1	Z	WJ30TP
MC430-10.0E2P-	5	10	9,7	5,5	12,4	23,6	8	E10	2	☻
MC430-12.0E2P-	6	12	11,7	6,5	14,5	28,3	10	E12	2	☻
MC430-16.0E2P-	8	16	15,5	8,5	18,7	35,7	12	E16	2	☻
MC430-20.0E2P-	10	20	19,3	11	21,3	40,8	16	E20	2	☻

Exemplo de pedido para a classe WJ30TP: MC430-10.0E2P-WJ30TP

D1

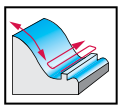
WALTER SELECT

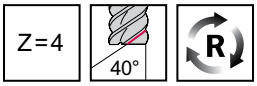
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☻ → medianas = 😐 → ruins = ☹

Fresas esféricas de metal duro
MC430

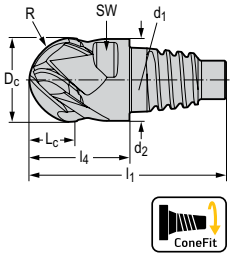






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TP	●●	●●	●	●			

Ferramenta



ConeFit

Denominação	R mm	D_c h9 mm	d_2 mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	SW mm	d_1	Z	WJ30TP
MC430-10.0E4P-	5	10	9,7	5,5	12,4	23,6	8	E10	4	☺
MC430-12.0E4P-	6	12	11,7	6,5	14,5	28,3	10	E12	4	☺
MC430-16.0E4P-	8	16	15,5	8,5	18,7	35,7	12	E16	4	☺
MC430-20.0E4P-	10	20	19,3	11	21,3	40,8	16	E20	4	☺
MC430-25.0E4P-	12,5	25	24,2	13,5	25,6	49,6	20	E25	4	☺

Exemplo de pedido para a classe WJ30TP: MC430-10.0E4P-WJ30TP

D1

WALTER SELECT

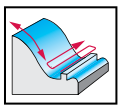
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

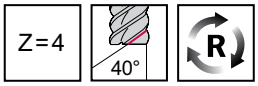
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Fresas esféricas de metal duro
MC430

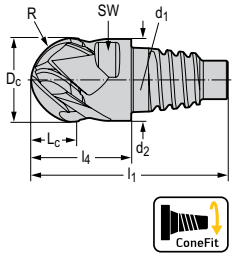






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TP	●●	●●	●	●			

Ferramenta



ConeFit

Denominação	R inch	D_c h9 inch	d_2 inch	L_c inch	l_4 inch	l_1 inch	SW inch	d_1	Z	WJ30TP
MC430.9.53E4P-	0,187	0,3750	0,364	0,209	0,488	0,929	0,315	E10	4	☻
MC430.12.7E4P-	0,250	0,5000	0,484	0,276	0,575	1,114	0,394	E12	4	☻
MC430.15.9E4P-	0,312	0,6250	0,61	0,335	0,736	1,406	0,472	E16	4	☻
MC430.19.1E4P-	0,375	0,7500	0,728	0,413	0,839	1,606	0,630	E20	4	☻
MC430.25.4E4P-	0,500	1,0000	0,965	0,551	1,008	1,953	0,787	E25	4	☻

Exemplo de pedido para a classe WJ30TP: MC430.12.7E4P-WJ30TP

D1

WALTER SELECT

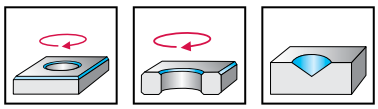
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

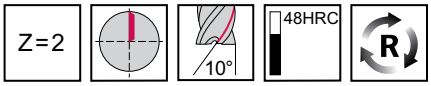
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☻ → medianas = 😐 → ruins = ☹

Fresas para chanfrar a 60° de metal duro
MC500



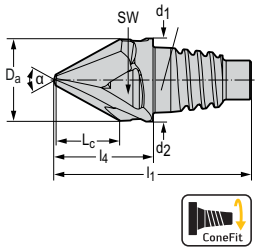
– Fresa de chanfro tipo 60°





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TP	●●	●	●	●	●		

Ferramenta



ConeFit

Denominação	D_c mm	D_a mm	d_2 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	α	SW mm	d_1	Z	WJ30TP
MC500-10.0E2P060S-	1,5	10	9,7	7,23	23	11,8	60°	6	E10	2	☻
MC500-12.0E2P060S-	1,5	12	11,7	7,73	27,8	14	60°	8	E12	2	☻

Exemplo de pedido para a classe WJ30TP: MC500-10.0E2P060S-WJ30TP

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

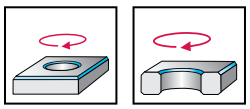
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☻ → medianas = 😐 → ruins = ☹

☻ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Fresas para chanfrar a 60° de metal duro
MC500



– Fresa de chanfro tipo 60°

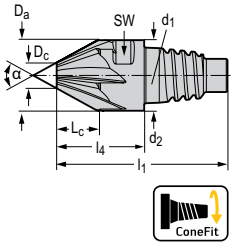




	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TP	●●	●	●	●	●		

Ferramenta

Denominação	D_c mm	D_a mm	d_2 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	α	SW mm	d_1	Z	WJ30TP
MC500-10.0E4P060-	3,5	10	9,7	5,6	23,6	12,4	60°	8	E10	4	😐
MC500-12.0E6P060-	4,5	12	11,7	6,5	28,3	14,5	60°	10	E12	6	😐



ConeFit

Exemplo de pedido para a classe WJ30TP: MC500-10.0E4P060-WJ30TP

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = 😊 → medianas = 😐 → ruins = ☹

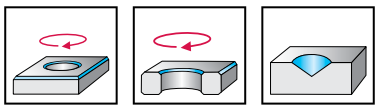
novo no programa = 😊 😐 ☹ / ★

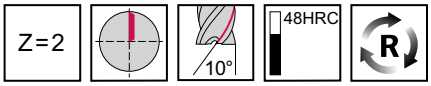
Fresas para chanfrar a 90° de metal duro

MC500



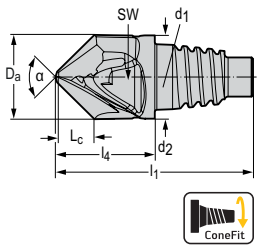
– Tipo fresa de chanfro 90°





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TP	●●	●	●	●	●		

Ferramenta



ConeFit

Denominação	D_c mm	D_a mm	d_2 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	α	SW mm	d_1	Z	WJ30TP
MC500-10.0E2P090S-	1,5	10	9,7	4,23	23	11,8	90°	6	E10	2	☻
MC500-12.0E2P090S-	1,5	12	11,7	5,23	27,8	14	90°	8	E12	2	☻
MC500-16.0E2P090S-	1,5	16	15,5	7,23	35,1	18,1	90°	10	E16	2	☻

Exemplo de pedido para a classe WJ30TP: MC500-10.0E2P090S-WJ30TP

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

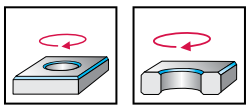
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☻ → medianas = 😐 → ruins = ☹

☻ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Fresas para chanfrar a 90° de metal duro
MC500



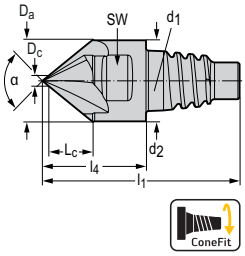
– Tipo fresa de chanfro 90°





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TP	●●	●	●	●	●		

Ferramenta



ConeFit

Denominação	D_c mm	D_a mm	d_2 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	α	SW mm	d_1	Z	WJ30TP
MC500-10.0E4P090-	1,5	10	9,7	4,25	23,6	11,9	90°	8	E10	4	☺
MC500-12.0E6P090-	3	12	11,7	4,5	28,3	13	90°	10	E12	6	☺
MC500-16.0E8P090-	3	16	15,5	6,5	35,7	17,2	90°	12	E16	8	☺

Exemplo de pedido para a classe WJ30TP: MC500-10.0E4P090-WJ30TP

D1

WALTER SELECT

Ferramenta ideal para condições de usinagem

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

→ boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

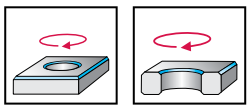
novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Fresas para chanfrar a 90° de metal duro

MC500



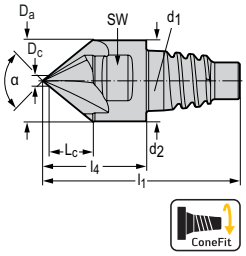
– Tipo fresa de chanfro 90°





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TP	●●	●	●	●	●		

Ferramenta

	Denominação	D_c inch	D_a inch	d_2 inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	α	SW inch	d_1	Z	WJ30TP
	MC500.12.7E6P090-	0,1181	0,500	0,484	0,191	1,114	0,512	90°	0,394	E12	6	☺
ConeFit												

Exemplo de pedido para a classe WJ30TP: MC500.12.7E6P090-WJ30TP

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

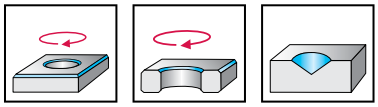
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

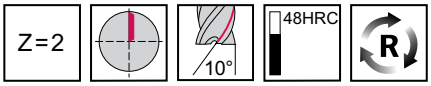
☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Fresas para chanfrar a 120° de metal duro
MC500



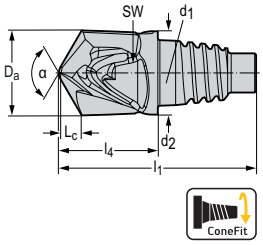
– Fresa de chanfro tipo 120°





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TP	●●	●	●	●	●		

Ferramenta



ConeFit

Denominação	D_c mm	D_a mm	d_2 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	α	SW mm	d_1	Z	WJ30TP
MC500-10.0E2P120S-	1,5	10	9,7	2,43	23	11,8	120°	6	E10	2	●●
MC500-12.0E2P120S-	1,5	12	11,7	3,03	27,8	14	120°	8	E12	2	●●

Exemplo de pedido para a classe WJ30TP: MC500-10.0E2P120S-WJ30TP

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

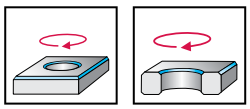
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Fresas para chanfrar a 120° de metal duro
MC500



– Fresa de chanfro tipo 120°

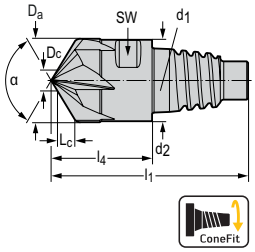




	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TP	●●	●	●	●	●		

Ferramenta

Denominação	D_c mm	D_a mm	d_2 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	α	SW mm	d_1	Z	WJ30TP
MC500-12.0E6P120-	3	12	11,7	2,6	28,3	13,6	120°	10	E12	6	😐



ConeFit

Exemplo de pedido para a classe WJ30TP: MC500-12.0E6P120-WJ30TP

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

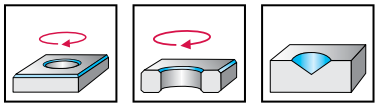
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = 😊 → medianas = 😐 → ruins = ☹

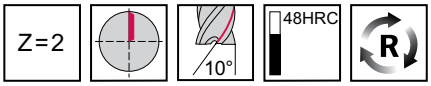
😊 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Fresas para chanfrar a 150° de metal duro
MC500



– Fresa de chanfro tipo 150°

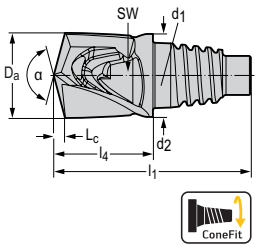




	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TP	●●	●	●	●	●		

Ferramenta

Denominação	D_c mm	D_a mm	d_2 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	α	SW mm	d_1	Z	WJ30TP
MC500-12.0E2P150S-	1,5	12	11,7	1,6	27,8	14	150°	8	E12	2	☻



ConeFit

Exemplo de pedido para a classe WJ30TP: MC500-12.0E2P150S-WJ30TP

D1

WALTER SELECT

Ferramenta ideal para condições de usinagem

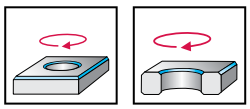
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

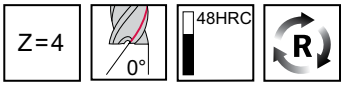
→ boas = ☻ → medianas = 😐 → ruins = ☹

novo no programa = ☻ 😐 ☹ / ★

Fresas de metal duro com contorno
MC503

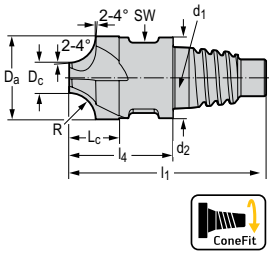






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TP	●●	●	●	●	●		

Ferramenta



ConeFit

Denominação	R mm	D_c mm	D_a mm	d_2 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	SW mm	d_1	Z	WJ30TP
MC503-10.0E4P100-	1	5	10	9,7	1	23,6	12,4	8	E10	4	☺
MC503-10.0E4P200-	2	5	10	9,7	2	23,6	12,4	8	E10	4	☺
MC503-10.0E4P300-	3	4	10	9,7	3	23,6	12,4	8	E10	4	☺
MC503-12.0E4P300-	3	5	12	11,7	3	28,3	14,5	10	E12	4	☺
MC503-16.0E4P400-	4	6	16	15,5	4	35,7	18,7	12	E16	4	☺
MC503-16.0E4P500-	5	6	16	15,5	5	35,7	18,7	12	E16	4	☺
MC503-20.0E4P600-	6	8	20	19,3	6	40,8	21,3	16	E20	4	☺

Exemplo de pedido para a classe WJ30TP: MC503-10.0E4P100-WJ30TP

D1

WALTER SELECT

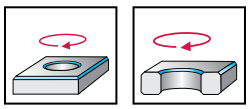
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Fresas de metal duro com contorno
MC503

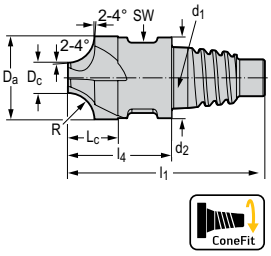




Z=4	0°	48HRC	R

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TP	●●	●	●	●	●		

Ferramenta



ConeFit

Denominação	R inch	D_c inch	D_a inch	d_2 inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	SW inch	d_1	Z	WJ30TP
MC503.10.0E4P318-	0,125	0,1437	0,394	0,382	0,125	0,929	0,488	0,315	E10	4	☺
MC503.16.0E4P476-	0,187	0,2551	0,630	0,61	0,187	1,406	0,736	0,472	E16	4	☺
MC503.20.0E4P635-	0,250	0,2874	0,787	0,760	0,250	1,606	0,839	0,630	E20	4	☺
MC503.25.0E4P794-	0,312	0,3150	0,984	0,953	0,312	1,953	1,008	0,787	E25	4	☺

Exemplo de pedido para a classe WJ30TP: MC503.10.0E4P318-WJ30TP

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

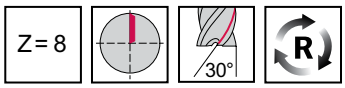
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

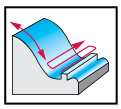
Fresa de segmento circular de metal duro

MD838





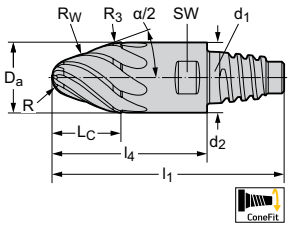
– Cônico



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

Ferramenta

Denominação	α/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

Exemplo de pedido para a classe WJ30RA: MD838-16E8P201000-WJ30RA

D1

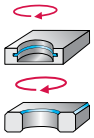
WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Ferramentas de fresagem em metal duro com interface modular













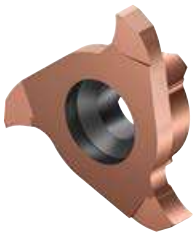
Descrição	MG545	MG520	MG515	MG510
Faixa de Ø	9,7–21,7	6,7–27,7	11,7–36,7	6,7–39,7
Quantidade de cortes	3–6	3–6	6	3–6
Raio de canto				
Faixa de Ø	—	—	—	0,382–0,854
Quantidade de cortes				3–6
Raio de canto				
Norma				
Revestimento / classe	WMP35X	WMP35X	WMP35X	WMP35X
Haste	Interface modular	Interface modular	Interface modular	Interface modular
P Aço	●●	●●	●●	●●
M Aço inoxidável	●●	●●	●●	●●
K Ferro fundido	●●	●●	●●	●●
N Metais não ferrosos	●	●	●	●
S Materiais de usinagem difícil	●	●	●	●
H Materiais endurecidos	●●	●●	●●	●●
O Outros				
Página do catálogo	263	261	260	256
QR Code				
www.walter-tools.com/woc/	MG545	MG520	MG515	MG510

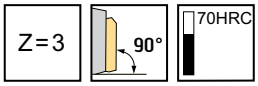
WALTER SELECT

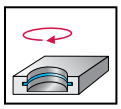
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

D1

Fresa circular de metal duro para fresagem de ranhuras
MG510

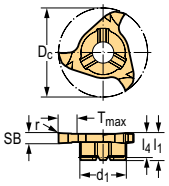






	P	M	K	N	S	H	O
WMP35X	●●	●●	●●	●	●	●●	

Ferramenta



Modular interface

Denominação	D_c mm	SB mm	r mm	T_{max} mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WMP35X
MG510-06.7F053050	6,7	0,5		0,6	3,75	3,25	4,8	3	😐
MG510-06.7F053100	6,7	1		0,6	3,85	3,35	4,8	3	😐
MG510-09.7F063100	9,7	1	0,1	1,5	3,93	3,35	6	3	😐
MG510-09.7F063150	9,7	1,5	0,2	1,5	4,08	3,5	6	3	😐
MG510-09.7F063200	9,7	2	0,2	1,5	4,08	3,5	6	3	😐
MG510-09.7F063250	9,7	2,5	0,2	1,5	4,08	3,5	6	3	😐
MG510-10.7F053050	10,7	0,5		2,6	3,75	3,25	4,8	3	😐
MG510-11.7F063300	11,7	3	0,2	2,5	4,08	3,5	6	3	😐
MG510-13.7F083100	13,7	1	0,1	2,5	5,35	4,5	8	3	😐
MG510-13.7F083150	13,7	1,5	0,2	2,5	5,35	4,5	8	3	😐
MG510-13.7F083200	13,7	2	0,2	2,5	5,35	4,5	8	3	😐
MG510-13.7F083250	13,7	2,5	0,2	2,5	5,35	4,5	8	3	😐
MG510-17.7F093150	17,7	1,5	0,2	3,5	6,65	5,75	9	3	😐
MG510-17.7F093200	17,7	2	0,2	3,5	6,65	5,75	9	3	😐
MG510-17.7F093250	17,7	2,5	0,2	3,5	6,65	5,75	9	3	😐
MG510-17.7F093300	17,7	3	0,2	3,5	6,65	5,75	9	3	😐
MG510-17.7F093400	17,7	4	0,2	3,5	6,6	5,7	9	3	😐
MG510-21.7F123100	21,7	1	0,1	4,5	6,6	5,7	12	3	😐
MG510-21.7F123150	21,7	1,5	0,2	4,5	6,6	5,7	12	3	😐
MG510-21.7F123200	21,7	2	0,2	4,5	6,6	5,7	12	3	😐
MG510-21.7F123250	21,7	2,5	0,2	4,5	6,6	5,7	12	3	😐
MG510-21.7F123300	21,7	3	0,2	4,5	6,6	5,7	12	3	😐
MG510-21.7F123350	21,7	3,5	0,2	4,5	6,6	5,7	12	3	😐
MG510-21.7F123400	21,7	4	0,2	4,5	6,6	5,7	12	3	😐
MG510-21.7F123500	21,7	5	0,2	4,5	6,6	5,7	12	3	😐
MG510-27.7F143150	27,7	1,5	0,2	6,5	7,35	6,5	14,3	3	😐
MG510-27.7F143200	27,7	2	0,2	6,5	7,35	6,5	14,3	3	😐
MG510-27.7F143250	27,7	2,5	0,2	6,5	7,35	6,5	14,3	3	😐
MG510-27.7F143300	27,7	3	0,2	6,5	7,35	6,6	14,3	3	😐
MG510-27.7F143350	27,7	3,5	0,2	6,5	7,35	6,6	14,3	3	😐
MG510-27.7F143400	27,7	4	0,2	6,5	7,35	6,6	14,3	3	😐
MG510-27.7F143500	27,7	5	0,2	6,5	7,45	6,6	14,3	3	😐
MG510-27.7F143600	27,7	6	0,2	6,5	7,45	6,6	14,3	3	😐

Exemplo de pedido para a classe WMP35X: MG510-06.7F053050 WMP35X

D1

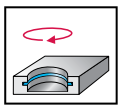
WALTER SELECT

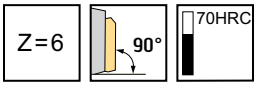
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = 😀 → medianas = 😐 → ruins = 😣

Fresa circular de metal duro para fresagem de ranhuras
MG510

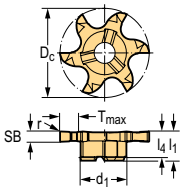






	P	M	K	N	S	H	O
WMP35X	●●	●●	●●	●	●	●●	

Ferramenta



Modular interface

Denominação	D_c mm	SB mm	r mm	T_{max} mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WMP35X
MG510-11.7F066150	11,7	1,5	0,2	2	4,08	3,5	6	6	☺
MG510-11.7F066200	11,7	2	0,2	2	4,08	3,5	6	6	☺
MG510-15.7F086150	15,7	1,5	0,2	3,5	5,35	4,5	8	6	☺
MG510-15.7F086200	15,7	2	0,2	3,5	5,35	4,5	8	6	☺
MG510-15.7F086250	15,7	2,5	0,2	3,5	5,35	4,5	8	6	☺
MG510-17.7F096150	17,7	1,5	0,1	4	6,6	5,75	9	6	☺
MG510-17.7F096200	17,7	2	0,2	4	6,6	5,75	9	6	☺
MG510-17.7F096250	17,7	2,5	0,2	4	6,6	5,75	9	6	☺
MG510-17.7F096300	17,7	3	0,2	4	6,6	5,75	9	6	☺
MG510-21.7F126100	21,7	1	0,1	4,5	6,7	5,85	12	6	☺
MG510-21.7F126150	21,7	1,5	0,1	4,5	7,1	6,25	12	6	☺
MG510-21.7F126200	21,7	2	0,2	4,5	7,1	6,25	12	6	☺
MG510-21.7F126250	21,7	2,5	0,2	4,5	7,1	6,25	12	6	☺
MG510-21.7F126300	21,7	3	0,2	4,5	7,1	6,25	12	6	☺
MG510-21.7F126400	21,7	4	0,2	4,5	7,1	6,25	12	6	☺
MG510-27.7F146600	27,7	6	0,2	6,5	7,3	6,4	14,3	6	☺
MG510-27.7F146500	27,7	5	0,2	6,5	7,3	6,4	14,3	6	☺
MG510-34.7F146150	34,7	1,5	0,1	10	7,1	6,25	14,3	6	☺
MG510-34.7F146200	34,7	2	0,2	10	7,1	6,25	14,3	6	☺
MG510-34.7F146250	34,7	2,5	0,2	10	7,1	6,25	14,3	6	☺
MG510-34.7F146300	34,7	3	0,2	10	7,1	6,25	14,3	6	☺
MG510-36.7F126050	36,7	0,5		12	6,85	6	12	6	☺
MG510-39.7F126100	39,7	1		13,5	6,75	5,85	12	6	☺

Exemplo de pedido para a classe WMP35X: MG510-11.7F066150 WMP35X

D1

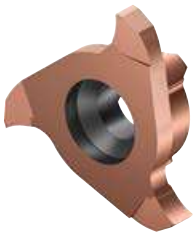
WALTER SELECT

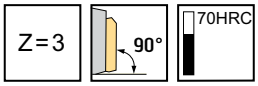
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

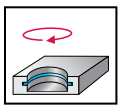
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Fresa circular de metal duro para fresagem de ranhuras
MG510

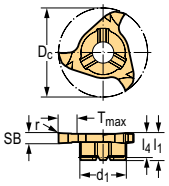






	P	M	K	N	S	H	O
WMP35X	●●	●●	●●	●	●	●●	

Ferramenta



Modular interface

Denominação	D_c inch	SB inch	r inch	T_{max} inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z	WMP35X
MG510.09.7F063157	0,3819	0,062		0,059	0,16	0,138	0,236	3	☺
MG510.11.7F063239	0,4606	0,094	0,008	0,098	0,16	0,138	0,236	3	☺
MG510.13.7F083116	0,5394	0,046		0,098	0,211	0,177	0,315	3	☺
MG510.13.7F083157	0,5394	0,062	0,008	0,098	0,211	0,177	0,315	3	☺
MG510.13.7F083239	0,5394	0,094	0,008	0,098	0,211	0,177	0,315	3	☺
MG510.15.7F083317	0,6181	0,125	0,008	0,138	0,211	0,177	0,315	3	☺
MG510.17.7F093116	0,6968	0,046		0,138	0,262	0,226	0,354	3	☺
MG510.17.7F093239	0,6968	0,094	0,008	0,138	0,260	0,224	0,354	3	☺
MG510.17.7F093317	0,6968	0,125	0,008	0,138	0,260	0,224	0,354	3	☺
MG510.21.7F123157	0,8543	0,062	0,008	0,177	0,260	0,224	0,472	3	☺
MG510.21.7F123239	0,8543	0,094	0,008	0,177	0,260	0,224	0,472	3	☺
MG510.21.7F123317	0,8543	0,125	0,008	0,177	0,260	0,224	0,472	3	☺
MG510.21.7F123635	0,8543	0,250	0,008	0,177	0,400	0,366	0,472	3	☺

Exemplo de pedido para a classe WMP35X: MG510.09.7F063157 WMP35X

D1

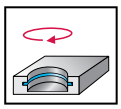
WALTER SELECT

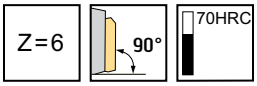
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

Fresa circular de metal duro para fresagem de ranhuras
MG510

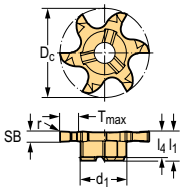






	P	M	K	N	S	H	O
WMP35X	●●	●●	●●	●	●	●●	

Ferramenta



Modular interface

Denominação	D_c inch	SB inch	r inch	T_{max} inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z	WMP35X
MG510.21.7F126116	0,8543	0,046	0,004	0,177	0,270	0,236	0,472	6	😐
MG510.21.7F126157	0,8543	0,062	0,004	0,177	0,281	0,248	0,472	6	😐
MG510.21.7F126239	0,8543	0,094	0,008	0,177	0,278	0,244	0,472	6	😐
MG510.21.7F126317	0,8543	0,125	0,008	0,177	0,250	0,217	0,472	6	😐

Exemplo de pedido para a classe WMP35X: MG510.21.7F126116 WMP35X

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

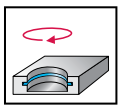
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = 😊 → medianas = 😐 → ruins = ☹

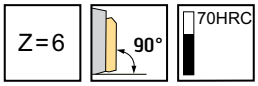
😊 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Fresa circular de metal duro para fresagem de ranhuras
MG515



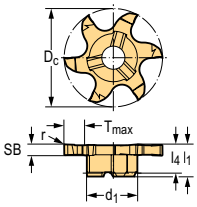
– Corte suave devido a arestas de corte com dentes cruzados





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

Ferramenta



Modular interface

Denominação	D_c mm	SB mm	r mm	T_{max} mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WMP35X
MG515-11.7F066150	11,7	1,5	0,2	2	4,1	3,5	6	6	☺
MG515-11.7F066200	11,7	2	0,2	2	4,1	3,5	6	6	☺
MG515-15.7F086150	15,7	1,5	0,2	3,5	5,35	4,5	8	6	☺
MG515-15.7F086200	15,7	2	0,2	3,5	5,35	4,5	8	6	☺
MG515-15.7F086250	15,7	2,5	0,2	3,5	5,35	4,5	8	6	☺
MG515-17.7F096200	17,7	2	0,2	4	6,6	5,75	9	6	☺
MG515-17.7F096250	17,7	2,5	0,2	4	6,65	5,75	9	6	☺
MG515-17.7F096300	17,7	3	0,2	4	6,65	5,75	9	6	☺
MG515-21.7F126200	21,7	2	0,2	4,5	7,1	6,25	12	6	☺
MG515-21.7F126250	21,7	2,5	0,2	4,5	7,1	6,25	12	6	☺
MG515-21.7F126300	21,7	3	0,2	4,5	7,1	6,25	12	6	☺
MG515-27.7F146400	27,7	4	0,2	6,5	7,3	6,4	14,3	6	☺
MG515-27.7F146500	27,7	5	0,2	6,5	7,3	6,3	14,3	6	☺
MG515-27.7F146600	27,7	6	0,2	6,5	7,3	6,3	14,3	6	☺
MG515-34.7F146250	34,7	2,5	0,2	10	7,1	6,15	14,3	6	☺
MG515-34.7F146300	34,7	3	0,2	10	7,1	6,15	14,3	6	☺
MG515-36.7F126150	36,7	1,5		12	7,1	6,15	12	6	☺
MG515-36.7F126200	36,7	2		12	7,1	6,15	12	6	☺

Exemplo de pedido para a classe WMP35X: MG515-11.7F066150 WMP35X

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

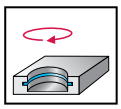
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

Fresa circular de metal duro para ranhuras de anel de retenção MG520



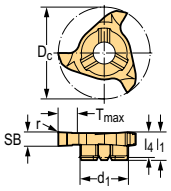
Z=3 | 90° | 70HRC

– Para ranhuras de anéis de segurança de acordo com a norma DIN 472



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

Ferramenta



Modular interface

Denominação	D_c mm	SB mm	r mm	T_{max} mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WMP35X
MG520-06.7F053090	6,7	0,94		0,6	3,85	3,35	4,8	3	😀
MG520-06.7F053100	6,7	1,04		0,6	3,85	3,25	4,8	3	😀
MG520-06.7F053110	6,7	1,21		0,6	3,85	3,25	4,8	3	😀
MG520-09.7F063070	9,7	0,74		1,5	3,93	3,25	6	3	😀
MG520-09.7F063080	9,7	0,84		1,5	3,93	3,35	6	3	😀
MG520-09.7F063090	9,7	0,94		1,5	3,93	3,35	6	3	😀
MG520-09.7F063100	9,7	1,04		1,5	3,93	3,25	6	3	😀
MG520-09.7F063110	9,7	1,21		1,5	4,08	3,5	6	3	😀
MG520-09.7F063130	9,7	1,41	0,1	1,5	4,08	3,5	6	3	😀
MG520-09.7F063160	9,7	1,71	0,1	1,5	4,07	3,5	6	3	😀
MG520-17.7F093070	17,7	0,74		1,5	6,55	5,65	9	3	😀
MG520-17.7F093080	17,7	0,84		1,7	6,55	5,65	9	3	😀
MG520-17.7F093090	17,7	0,94		1,9	6,55	5,65	9	3	😀
MG520-17.7F093110	17,7	1,21		3,5	6,65	4,5	9	3	😀
MG520-17.7F093130	17,7	1,41	0,1	3,5	6,65	4,5	9	3	😀
MG520-17.7F093160	17,7	1,71	0,1	3,5	6,65	4,5	9	3	😀
MG520-21.7F123110	21,7	1,21		2,5	6,6	5,7	12	3	😀
MG520-21.7F123130	21,7	1,41	0,1	4,5	6,6	5,7	12	3	😀
MG520-21.7F123160	21,7	1,71	0,1	4,5	6,6	5,6	12	3	😀
MG520-21.7F123185	21,7	1,96	0,2	4,5	6,6	5,6	12	3	😀
MG520-21.7F123215	21,7	2,26	0,2	4,5	6,6	5,6	12	3	😀
MG520-21.7F123265	21,7	2,76	0,2	4,5	6,6	5,7	12	3	😀
MG520-21.7F123315	21,7	3,26	0,2	4,5	6,6	5,6	12	3	😀
MG520-21.7F123415	21,7	4,26	0,2	4,5	6,6	5,6	12	3	😀
MG520-21.7F123515	21,7	5,26	0,2	4,5	6,6	5,7	12	3	😀

Exemplo de pedido para a classe WMP35X: MG520-06.7F053090 WMP35X

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

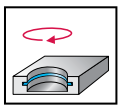
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = 😀 → medianas = 😐 → ruins = 😵

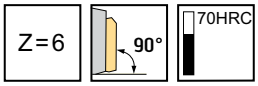
😀 😐 😵 / ★ = novo no programa

Fresa circular de metal duro para ranhuras de anel de retenção MG520



– Para ranhuras de anéis de segurança de acordo com a norma DIN 472

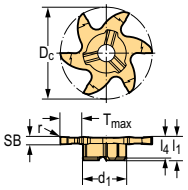




	P	M	K	N	S	H	O
WMP35X	●●	●●	●●	●	●	●●	

Ferramenta

Denominação	D_c mm	SB mm	r mm	T_{max} mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WMP35X
MG520-17.7F096110	17,7	1,21		4	6,6	5,75	9	6	☺
MG520-17.7F096130	17,7	1,41		4	6,6	5,75	9	6	☺
MG520-17.7F096160	17,7	1,71		4	6,6	5,75	9	6	☺
MG520-27.7F146185	27,7	1,96	0,2	6,5	7,25	6,35	14,3	6	☺
MG520-27.7F146215	27,7	2,26	0,2	6,5	7,06	6,16	14,3	6	☺



Modular interface

Exemplo de pedido para a classe WMP35X: MG520-17.7F096110 WMP35X

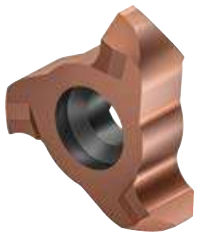
D1

WALTER SELECT

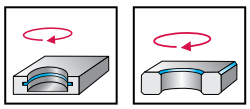
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

Fresa circular de metal duro para fresagem de chanfros
MG545



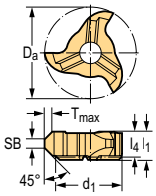
– Biselagem para a frente e para trás com 45°





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

Ferramenta



Modular interface

Denominação	D_a mm	SB mm	T_{max} mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WMP35X
MG545-09.7F063090	9,7	0,9	1	4,18	3,6	6	3	☺
MG545-15.7F083140	15,7	1,4	1,4	5,35	4,5	8	3	☺
MG545-17.7F093250	17,7	2,5	1,4	6,7	5,85	9	3	☺
MG545-21.7F143200	21,7	2	1,7	6,7	5,85	14,3	3	☺

Exemplo de pedido para a classe WMP35X: MG545-09.7F063090 WMP35X

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

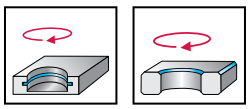
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Fresa circular de metal duro para fresagem de chanfros
MG545



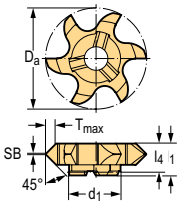
– Biselagem para a frente e para trás com 45°



Z=6 | 45° | 70HRC

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

Ferramenta



Modular interface

Denominação	D_a mm	SB mm	T_{max} mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WMP35X
MG545-09.7F066020	9,7	0,2	1,2	3,99	3,4	6	6	☻
MG545-13.7F086020	13,7	0,2	1,8	5,35	4,5	8	6	☻
MG545-17.7F096020	17,7	0,2	2,2	6,66	5,8	9	6	☻
MG545-21.7F146020	21,7	0,2	2	6,9	6,05	14,3	6	☻

Exemplo de pedido para a classe WMP35X: MG545-09.7F066020 WMP35X

D1

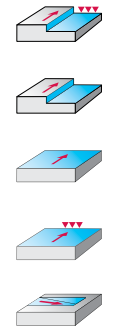
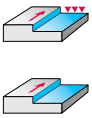
WALTER SELECT

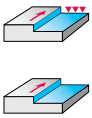
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☻ → medianas = ☻ → ruins = ☻

novo no programa = ☻ ☻ ☻ / ★

Fresas a 90°/para canal









Descrição					
Faixa de Ø	40–63	32–40	50–80	40–63	25–40
Quantidade de cortes	6	4–6	6–8	6	4–6
Raio de canto					
Faixa de Ø	—	—	—	—	—
Quantidade de cortes					
Raio de canto					
Norma					
Revestimento / classe	WP40	WP40	WP40	WKM	WKM
Haste	Adaptador modular NCT	DIN 1835 B	Furo cilíndrico arraste transversal DIN 138	Adaptador modular NCT	DIN 1835 B
P Aço	●●	●●	●●		
M Aço inoxidável					
K Ferro fundido				●●	●●
N Metais não ferrosos					
S Materiais de usinagem difícil					
H Materiais endurecidos					
O Outros					
Página do catálogo	272	271	273	272	271
QR Code					
www.walter-tools.com/woc/	F1682	F1678	F1675	F1682	F1678

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

D1

Fresas a 90°/para canal









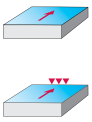

Descrição		MP271 F0	MP270 F0	MP260 F0	MP170 F0
Faixa de Ø	50–80	16–25	4–25	16–20	16–25
Quantidade de cortes	6–8	3	2–3	2–3	3–4
Raio de canto		0,4	0,1–3	0,2	0,2
Faixa de Ø	—	—	—	—	—
Quantidade de cortes					
Raio de canto					
Norma					
Revestimento / classe	WDN20	WDN20	WDN20	WDN20	WDN20
Haste	ScrewFit	Furo cilíndrico arraste transversal DIN 138	DIN 6535-HA	ScrewFit	DIN 6535-HA
P Aço					
M Aço inoxidável					
K Ferro fundido	●●				
N Metais não ferrosos		●●	●●	●●	●●
S Materiais de usinagem difícil					
H Materiais endurecidos					
O Outros		●	●	●	●
Página do catálogo	273	274	275	276	277
QR Code					
www.walter-tools.com/woc/	F1675	MP271	MP270	MP260	MP170

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

Fresas a 90°/para canal









Descrição	MP160 F0	MP060 F0	
Faixa de Ø	20–40	40,6–125,6	
Quantidade de cortes	4	10–22	
Raio de canto	0,2	—	
Faixa de Ø	—	—	
Quantidade de cortes			
Raio de canto			
Norma			
Revestimento / classe	WKM	WDN20	WDN20
Haste	Furo cilíndrico arraste transversal DIN 138	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P Aço			
M Aço inoxidável			
K Ferro fundido			
N Metais não ferrosos	●●	●●	
S Materiais de usinagem difícil			
H Materiais endurecidos			
O Outros	●	●	
Página do catálogo	278	279	
QR Code			
www.walter-tools.com/woc/	MP160	MP060	

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

D1

Fresas para cópia



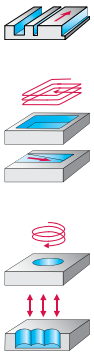


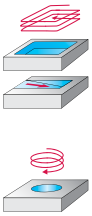
Descrição	**MP470 F0**
Faixa de Ø	4–16
Quantidade de cortes	2
Raio de canto	2–8
Faixa de Ø	—
Quantidade de cortes	
Raio de canto	
Norma	
Revestimento / classe	WDN20
Haste	DIN 6535 HA
P Aço	
M Aço inoxidável	
K Ferro fundido	
N Metais não ferrosos	●●
S Materiais de usinagem difícil	
H Materiais endurecidos	
O Outros	●
Página do catálogo	280
QR Code	
www.walter-tools.com/woc/	MP470

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

Fresas de canto/ranhura e de alto avanço









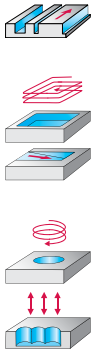
Descrição	MC275	MC075
Faixa de Ø	8–12	8–12
Quantidade de cortes	4–6	4
Raio de canto	1	1–1,5
Faixa de Ø	—	—
Quantidade de cortes		
Raio de canto		
Norma	PWZ-NORM	PWZ-NORM
Revestimento / classe	WIS10	WIS10
Haste	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P Aço		
M Aço inoxidável		
K Ferro fundido		
N Metais não ferrosos		
S Materiais de usinagem difícil	●●	●●
H Materiais endurecidos		
O Outros		
Página do catálogo	281	282
QR Code		
www.walter-tools.com/woc/	MC275	MC075

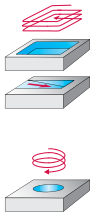
WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

D1

Fresas de canto/ranhura e de alto avanço ConeFit









Descrição	MC275	MC075
Faixa de Ø	12–25	16–25
Quantidade de cortes	4–8	4
Raio de canto	1–1,5	2–3
Faixa de Ø	—	—
Quantidade de cortes		
Raio de canto		
Norma	PWZ-NORM	PWZ-NORM
Revestimento / classe	WIS10	WIS10
Haste	ConeFit	ConeFit
P Aço		
M Aço inoxidável		
K Ferro fundido		
N Metais não ferrosos		
S Materiais de usinagem difícil	●●	●●
H Materiais endurecidos		
O Outros		
Página do catálogo	283	284
QR Code		
www.walter-tools.com/woc/	MC275	MC075

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

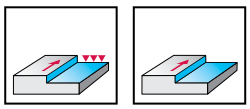
Fresa a 90° helicoidal soldada

F1678 mm



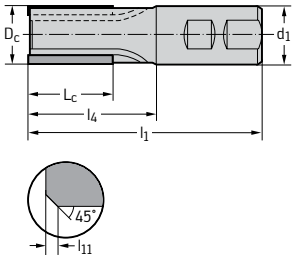
Z= 4–6

– Arestas soldadas



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

Ferramenta



DIN 1835 B

Denominação	$D_{c\ js16}$ mm	l_{11} mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	kg
F1678.W.025.Z04.50.K	25	0,5	50	68	125	25	4	0,41
F1678.W.032.Z04.50.K	32	0,5	50	69	130	32	4	0,69
F1678.W.032.Z04.50.P	32	0,5	50	69	130	32	4	0,68
F1678.W.040.Z06.63.K	40	0,8	63	84	145	32	6	0,97
F1678.W.040.Z06.63.P	40	0,8	63	84	145	32	6	0,96

D1

WALTER SELECT

Ferramenta ideal para condições de usinagem

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

→ boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Fresa a 90° helicoidal soldada

F1682 mm

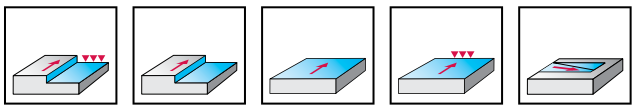


Z=6



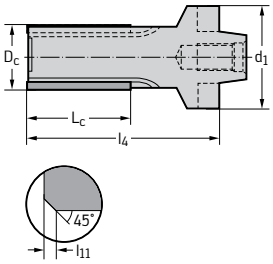


– Arestas soldadas



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

Ferramenta



Modular NCT adaptor

Denominação	$D_{c\ js16}$ 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	1,27
F1682.N6.040.Z06.63.P	40	0,8	63	120	136	63	6	1,31
F1682.N8.050.Z06.80.P	50	0,8	80	135	153	80	6	2,32
F1682.N8.063.Z06.100.K	63	0,8	100	150	168	80	6	3,36
F1682.N8.063.Z06.100.P	63	0,8	100	150	168	80	6	3,37

D1

WALTER SELECT

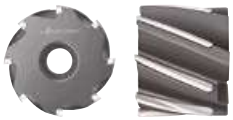
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = → medianas = → ruins =

novo no programa = ★

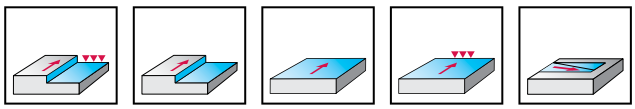
Fresa a 90° helicoidal soldada

F1675 mm



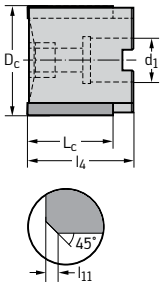


– Arestas soldadas



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

Ferramenta



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Denominação	$D_{c\ js16}$ 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	0,47
F1675.B.050.Z06.40.P	50	0,8	40	50	22	6	0,51
F1675.B.063.Z06.50.K	63	0,8	50	63	27	6	0,96
F1675.B.063.Z06.50.P	63	0,8	50	63	27	6	0,9
F1675.B.080.Z08.50.K	80	1	50	63	32	8	1,57
F1675.B.080.Z08.50.P	80	1	50	63	32	8	1,65

D1

WALTER SELECT

Ferramenta ideal para condições de usinagem

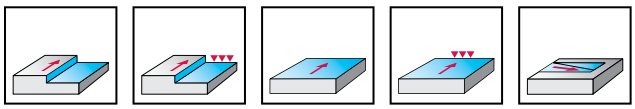
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

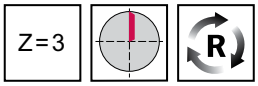
→ boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Fresa para cavidades PCD
MP271
F0



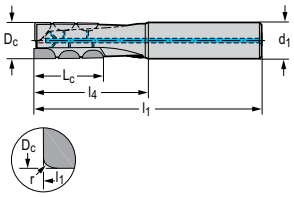




	P	M	K	N	S	H	O
WDN20				●●			●

Ferramenta

Denominação	D_c mm	r mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	kg	WDN20
MP271-016A03P	16	0,4	30	100	47,6	16	3	0,24	☻
MP271-020A03A	20	0,4	30	100	47,7	20	3	0,39	☻
MP271-025A03S	25	0,4	30	100	41,5	25	3	0,6	☻



DIN 6535 HA

Exemplo de pedido para a classe WDN20: MP271-016A03P WDN20

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

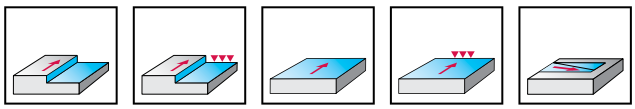
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☻ → medianas = ☻ → ruins = ☻

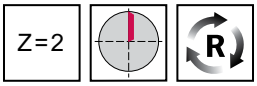
novo no programa = ☻ ☻ ☻ / ★

Fresa para cavidades PCD
MP270
F0



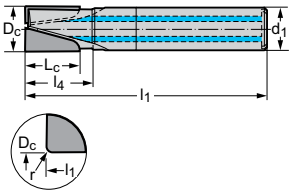
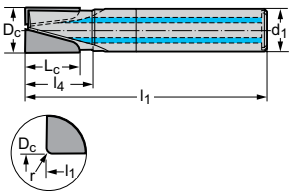
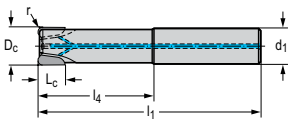
– Haste da broca de metal duro





	P	M	K	N	S	H	O
WDN20				●●			●

Ferramenta

Denominação	D_c mm	r mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	kg	WDN20
 DIN 6535 HA									
MP270-004A02A	4	0,1	6	52	12	6	2	0,02	
MP270-005A02B	5	0,1	8	55	15	6	2	0,02	
MP270-006A02L	6	0,2	8	60	20	6	2	0,02	
MP270-008A02L	8	0,2	10	70	15	8	2	0,04	
MP270-010A02L	10	0,2	12	80	17	10	2	0,09	
MP270-012A02B	12	0,2	16	80	21	12	2	0,11	
MP270-016A02B	16	0,2	20	90	25	16	2	0,22	
 DIN 6535 HA									
MP270-016A03B	16	0,2	20	90	25	16	3	0,22	
MP270-020A03B	20	0,2	20	100	48,5	20	3	0,39	
 DIN 6535 HA									
MP270-012A03B	12	2	8	83	35,5	12	3	0,13	
MP270-016A03P	16	2	12	100	49,5	16	3	0,28	
MP270-020A03P	20	3	14	120	67,5	20	3	0,52	
MP270-025A03L	25	3	18	140	81,5	25	3	0,93	

Exemplo de pedido para a classe WDN20: MP270-004A02A WDN20

D1

WALTER SELECT

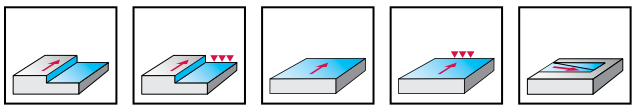
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

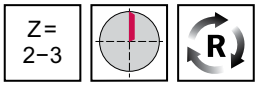
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Fresa para cavidades PCD
MP260
F0

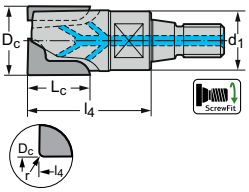






	P	M	K	N	S	H	O
WDN20				●●			●

Ferramenta



ScrewFit

Denominação	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	0,05	
MP260-016T03P	16	0,2	15	30	T14	3	0,03	
MP260-020T03P	20	0,2	18	30	T18	3	0,05	

Pré-balanceadas em G6,3 a n = 16.000 min^{-1} | Exemplo de pedido para a classe WDN20: MP260-016T02P WDN20

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

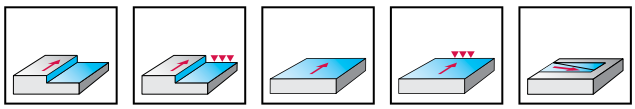
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = → medianas = → ruins =

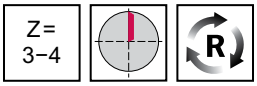
novo no programa = ★

Fresas a 90° de PCD
MP170
F0



– Haste da broca de metal duro

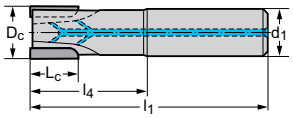




	P	M	K	N	S	H	O
WDN20				●●			●

Ferramenta

Denominação	D_c mm	r mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	kg	WDN20
MP170-016A03B	16	0,2	20	90	25	16	3	0,22	😐
MP170-020A04B	20	0,2	20	100	48,5	20	4	0,3	😐
MP170-025A04S	25	0,2	20	100	42,5	25	4	0,6	😐





DIN 6535 HA

Exemplo de pedido para a classe WDN20: MP170-016A03B WDN20

D1

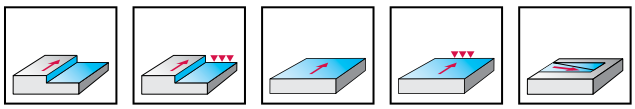
WALTER SELECT

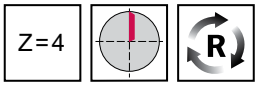
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = 😊 → medianas = 😐 → ruins = ☹

Fresas a 90° de PCD
MP160
F0

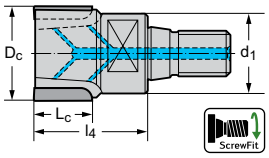






	P	M	K	N	S	H	O
WDN20				●●			●

Ferramenta





ScrewFit

Denominação	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	0,22	●
MP160-040T04P	40	0,2	20	40	T36	4	0,37	●

Pré-balanceadas em G6,3 a n = 16.000 min^{-1} | Exemplo de pedido para a classe WDN20: MP160-020T04P WDN20

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

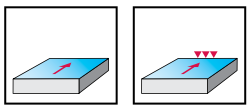
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Fresa de facear PCD
MP060
F0



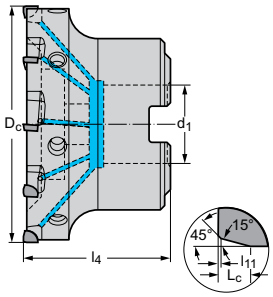
– κ = 75° até L_c = 1,1 mm



Z= 10–22

	P	M	K	N	S	H	O
WDN20				●●			●

Ferramenta



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Denominação	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	☺

Pré-balanceadas em G6,3 a n = 16.000 min^{-1} | Exemplo de pedido para a classe WDN20: MP060-040B10P WDN20

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

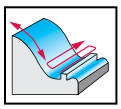
Fresa de cópia de raio PCD

MP470

F0

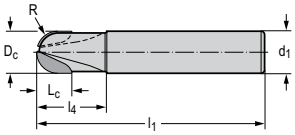


Z=2



	P	M	K	N	S	H	O
WDN20				●●			●

Ferramenta



DIN 6535 HA

Denominação	D_c mm	R mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	WDN20
MP470-004A02A	4	2	4	12,6	55	6	2	☺
MP470-006A02A	6	3	6	16,7	55	6	2	☺
MP470-008A02P	8	4	6	27	65	8	2	☺
MP470-010A02S	10	5	8	22,5	65	10	2	☺
MP470-012A02S	12	6	10	18	65	12	2	☺
MP470-016A02S	16	8	14	29,5	80	16	2	☺

Exemplo de pedido para a classe WDN20: MP470-004A02A WDN20

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

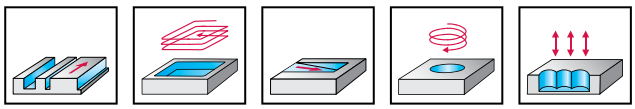
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

Fresa para canto/canal em cerâmica

MC275 mm



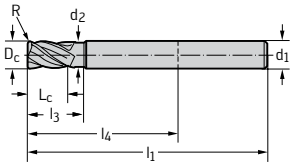
– Acesso em profundidade





	P	M	K	N	S	H	O
WIS10					●●		

Ferramenta



DIN 6535 HA

Denominação	D_c h12 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WIS10
MC275-08.0A4P100C-	8	1	7	19	7,6	67	31	8	4	☺
MC275-10.0A4P100C-	10	1	7	22	9,5	75	35	10	4	☺
MC275-12.0A4P100C-	12	1	7	26	11,4	82	37	12	4	☺
MC275-12.0A6P100C-	12	1	7	26	11,4	82	37	12	6	☺

Fresamento a 90° $a_e \leq 0{,}1 \times D_c$ | Fresamento de canal $a_p \leq 0{,}1 \times D_c$ | Exemplo de pedido para a classe WIS10: MC275-08.0A4P100C-WIS10

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

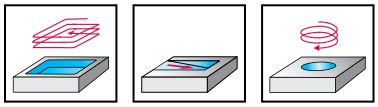
☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

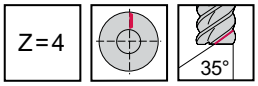
Fresa para canto/canal em cerâmica

MC075 mm



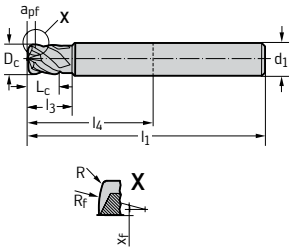
– Acesso em profundidade





	P	M	K	N	S	H	O
WIS10					●●		

Ferramenta



DIN 6535 HA

Denominação	D_c h12 mm	a_{pf} mm	x_f mm	R_f mm	R_{ers} mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WIS10
MC075-08.0A4P100C-	8	0,25	0,78	12	1,226	1	7	19	67	31	8	4	☻
MC075-10.0A4P150C-	10	0,3	0,8	15	1,773	1,5	7	22	75	35	10	4	☻
MC075-12.0A4P150C-	12	0,4	1	18	1,875	1,5	7	26	82	37	12	4	☻

Fresamento a 90° $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Exemplo de pedido para a classe WIS10: MC075-08.0A4P100C-WIS10

D1

WALTER SELECT

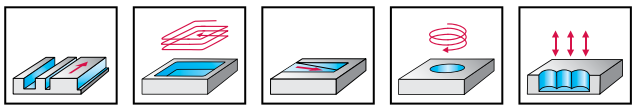
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☻ → medianas = 😐 → ruins = ☹

Fresa para canto/canal em cerâmica

MC275 mm

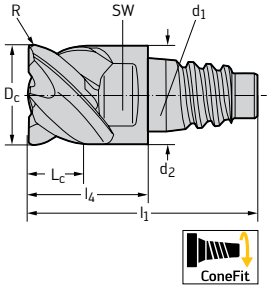






	P	M	K	N	S	H	O
WIS10					●●		

Ferramenta



ConeFit

Denominação	D_c h12 mm	R mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1	SW mm	Z	WIS10
MC275-12.0E4P100-	12	1	7	11,7	32,6	18,8	E12	10	4	☺
MC275-12.0E6P100-	12	1	7	11,7	32,6	18,8	E12	10	6	☺
MC275-16.0E6P150-	16	1,5	9	15,5	42,7	25,7	E16	12	6	☺
MC275-16.0E8P150-	16	1,5	9	15,5	42,7	25,7	E16	12	8	☺
MC275-20.0E6P150-	20	1,5	9	19,3	47,8	28,3	E20	16	6	☺
MC275-20.0E8P150-	20	1,5	9	19,3	47,8	28,3	E20	16	8	☺
MC275-25.0E6P150-	25	1,5	9	24,2	56,6	32,6	E25	20	6	☺
MC275-25.0E8P150-	25	1,5	9	24,2	56,6	32,6	E25	20	8	☺

Fresamento a 90° $a_e \leq 0{,}1 \times D_c$ | Exemplo de pedido para a classe WIS10: MC275-12.0E4P100-WIS10

D1

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

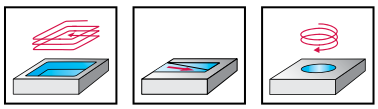
Ferramenta ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → medianas = 😐 → ruins = ☹

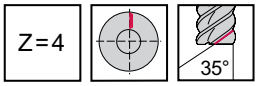
☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Fresa para canto/canal em cerâmica

MC075 mm

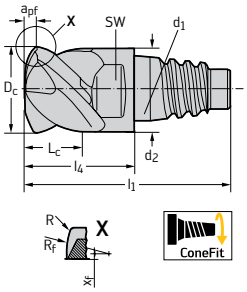






	P	M	K	N	S	H	O
WIS10					●●		

Ferramenta



ConeFit

Denominação	D_c h12 mm	a_{pf} mm	x_f mm	R_f mm	R_{ers} mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	SW mm	d_1	Z	WIS10
MC075-16.0E4P200-	16	0,5	1,5	24	2,465	2	9	42,7	25,7	12	E16	4	☻
MC075-20.0E4P200-	20	0,65	2,2	30	2,607	2	9	47,8	28,3	16	E20	4	☻
MC075-25.0E4P300-	25	0,75	2,8	36	3,687	3	9	56,6	32,6	20	E25	4	☻

Fresamento a 90° $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Exemplo de pedido para a classe WIS10: MC075-16.0E4P200-WIS10

D1

WALTER SELECT

Ferramenta ideal para condições de usinagem

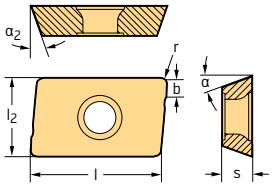
●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

→ boas = ☻ → medianas = 😐 → ruins = ☹

novo no programa = ☻ 😐 ☹ / ★


Ø50 B22
5xTN 1605
EQ44
FS2079 T9IP 2,0 Nm

Rômbico positivo
ADGT / ADHT / ADKT
Tiger·tec® Gold



Insertos intercambiáveis

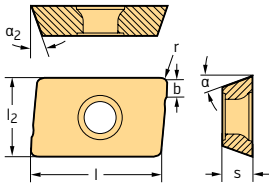
	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	α	α_2	b mm	P HC				M HC			K HC					N HC	N HW	S HC		
											WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSP45G
	ADGT0803PER-D51	G	2	3,35	9,52	6,75	0,4	15°	20°	1,2	☺	😐	😐	☹			☹			😐	☹	☹					☹
	ADGT1204PER-D51	G	2	4,76	13,6	8,4	0,8	15°	20°	1,2	☺	😐	😐	☹			☹			😐	☹	☹					☹
	ADGT1606PER-D51	G	2	6,15	17,5	10,8	0,8	15°	20°	1,6	☺	😐	😐	☹			☹			😐	☹	☹					☹
	ADGT1807PER-D51	G	2	7,94	19	14,5	1,2	15°	17°	1,8		😐									☹							
	ADGT1204PER-D56	G	2	4,76	13,6	8,4	0,8	15°	20°	1,2	☺		😐	☹			☹			😐		☹					☹
	ADGT1606PER-D56	G	2	6,15	17,5	10,8	0,8	15°	20°	1,6	☺	😐	😐	☹			☹		😐	😐	☹	☹					☹
	ADGT1807PER-D56	G	2	7,94	19	14,5	1,2	15°	17°	1,8				☹			☹										☹
	ADGT10T330R-D67	G	2	3,8	11,3	7,25	3	15°	15°	0,8				😐			😐										😐
	ADGT10T3PER-D67	G	2	3,8	11,3	7,25	0,8	15°	15°	1,2		😐	😐	😐	😐	😐	😐				😐	😐			😐	😐	😐
	ADGT120416R-D67	G	2	4,76	13,6	8,4	1,6	15°	20°	1				😐			😐										😐
	ADGT1204PER-D67	G	2	4,76	13,6	8,4	0,8	15°	20°	1,2			😐	😐	😐		😐					😐			😐		😐
	ADGT160616R-D67	G	2	6,15	17,5	10,8	1,6	15°	20°	1				😐			😐										😐
	ADGT1606PER-D67	G	2	6,15	17,5	10,8	0,8	15°	20°	1,6		😐	😐	😐	😐		😐				😐	😐			😐		😐
	ADGT0803PER-F56	G	2	3,35	9,52	6,75	0,4	15°	20°	1,2				☹	😐		☹								😐		☹
	ADGT120404R-F56	G	2	4,76	13,6	8,4	0,4	15°	20°	1,2				☹			☹										☹
	ADGT120430R-F56	G	2	4,76	13,6	8,4	3	15°	20°	0,8				☹			☹										☹
	ADGT120440R-F56	G	2	4,76	13,6	8,4	4	15°	20°	0,4				☹			☹										☹
	ADGT1204PER-F56	G	2	4,76	13,6	8,4	0,8	15°	20°	1,2				☹	😐		☹								😐		☹
	ADGT160612R-F56	G	2	6,15	17,5	10,8	1,2	15°	20°	1,6				☹			☹										☹
	ADGT160616R-F56	G	2	6,15	17,5	10,8	1,6	15°	20°	1,4				☹			☹										☹
	ADGT160620R-F56	G	2	6,15	17,5	10,8	2	15°	20°	1,4				☹			☹										☹
	ADGT160632R-F56	G	2	6,15	17,5	10,8	3,2	15°	20°	1,2				☹			☹										☹
	ADGT160640R-F56	G	2	6,15	17,5	10,8	4	15°	20°	1				☹			☹										☹
	ADGT1606PER-F56	G	2	6,15	17,5	10,8	0,8	15°	20°	1,6				☹	😐		☹								😐		☹
	ADGT10T3PER-G77	G	2	3,8	11,3	7,25	0,8	15°	15°	1,2				😐	😐		😐								😐		😐
	ADGT1204PER-G77	G	2	4,76	13,6	8,4	0,8	15°	20°	1,2				😐	😐		😐								😐		😐
	ADGT1606PER-G77	G	2	6,15	17,5	10,8	0,8	15°	20°	1,2				😐	😐		😐								😐		😐
	ADHT0803PEL-G88	H	2	3,35	9,52	6,75	0,4	15°	20°	1,2													☺				
	ADHT0803PER-G88	H	2	3,35	9,52	6,75	0,4	15°	20°	1,2													☺	😐			
	ADHT10T3PER-G88	H	2	3,8	11,3	7,25	0,8	15°	15°	1,2													☺	😐			
	ADHT120416L-G88	H	2	4,76	13,6	8,4	1,6	15°	20°	1													☺				
	ADHT120416R-G88	H	2	4,76	13,6	8,4	1,6	15°	20°	1													☺				
	ADHT120430L-G88	H	2	4,76	13,6	8,4	3	15°	20°	0,8													☺				
	ADHT1204PEL-G88	H	2	4,76	13,6	8,4	0,8	15°	20°	1,2													☺				
	ADHT1204PER-G88	H	2	4,76	13,6	8,4	0,8	15°	20°	1,2													☺	😐			
	ADHT160616R-G88	H	2	6,15	17,5	10,8	1,6	15°	20°	1,4													☺	😐			
	ADHT1606PEL-G88	H	2	6,15	17,5	10,8	0,8	15°	20°	1,6													☺				
	ADHT1606PER-G88	H	2	6,15	17,5	10,8	0,8	15°	20°	1,6													☺	😐			
	ADKT0803PEL-F56	K	2	3,35	9,52	6,75	0,4	15°	20°	1,2			😐	☹			☹					☹					☹
	ADKT0803PER-F56	K	2	3,35	9,52	6,75	0,4	15°	20°	1,2	☺		😐	☹			☹	☺		😐		☹					☹
	ADKT10T3PER-F56	K	2	3,8	11,3	7,25	0,8	15°	15°	1,2			😐	☹			☹					☹					☹
	ADKT1204PEL-F56	K	2	4,76	13,6	8,4	0,8	15°	20°	1,2			😐	☹			☹					☹					☹
	ADKT1204PER-F56	K	2	4,76	13,6	8,4	0,8	15°	20°	1,2	☺		😐	☹			☹	☺		😐		☹					☹
	ADKT1606PEL-F56	K	2	6,15	17,5	10,8	0,8	15°	20°	1,6			😐	☹			☹					☹					☹
	ADKT1606PER-F56	K	2	6,15	17,5	10,8	0,8	15°	20°	1,6	☺		😐	☹			☹	☺		😐		☹					☹

Exemplo de pedido para a classe WKP25S: ADGT0803PER-D51 WKP25S
Exemplo de pedido para a classe WKP35G: ADGT0803PER-D51 WKP35G

HC = metal duro com revestimento
HW = Metal duro não revestido

WALTER SELECT Inserto intercambiável ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → médias = 😐 → desfavoráveis = ☹

Rômbico positivo
ADMT
Tiger·tec® Gold



Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	α	α_2	b mm	P HC				M HC				K HC					S HC			
											WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G
	ADMT080304R-D56	M	2	3,35	9,52	6,75	0,4	15°	20°	1,2	☺	😐	😐	☹				☹	☺		😐	☹	☹				☹
	ADMT120408R-D56	M	2	4,76	13,6	8,4	0,8	15°	20°	1,2	☺	😐	😐	☹				☹	☺	😐	😐	☹	☹				☹
	ADMT160608R-D56	M	2	6,15	17,5	10,8	0,8	15°	20°	1,6	☺	😐	😐	☹				☹	☺	😐	😐	☹	☹				☹
	ADMT180712R-D56	M	2	7,04	19	14,5	1,2	15°	17°	1,8	☺	😐	😐	☹				☹		😐	😐	☹	☹				☹
	ADMT080302R-F56	M	2	3,35	9,52	6,75	0,2	15°	20°	1,2		😐	😐	☹	😐	😐		☹				☹	☹	😐	😐		☹
	ADMT080304L-F56	M	2	3,35	9,52	6,75	0,4	15°	20°	1,2		😐	😐	☹				☹				☹	☹				☹
	ADMT080304R-F56	M	2	3,35	9,52	6,75	0,4	15°	20°	1,2	☺	😐	😐	☹	😐			☹	☺		😐	☹	☹	😐			☹
	ADMT080308L-F56	M	2	3,35	9,52	6,75	0,8	15°	20°	1,2			😐	☹				☹					☹				☹
	ADMT080308R-F56	M	2	3,35	9,52	6,75	0,8	15°	20°	1,2		😐	😐	☹	😐	😐		☹				☹	☹	😐	😐		☹
	ADMT080312R-F56	M	2	3,35	9,52	6,75	1,2	15°	20°	1			😐	☹	😐			☹					☹	😐			☹
	ADMT080316R-F56	M	2	3,35	9,52	6,75	1,6	15°	20°	1			😐	☹	😐	😐		☹					☹	😐	😐		☹
	ADMT080320R-F56	M	2	3,35	9,52	6,75	2	15°	20°	1			😐	☹	😐			☹					☹	😐			☹
	ADMT10T304R-F56	M	2	3,8	11,3	7,25	0,4	15°	15°	1,2		😐	😐	☹	😐			☹				☹	☹	😐			☹
	ADMT10T308R-F56	M	2	3,8	11,3	7,25	0,8	15°	15°	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹	☹			😐	☹	☹	😐	😐	☹	☹
	ADMT10T312R-F56	M	2	3,8	11,3	7,25	1,2	15°	15°	1,2		😐	😐	☹	😐			☹				☹	☹	😐			☹
	ADMT10T316R-F56	M	2	3,8	11,3	7,25	1,6	15°	15°	1,2		😐	😐	☹	😐		☹	☹				☹	☹	😐		☹	☹
	ADMT10T320R-F56	M	2	3,8	11,3	7,25	2	15°	15°	1		😐	😐	☹	😐	😐	☹	☹				☹	☹	😐	😐	☹	☹
	ADMT10T325R-F56	M	2	3,8	11,3	7,25	2,5	15°	15°	1		😐		☹	😐	😐		☹				☹		😐	😐		☹
	ADMT10T330R-F56	M	2	3,8	11,3	7,25	3	15°	15°	0,8		😐	😐	☹	😐			☹				☹	☹	😐			☹
	ADMT10T332R-F56	M	2	3,8	11,3	7,25	3,2	15°	15°	0,8				☹	😐		☹	☹						😐		☹	☹
	ADMT120404R-F56	M	2	4,76	13,6	8,4	0,4	15°	20°	1,2		😐	😐	☹	😐			☹				☹	☹	😐			☹
	ADMT120408L-F56	M	2	4,76	13,6	8,4	0,8	15°	20°	1,2		😐	😐	☹				☹				☹	☹				☹
	ADMT120408R-F56	M	2	4,76	13,6	8,4	0,8	15°	20°	1,2	☺	😐	😐	☹	😐		☹	☹	☺	😐	😐	☹	☹	😐		☹	☹
	ADMT120412R-F56	M	2	4,76	13,6	8,4	1,2	15°	20°	1,2		😐	😐	☹	😐			☹				☹	☹	😐			☹
	ADMT120416L-F56	M	2	4,76	13,6	8,4	1,6	15°	20°	1		😐		☹				☹				☹					☹
	ADMT120416R-F56	M	2	4,76	13,6	8,4	1,6	15°	20°	1		😐	😐	☹	😐			☹				☹	☹	😐			☹
	ADMT120420R-F56	M	2	4,76	13,6	8,4	2	15°	20°	1		😐	😐	☹	😐			☹				☹	☹	😐			☹
	ADMT120425L-F56	M	2	4,76	13,6	8,4	2,5	15°	20°	0,8			😐	☹				☹					☹				☹
	ADMT120425R-F56	M	2	4,76	13,6	8,4	2,5	15°	20°	0,8		😐	😐	☹				☹				☹	☹				☹
	ADMT120430L-F56	M	2	4,76	13,6	8,4	3	15°	20°	0,8			😐	☹				☹					☹				☹
	ADMT120430R-F56	M	2	4,76	13,6	8,4	3	15°	20°	0,8		😐	😐	☹	😐		☹	☹				☹	☹	😐		☹	☹
	ADMT120432R-F56	M	2	4,76	13,6	8,4	3,2	15°	20°	0,8		😐	😐	☹	😐			☹				☹	☹	😐			☹
	ADMT120440L-F56	M	2	4,76	13,6	8,4	4	15°	20°	0,4		😐		☹				☹				☹					☹
	ADMT120440R-F56	M	2	4,76	13,6	8,4	4	15°	20°	0,4		😐	😐	☹	😐		☹	☹				☹	☹	😐		☹	☹
	ADMT160608L-F56	M	2	6,15	17,5	10,8	0,8	15°	20°	1,6		😐	😐	☹				☹				☹	☹				☹
	ADMT160608R-F56	M	2	6,15	17,5	10,8	0,8	15°	20°	1,6	☺	😐	😐	☹	😐		☹	☹	☺	😐	😐	☹	☹	😐		☹	☹
	ADMT160612R-F56	M	2	6,15	17,5	10,8	1,2	15°	20°	1,6		😐	😐	☹	😐		☹	☹				☹	☹	😐		☹	☹
	ADMT160616L-F56	M	2	6,15	17,5	10,8	1,6	15°	20°	1,4		😐	😐	☹				☹				☹	☹				☹
	ADMT160616R-F56	M	2	6,15	17,5	10,8	1,6	15°	20°	1,4		😐	😐	☹	😐		☹	☹				☹	☹	😐		☹	☹
	ADMT160620R-F56	M	2	6,15	17,5	10,8	2	15°	20°	1,4		😐	😐	☹	😐			☹				☹	☹	😐			☹
	ADMT160625L-F56	M	2	6,15	17,5	10,8	2,5	15°	20°	1,2				☹				☹									☹
	ADMT160625R-F56	M	2	6,15	17,5	10,8	2,5	15°	20°	1,2		😐	😐	☹	😐			☹				☹	☹	😐			☹
	ADMT160630L-F56	M	2	6,15	17,5	10,8	3	15°	20°	1,2			😐	☹				☹					☹				☹

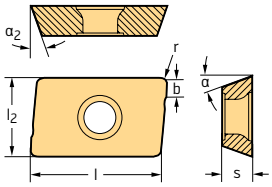
Exemplo de pedido para a classe WAK15: ADMT080304R-D56 WAK15
Exemplo de pedido para a classe WKP25S: ADMT080304R-D56 WKP25S
Exemplo de pedido para a classe WKP35G: ADMT080304R-D56 WKP35G

HC = metal duro com revestimento

WALTER SELECT Inserto intercambiável ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → médias = 😐 → desfavoráveis = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Rômbico positivo
ADMT
Tiger·tec® Gold



Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	α	α_2	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	ADMT160630R-F56	M	2	6,15	17,5	10,8	3	15°	20°	1,2		😐	😐	☹	😐			☹				☹	☹	😐			☹
	ADMT160632R-F56	M	2	6,15	17,5	10,8	3,2	15°	20°	1,2		😐	😐	☹	😐			☹				☹	☹	😐			☹
	ADMT160640L-F56	M	2	6,15	17,5	10,8	4	15°	20°	1		😐		☹				☹				☹					☹
	ADMT160640R-F56	M	2	6,15	17,5	10,8	4	15°	20°	1		😐	😐	☹	😐			☹				☹	☹	😐			☹
	ADMT160650R-F56	M	2	6,15	17,5	10,8	5	15°	20°			😐	😐	☹	😐			☹				☹	☹	😐			☹
	ADMT160660R-F56	M	2	6,15	17,5	10,8	6	15°	20°			😐	😐	☹	😐			☹				☹	☹	😐			☹
	ADMT180712R-F56	M	2	7,04	19	14,5	1,2	15°	17°	1,8	☺	😐	😐	☹				☹		😐	😐	☹	☹				☹
	ADMT080304R-G56	M	2	3,35	9,52	6,75	0,4	15°	20°	1,2			☺	😐				😐					😐				😐
	ADMT10T308R-G56	M	2	3,8	11,3	7,25	0,8	15°	15°	1,2		☺		😐	😐			😐				😐		😐			😐
	ADMT120408R-G56	M	2	4,76	13,6	8,4	0,8	15°	20°	1,2		☺	☺	😐	😐			😐				😐	😐	😐			😐
	ADMT160608R-G56	M	2	6,15	17,5	10,8	0,8	15°	20°	1,6		☺	☺	😐	😐			😐				😐	😐	😐			😐

Exemplo de pedido para a classe WAK15: ADMT080304R-D56 WAK15
Exemplo de pedido para a classe WKP25S: ADMT080304R-D56 WKP25S
Exemplo de pedido para a classe WKP35G: ADMT080304R-D56 WKP35G

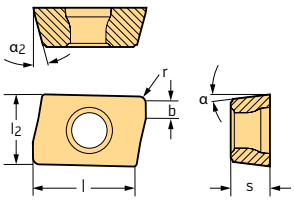
HC = metal duro com revestimento

D2

WALTER SELECT Inserto intercambiável ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → médias = 😐 → desfavoráveis = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Rômbico positivo
ACGT / ACMT
Tiger·tec® Gold



Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	α	α_2	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC 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		🙂		😐	😐	😐				😐				😐	😐

Exemplo de pedido para a classe WSM35G: ACGT060204R-G65 WSM35G

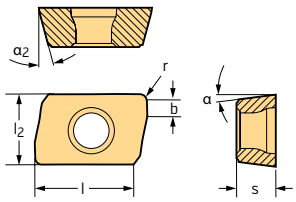
HC = metal duro com revestimento
HW = Metal duro não revestido

D2

WALTER SELECT Inserto intercambiável ideal para condições de usinagem → boas = 🙂 → médias = 😐 → desfavoráveis = 😣

😀 😐 😣 / ★ = novo no programa

Rômbico positivo
BCGT / BCHT / BCMT
Tiger·tec® Gold



Insertos intercambiáveis

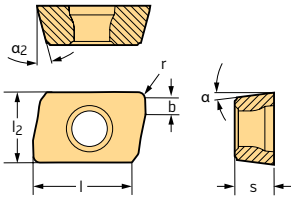
	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	α	α_2	b mm	P HC					M HC			K HC						N HC			S HC		
											WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WXN15	WK10	WDN20	WSM35G	WSM45X	WSP45G
	BCGT090304R-G55	G	2	3,21	10,3	6,3	0,4	7°	15°	1,2		☺	☺		☹	☺		☹				☺	☺					☺		☹
	BCGT120408R-G55	G	2	4,8	13,8	7,3	0,8	7°	15°	1,3		☺	☺		☹	☺		☹				☺	☺					☺		☹
	BCGT160508R-G55	G	2	5,75	17,3	9,9	0,8	7°	15°	2		☺		☺	☹	☺		☹	☺			☺		☺				☺		☹
	BCGT090304L-K85	G	2	3,21	10,3	6,3	0,4	7°	15°	1,2															☺					
	BCGT090304R-K85	G	2	3,21	10,3	6,3	0,4	7°	15°	1,2															☺	☺				
	BCHT120404L-K85	H	2	4,8	13,8	7,3	0,4	7°	15°	1,7															☺					
	BCHT120404R-K85	H	2	4,8	13,8	7,3	0,4	7°	15°	1,7															☺	☺				
	BCHT120408L-K85	H	2	4,8	13,8	7,3	0,8	7°	15°	1,3															☺					
	BCHT120408R-K85	H	2	4,8	13,8	7,3	0,8	7°	15°	1,3															☺	☺				
	BCHT120412L-K85	H	2	4,8	13,8	7,3	1,2	7°	15°	1,2															☺					
	BCHT120412R-K85	H	2	4,8	13,8	7,3	1,2	7°	15°	1,2															☺	☺				
	BCHT120416L-K85	H	2	4,8	13,8	7,3	1,6	7°	15°	1,1															☺					
	BCHT120416R-K85	H	2	4,8	13,8	7,3	1,6	7°	15°	1,1															☺	☺				
	BCHT120420L-K85	H	2	4,8	13,8	7,3	2	7°	15°	1,2															☺					
	BCHT120420R-K85	H	2	4,8	13,8	7,3	2	7°	15°	1,2															☺	☺				
	BCHT120425R-K85	H	2	4,8	13,8	7,3	2,5	7°	15°	1															☺	☺				
	BCHT120430L-K85	H	2	4,8	13,8	7,3	3	7°	15°	0,7															☺					
	BCHT120430R-K85	H	2	4,8	13,8	7,3	3	7°	15°	0,7															☺	☺				
	BCHT120440L-K85	H	2	4,8	13,8	7,3	4	7°	15°	0,4															☺					
	BCHT120440R-K85	H	2	4,8	13,8	7,3	4	7°	15°	0,4															☺	☺				
	BCHT160508L-K85	H	2	5,75	17,3	9,9	0,8	7°	15°	2															☺					
	BCHT160508R-K85	H	2	5,75	17,3	9,9	0,8	7°	15°	2															☺	☺				
	BCHT160512R-K85	H	2	5,75	17,3	9,9	1,2	7°	15°	1,7															☺	☺				
	BCHT160516R-K85	H	2	5,75	17,3	9,9	1,6	7°	15°	1,7															☺	☺				
	BCHT160520R-K85	H	2	5,75	17,3	9,9	2	7°	15°	1,5															☺	☺				
	BCHT160525R-K85	H	2	5,75	17,3	9,9	2,5	7°	15°	1,4															☺	☺				
	BCHT160530R-K85	H	2	5,75	17,3	9,9	3	7°	15°	1,2															☺	☺				
	BCHT160540R-K85	H	2	5,75	17,3	9,9	4	7°	15°	1,1															☺	☺				
	BCMT090304R-F55	M	2	3,21	10,3	6,3	0,4	7°	15°	1,2	☺	☺		☹	☹		☹	☹	☺	☺	☺	☺		☹					☹	☹
	BCMT120408R-F55	M	2	4,8	13,8	7,3	0,8	7°	15°	1,3	☺	☺		☹	☹			☹	☺	☺	☺	☺		☹						☹
	BCMT160508R-F55	M	2	5,75	17,3	9,9	0,8	7°	15°	2	☺	☺		☹	☹		☹	☹	☺	☺	☺	☺		☹					☹	☹
	BCMT090302R-G55	M	2	3,21	10,3	6,3	0,2	7°	15°	1,4		☺		☹	☹			☹				☺		☹						☹
	BCMT090304L-G55	M	2	3,21	10,3	6,3	0,4	7°	15°	1,2		☺			☹			☹				☺								☹
	BCMT090304R-G55	M	2	3,21	10,3	6,3	0,4	7°	15°	1,2	☺	☺	☺		☹	☹	☹	☹	☺	☺	☺	☺	☺						☹	☹	☹
	BCMT090308L-G55	M	2	3,21	10,3	6,3	0,8	7°	15°	0,8		☺			☹			☹				☺								☹
	BCMT090308R-G55	M	2	3,21	10,3	6,3	0,8	7°	15°	0,8		☺		☹	☹		☹	☹				☺		☹					☹	☹
	BCMT090312R-G55	M	2	3,21	10,3	6,3	1,2	7°	15°	0,4		☺	☺		☹			☹				☺	☺							☹
	BCMT090316R-G55	M	2	3,21	10,3	6,3	1,6	7°	15°	0,4		☺	☺		☹		☹	☹				☺	☺						☹	☹
	BCMT090320R-G55	M	2	3,21	10,3	6,3	2	7°	15°	0,4		☺	☺		☹		☹	☹				☺	☺						☹	☹
	BCMT120404L-G55	M	2	4,8	13,8	7,3	0,4	7°	15°	1,3		☺			☹			☹				☺								☹
	BCMT120404R-G55	M	2	4,8	13,8	7,3	0,4	7°	15°	1,3		☺		☺	☹			☹				☺		☺						☹
	BCMT120408L-G55	M	2	4,8	13,8	7,3	0,8	7°	15°	1,3		☺			☹			☹				☺								☹
	BCMT120408R-G55	M	2	4,8	13,8	7,3	0,8	7°	15°	1,3	☺	☺		☺	☹	☹	☹	☹		☺	☺	☺		☺					☹	☹	☹

Exemplo de pedido para a classe WKP35G: BCGT090304R-G55 WKP35G

HC = metal duro com revestimento
HW = Metal duro não revestido
DP = Diamante policristalino

WALTER SELECT Inserto intercambiável ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → médias = 😐 → desfavoráveis = ☹

Rômbico positivo
BCGT / BCHT / BCMT
Tiger·tec® Gold



Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	α	α_2	b mm	P					M			K						N			S		
												HC					HC												HC		
											WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WXN15	WK10	WDN20	WSM35G	WSM45X	WSP45G
	BCMT120412L-G55	M	2	4,8	13,8	7,3	1,2	7°	15°	1,2		☻			☹			☹				☻								☹
	BCMT120412R-G55	M	2	4,8	13,8	7,3	1,2	7°	15°	1,2		☻	☻		☹			☹				☻	☻							☹
	BCMT120416L-G55	M	2	4,8	13,8	7,3	1,6	7°	15°	1,1		☻			☹			☹				☻								☹
	BCMT120416R-G55	M	2	4,8	13,8	7,3	1,6	7°	15°	1,1		☻	☻		☹		☹	☹				☻	☻						☹	☹
	BCMT120420L-G55	M	2	4,8	13,8	7,3	2	7°	15°	1,2		☻			☹			☹				☻								☹
	BCMT120420R-G55	M	2	4,8	13,8	7,3	2	7°	15°	1,2		☻		☻	☹			☹				☻		☻						☹
	BCMT120425R-G55	M	2	4,8	13,8	7,3	2,5	7°	15°	1		☻	☻		☹			☹				☻	☻							☹
	BCMT120430L-G55	M	2	4,8	13,8	7,3	3	7°	15°	0,7		☻			☹			☹				☻								☹
	BCMT120430R-G55	M	2	4,8	13,8	7,3	3	7°	15°	0,7		☻	☻		☹		☹	☹				☻	☻						☹	☹
	BCMT120432R-G55	M	2	4,8	13,8	7,3	3,2	7°	15°	0,5		☻	☻		☹			☹				☻	☻							☹
	BCMT120440L-G55	M	2	4,8	13,8	7,3	4	7°	15°	0,4		☻			☹			☹				☻								☹
	BCMT120440R-G55	M	2	4,8	13,8	7,3	4	7°	15°	0,4		☻	☻		☹			☹				☻	☻							☹
	BCMT160508L-G55	M	2	5,75	17,3	9,9	0,8	7°	15°	2		☻			☹			☹				☻								☹
	BCMT160508R-G55	M	2	5,75	17,3	9,9	0,8	7°	15°	2	☺	☻		☻	☹	☻		☹	☺	☻	☻	☻		☻					☻		☹
	BCMT160512L-G55	M	2	5,75	17,3	9,9	1,2	7°	15°	1,7		☻			☹			☹				☻								☹
	BCMT160512R-G55	M	2	5,75	17,3	9,9	1,2	7°	15°	1,7		☻		☻	☹		☹	☹				☻		☻						☹
	BCMT160516L-G55	M	2	5,75	17,3	9,9	1,6	7°	15°	1,5		☻			☹			☹				☻								☹
	BCMT160516R-G55	M	2	5,75	17,3	9,9	1,6	7°	15°	1,5		☻	☻		☹		☹	☹				☻	☻						☹	☹
	BCMT160520L-G55	M	2	5,75	17,3	9,9	2	7°	15°	1,5		☻			☹			☹				☻								☹
	BCMT160520R-G55	M	2	5,75	17,3	9,9	2	7°	15°	1,5		☻	☻		☹		☹	☹				☻	☻						☹	☹
	BCMT160525R-G55	M	2	5,75	17,3	9,9	2,5	7°	15°	1,4		☻	☻		☹			☹				☻	☻							☹
	BCMT160530L-G55	M	2	5,75	17,3	9,9	3	7°	15°	1,2		☻			☹			☹				☻								☹
	BCMT160530R-G55	M	2	5,75	17,3	9,9	3	7°	15°	1,2		☻		☻	☹			☹				☻		☻						☹
	BCMT160532R-G55	M	2	5,75	17,3	9,9	3,2	7°	15°	1,1		☻	☻		☹			☹				☻	☻							☹
	BCMT160540L-G55	M	2	5,75	17,3	9,9	4	7°	15°	1,1		☻			☹			☹				☻								☹
	BCMT160540R-G55	M	2	5,75	17,3	9,9	4	7°	15°	1,1		☻	☻		☹		☹	☹				☻	☻						☹	☹
	BCMT160550L-G55	M	2	5,75	17,3	9,9	5	7°	15°	0,7		☻			☹			☹				☻								☹
	BCMT160550R-G55	M	2	5,75	17,3	9,9	5	7°	15°	0,7		☻	☻		☹			☹				☻	☻							☹
	BCMT160560L-G55	M	2	5,75	17,3	9,9	6	7°	15°	0,1		☻			☹			☹				☻								☹
	BCMT160560R-G55	M	2	5,75	17,3	9,9	6	7°	15°	0,1		☻		☻	☹		☹	☹				☻		☻						☹
	BCMT090304R-K55	M	2	3,21	10,3	6,3	0,4	7°	15°	1,2		☺	☻		☹	☺		☹				☻	☻					☺		☹
	BCMT120408R-K55	M	2	4,8	13,8	7,3	0,8	7°	15°	1,3		☺	☻		☹	☺		☹				☻	☻					☺		☹
	BCMT160508R-K55	M	2	5,75	17,3	9,9	0,8	7°	15°	2		☺	☻		☹	☺		☹				☻	☻					☺		☹
	BCGT090304R-B85	G	1	3,21	10,3	6,3	0,4	7°	15°	1,3																	☹			
	BCGT120408R-B85	G	1	4,8	13,8	7,3	0,8	7°	15°	1,5																	☹			
	BCGT160508R-G51	G	2	5,75	17,3	9,9	0,8	7°	15°	2		☻		☻	☹			☹				☻		☻						☹
	BCMT160508R-G55W	M	2	5,75	17,3	9,9	0,8	7°	15°	2					☹		☹	☹											☹	☹
	BCMT160516R-G55W	M	2	5,75	17,3	9,9	1,6	7°	15°	1,5					☹		☹	☹											☹	☹
	BCMT160530R-G55W	M	2	5,75	17,3	9,9	3	7°	15°	1,2					☹		☹	☹											☹	☹
	BCMT160540R-G55W	M	2	5,75	17,3	9,9	4	7°	15°	1,5					☹		☹	☹											☹	☹

Exemplo de pedido para a classe WKP35G: BCGT090304R-G55 WKP35G

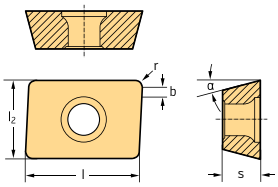
HC = metal duro com revestimento
HW = Metal duro não revestido
DP = Diamante policristalino

WALTER SELECT Inserto intercambiável ideal para condições de usinagem → boas = ☻ → médias = ☻ → desfavoráveis = ☹

☻ ☻ ☹ / ★ = novo no programa

D2

Rômbico positivo
LDMW / LDMT
Tiger·tec® Gold



Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	α	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P WKP35S	P WPP35G	P WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K WKP35S	K WPP35G	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	LDMW08T204R-A57	M	2	2,58	8,88	6,1	0,4	15°	0,8	☺	😐							😐	😐				
	LDMW14T308R-A57	M	2	4,08	14,1	9,68	0,8	15°	1,2		😐								😐				
	LDMW170408R-A57	M	2	4,92	17,24	11,78	0,8	15°	1,6		😐								😐				
	LDMT08T204R-D51	M	2	2,58	8,88	6,1	0,4	15°	0,8	☺	😐	😐		😟		😟		😐	😐	😐			😟
	LDMT14T308R-D51	M	2	4,08	14,1	9,68	0,8	15°	1,2	☺	😐		😐	😟		😟		😐	😐		😐		😟
	LDMT170408R-D51	M	2	4,92	17,24	11,78	0,8	15°	1,6		😐		😐	😟		😟			😐		😐		😟
	LDMT170412R-D51	M	2	4,92	17,24	11,78	1,2	15°	1,6		😐			😟		😟			😐				😟
	LDMT08T204R-D57	M	2	2,58	8,88	6,1	0,4	15°	0,8	☺	😐	😐		😟		😟		😐	😐	😐			😟
	LDMT14T308R-D57	M	2	4,08	14,1	9,68	0,8	15°	1,2	☺	😐		😐	😟	😐	😟	😐	😐	😐		😐	😐	😟
	LDMT170408R-D57	M	2	4,92	17,24	11,78	0,8	15°	1,6	☺	😐		😐	😟		😟	😐	😐	😐		😐		😟
	LDMT08T204R-F57	M	2	2,58	8,88	6,1	0,4	15°	0,8	☺	😐	😐		😟		😟		😐	😐	😐			😟
	LDMT14T308R-F57	M	2	4,08	14,1	9,68	0,8	15°	1,2	☺	😐		😐	😟	😐	😟		😐	😐		😐	😐	😟
	LDMT170408R-F57	M	2	4,92	17,24	11,78	0,8	15°	1,6	☺	😐		😐	😟	😐	😟		😐	😐		😐	😐	😟

Exemplo de pedido para a classe WKP25S: LDMW08T204R-A57 WKP25S
Exemplo de pedido para a classe WKP35G: LDMW08T204R-A57 WKP35G

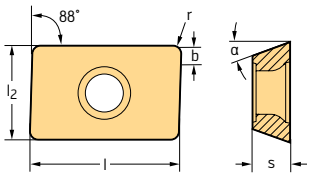
HC = metal duro com revestimento

D2

WALTER SELECT Inserto intercambiável ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → médias = 😐 → desfavoráveis = 😟

novo no programa = ☺ 😐 😟 / ★

Rômbico positivo
LPGT / LPHW / LPMW / LPMT
Tiger·tec® Gold



Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	α	b mm	P	P HC	P HC	M HC	K	K HC	K HC	S HC
										WKP25S	WKP35S	WSP45G	WSP45G	WKP25S	WKP35S	WSP45G	WSP45G
	LPGT070304R-F55	G	2	3,18	7,94	6,35	0,4	11°	1,2		😐				😐		
	LPGT15T308R-F55	G	2	3,97	15	9,52	0,8	11°	1,4		😐	☹	☹		😐	☹	☹
	LPGT150412R-F55	G	2	4,76	15,88	12,7	1,2	11°	1,6		😐				😐		
	LPHW150612R-A51	H	2	6,35	15,88	12,7	1,2	11°			😐				😐		
	LPMW150412TR-A27	M	2	4,76	15,88	12,7	1,2	11°		😐	☹			😐	☹		
	LPMT070304R-D51	M	2	3,18	7,94	6,35	0,4	11°	1,2	😊	😐			😐	☹		
	LPMT15T308R-D51	M	2	3,97	15	9,52	0,8	11°	1,4	😊	😐	☹	☹	😐	☹	☹	☹
	LPMT150412R-D51	M	2	4,76	15,88	12,7	1,2	11°	1,6	😊	😐	☹	☹	😐	☹	☹	☹
	LPMT150612R-D51	M	2	6,35	15,88	12,7	1,2	11°			😐	☹	☹		☹	☹	☹
	LPMT150612R-D57	M	2	6,35	15,88	12,7	1,2	11°		😊	😐			😐	☹		

Exemplo de pedido para a classe WKP35S: LPGT070304R-F55 WKP35S
Exemplo de pedido para a classe WKP35S: LPGT150412R-F55 WKP35S
Exemplo de pedido para a classe WKP35S: LPGT15T308R-F55 WKP35S
Exemplo de pedido para a classe WSP45G: LPGT15T308R-F55 WSP45G

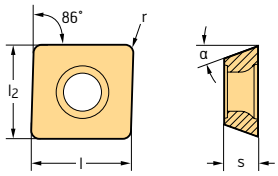
HC = metal duro com revestimento

D2

WALTER SELECT Inserto intercambiável ideal para condições de usinagem → boas = 😊 → médias = 😐 → desfavoráveis = ☹

😊 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Rômbico positivo
MPHX / MPHW / MPHT / MPMX / MPMT
Tiger·tec® Gold



Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	α	P					M		K				N	S	
										HC				HC		HC				HC	HC	
									WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WXN15	WSM35G	WSP45G
	MPHX060304-A57	H	2	3,18	6,35	6,35	0,4	11°	☺		☹	☹				☺		☹	☹			
	MPHX080305-A57	H	2	3,18	8,3	8,3	0,5	11°	☺		☹	☹				☺		☹	☹			
	MPHW120408-A57	H	2	4,76	12,7	12,7	0,8	11°	☺		☹	☹				☺		☹	☹			
	MPHX060304-G88	H	2	3,18	6,35	6,35	0,4	11°												☻		
	MPHX080305-G88	H	2	3,18	8,3	8,3	0,5	11°												☻		
	MPHT120408-G88	H	2	4,76	12,7	12,7	0,8	11°												☻		
	MPMX060304-F57	M	2	3,18	6,35	6,35	0,4	11°		☺	☺	☹	☹	☺	☹		☹	☹	☹		☺	☹
	MPMX080305-F57	M	2	3,18	8,3	8,3	0,5	11°		☺	☺	☹	☹	☺	☹		☹	☹	☹		☺	☹
	MPMT120408-F57	M	2	4,76	12,7	12,7	0,8	11°		☺	☺	☹	☹	☺	☹		☹	☹	☹		☺	☹

Exemplo de pedido para a classe WKP25S: MPHX060304-A57 WKP25S
Exemplo de pedido para a classe WKP35S: MPHX060304-A57 WKP35S
Exemplo de pedido para a classe WPP35G: MPHX060304-A57 WPP35G

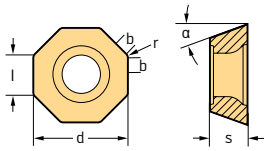
HC = metal duro com revestimento

D2

WALTER SELECT Inserto intercambiável ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → médias = 😐 → desfavoráveis = ☹

novo no programa = ☻ 😐 ☹ / ★

Octogonal positivo
ODHW / ODHT / ODMT / ODMW
Tiger·tec® Gold



Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	s mm	d mm	l mm	r mm	α	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	K CN WSN10	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	ODHW050412-A57	H	8	4,76	12,7	5,26	1,2	15°																					
	ODHW060516-A57	H	8	5,56	15,88	6,58	1,6	15°																					
	ODHT050408-F57	H	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°																					
	ODHT060512-F57	H	8	5,56	15,88	6,58	1,2	15°																					
	ODHW0504ZZN-A57	H	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°	1,2																				
	ODHW0605ZZN-A57	H	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°	1,6																				
	ODHT0504ZZN-F57	H	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°	1,2																				
	ODHT0605ZZN-F57	H	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°	1,6																				
	ODHT0504ZZN-G77	H	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°	1,6																				
	ODHT0605ZZN-G77	H	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°	1,6																				
	ODHT0504ZZN-G88	H	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°	1,2																				
	ODHT0605ZZN-G88	H	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°	1,6																				
	ODMT0504ZZN-F57	M	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°	1,2																				
	ODMT0605ZZN-F57	M	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°	1,6																				
	ODMT050408-D57	M	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°																					
	ODMT060512-D57	M	8	5,56	15,88	6,58	1,2	15°																					
	ODMT0504ZZN-D57	M	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°	1,2																				
	ODMT0605ZZN-D57	M	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°	1,6																				
	ODMW050408T-A27	M	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°																					
	ODMW060508T-A27	M	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°																					
	ODMW050408-A57	M	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°																					
	ODMW060508-A57	M	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°																					

Exemplo de pedido para a classe WSN10: ODHW050412-A57 WSN10

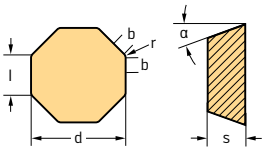
HC = metal duro com revestimento
CN = Nitreto de silício Si_3N_4
HW = Metal duro não revestido

D2

WALTER SELECT Inserto intercambiável ideal para condições de usinagem → boas = ☻ → médias = 😐 → desfavoráveis = ☹

☻ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Octogonal positivo
OPHN
Tiger·tec® Silver



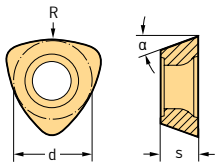
Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	s mm	d mm	l mm	r mm	α	b mm	P HC	K HC	K BH	K CN	H BH
										WKP25S	WAK15	WKP25S	WCB80	WSN10	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	😐	☻	😐		☻	

Exemplo de pedido para a classe WCB80: OPHN0504ZZN-A27 WCB80

HC = metal duro com revestimento
BH = CBN com alto teor de CBN
CN = Nitreto de silício Si_3N_4

Triangular positivo
P26315 / P26325
Tiger·tec® Gold



Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	s mm	d mm	α	R mm	P HC	P HC	P HC	P HC	M HC	K HC	K HC	K HC	S HC
								WKP25S	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSP45G	WKP25S	WKP35S	WPP35G	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	12,7	11°	20	☻	😐	😐	☹	☹	😐	☹	☹	☹
	P26315R25	M	3	4,76	12,7	11°	25	☻	😐	😐	☹	☹	😐	☹	☹	☹
	P26315R31	M	3	4,76	12,7	11°	31,5	☻	😐	😐	☹	☹	😐	☹	☹	☹
	P26315R19.05	M	3	4,76	12,7	11°	19,1		😐	😐				☹	☹	
	P26325R31	M	3	4,76	12,7	11°	31,5	☻	😐	😐	☹	☹	😐	☹	☹	☹

Exemplo de pedido para a classe WKP25S: P26315R10 WKP25S
Exemplo de pedido para a classe WKP35S: P26315R10 WKP35S
Exemplo de pedido para a classe WPP35G: P26315R10 WPP35G

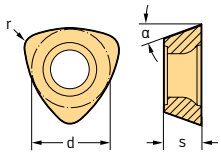
HC = metal duro com revestimento

D2

WALTER SELECT Inserto intercambiável ideal para condições de usinagem → boas = ☻ → médias = 😐 → desfavoráveis = ☹

novo no programa = ☻ 😐 ☹ / ★

Triangular positivo
P26335 / P26337 / P26339
Tiger·tec® Gold



Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	s mm	d mm	r mm	α	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	S HC WSM35G	S HC 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°		☹	☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹	☹	☹	☹

Exemplo de pedido para a classe WKP35G: P26335R10 WKP35G

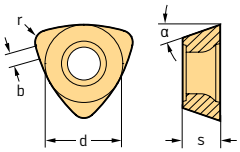
HC = metal duro com revestimento

D2

WALTER SELECT Inserto intercambiável ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → médias = 😐 → desfavoráveis = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Triangular positivo
P26379
Tiger·tec® Gold



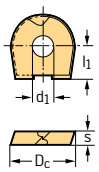
Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	s mm	d mm	r mm	α	b mm	P HC				M HC	K HC			S HC
									WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSP45G	WKP35G	WKP35S	WPP35G	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	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹

Exemplo de pedido para a classe WSP45G: P26379-R10 WSP45G

HC = metal duro com revestimento

Insertos de acabamento em cópia
P3204 / P3201
Tiger·tec® Gold



Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	$D_c^{-0,03}$ mm	s mm	l_1 mm	d_1 mm	P HC				M HC		K HC			S HC		H HC
								WHH15X	WKP25	WKP35	WSP46G	WSM36G	WSP46G	WHH15X	WKP25	WKP35	WSM36G	WSP46G	WHH15X
	P3204-D08	H	2	8	2	4	3				☹	☹	☹	☺			☹	☹	☺
	P3204-D10	H	2	10	2,5	5	4				☹	☹	☹	☺			☹	☹	☺
	P3204-D12	H	2	12	2,5	6	5				☹	☹	☹	☺			☹	☹	☺
	P3204-D16	H	2	16	3	6	5				☹	☹	☹	☺			☹	☹	☺
	P3204-D20	H	2	20	3	6	5				☹	☹	☹	☺			☹	☹	☺
	P3204-D25	H	2	25	4	9	6				☹	☹	☹	☺			☹	☹	☺
	P3204-D30	H	2	30	5	10	8				☹	☹	☹	☺			☹	☹	☺
	P3204-D32	H	2	32	5	10	8				☹	☹	☹	☺			☹	☹	☺
	P3204-D07.94	H	2	7,940	2	4	3				☹		☹	☺				☹	☺
	P3204-D09.52	H	2	9,530	2,5	5	4				☹	☹	☹	☺			☹	☹	☺
	P3204-D12.7	H	2	12,700	2,5	6	5				☹	☹	☹	☺			☹	☹	☺
	P3204-D15.87	H	2	15,880	3	6	5				☹	☹	☹	☺			☹	☹	☺
	P3204-D19.05	H	2	19,050	3	6	5				☹	☹	☹	☺			☹	☹	☺
	P3204-D25.4	H	2	25,400	4	9	6				☹	☹	☹	☺			☹	☹	☺
	P3204-D31.75	H	2	31,750	5	10	8				☹		☹	☺				☹	☺
	P3201-D08	H	2	8	2	4	3	☺						☺					☺
	P3201-D10	H	2	10	2,5	5	4	☺	☹	☹				☺	☹	☹			☺
	P3201-D12	H	2	12	2,5	6	5	☺	☹	☹				☺	☹	☹			☺
	P3201-D16	H	2	16	3	6	5	☺	☹	☹				☺	☹	☹			☺
	P3201-D20	H	2	20	3	6	5	☺	☹	☹				☺	☹	☹			☺
	P3201-D25	H	2	25	4	9	6	☺	☹	☹				☺	☹	☹			☺
	P3201-D30	H	2	30	5	10	8	☺						☺					☺
	P3201-D32	H	2	32	5	10	8	☺						☺					☺

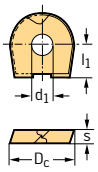
Exemplo de pedido para a classe WHH15X: P3204-D08 WHH15X
Exemplo de pedido para a classe WSM36G: P3204-D08 WSM36G

HC = metal duro com revestimento

WALTER SELECT Inserto intercambiável ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → médias = 😐 → desfavoráveis = ☹

D2

Insertos de acabamento em cópia
P3204 / P3201
Tiger·tec® Gold



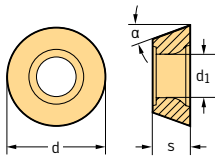
Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	$D_c^{-0,03}$ mm	s mm	l_1 mm	d_1 mm	P HC				M HC		K HC			S HC		H HC
								WHH15X	WKP25	WKP35	WSP46G	WSM36G	WSP46G	WHH15X	WKP25	WKP35	WSM36G	WSP46G	WHH15X
	P3201-D07.94	H	2	7,940	2	4	3	☺						☺					☺
	P3201-D09.52	H	2	9,530	2,5	5	4	☺						☺					☺
	P3201-D12.7	H	2	12,700	2,5	6	5	☺						☺					☺
	P3201-D15.87	H	2	15,880	3	6	5	☺						☺					☺
	P3201-D19.05	H	2	19,050	3	6	5	☺						☺					☺
	P3201-D25.4	H	2	25,400	4	9	6	☺						☺					☺
	P3201-D31.75	H	2	31,750	5	10	8	☺						☺					☺

Exemplo de pedido para a classe WHH15X: P3204-D08 WHH15X
Exemplo de pedido para a classe WSM36G: P3204-D08 WSM36G

HC = metal duro com revestimento

Redondo positivo
ROMX / ROHX
Tiger·tec® Gold



Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	s mm	d mm	α	d_1 mm	P HC					M HC				K HC			S HC		
								WKP35G	WKP35S	WPP35G	WMP45G	WSP45G	WSM35G	WMP45G	WSM45X	WSP45G	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSM35G	WSM45X	WSP45G
	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	😐	😐	★		☹	😐			☹	☹	☹	★	😐		☹
	ROMX10T3M0-D67	M	8	3,97	10	11°	3,9					😐	😐		😐	😐				😐	😐	😐
	ROMX1204M0-D67	M	4	4,76	12	11°	4,4				😐	😐		😐	😐	😐					😐	😐
	ROMX10T3M0-F67	M	4	3,97	10	11°	4,4					☹			☹	☹					☹	☹
	ROMX1204M0-F67	M	4	4,76	12	11°	4,4				☹	☹		☹	☹	☹					☹	☹
	ROMX250700-G77	M	8	7,94	25	15°	8,6					😐				😐						😐
	ROHX1204M0T-A27	H	4	4,76	12	11°	4,4	☹	☹	☹							☹	☹	☹			
	ROHX1605M0T-A27	H	6	5,56	16	15°	5,5	☹	☹	☹							☹	☹	☹			

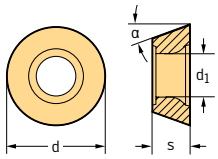
Exemplo de pedido para a classe WSM35G: ROMX0803M0-D57 WSM35G

HC = metal duro com revestimento

WALTER SELECT Inserto intercambiável ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → médias = 😐 → desfavoráveis = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Redondo positivo
ROMX / ROHX
Tiger·tec® Gold



Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	s mm	d mm	α	d_1 mm	P					M				K			S		
												HC				HC				HC		
								WKP35G	WKP35S	WPP35G	WMP45G	WSP45G	WSM35G	WMP45G	WSM45X	WSP45G	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSM35G	WSM45X	WSP45G
	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	☻				☻	☻			☻	☻			☻		☻

Exemplo de pedido para a classe WSM35G: ROMX0803M0-D57 WSM35G

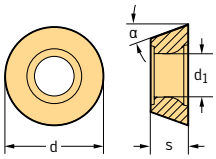
HC = metal duro com revestimento

D2

WALTER SELECT Inserto intercambiável ideal para condições de usinagem → boas = ☻ → médias = ☻ → desfavoráveis = ☻

novo no programa = ☻ ☻ ☻ / ★

Redondo positivo
ROMX / ROHX / ROGX
Tiger·tec® Gold



Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	s mm	d mm	α	d_1 mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ROMX10T3M0T8-A27	M	8	3,97	10	11°	3,9			😣	😣							😐		😣	😣								
	ROMX1204M0T8-A27	M	8	4,76	12	11°	4,4			😣	😣							😐		😣	😣								
	ROMX1605M0T8-A27	M	8	5,56	16	15°	5,5			😣	😣							😐		😣	😣								
	ROMX2006M0T8-A27	M	8	6,35	20	15°	6,5		😐	😣	😣							😐	😐	😣	😣								
	ROMX0803M04-D57	M	4	3,18	8	11°	3,4					😐	😣	😐		😣		😐				😣			😐		😣	
	ROMX10T3M08-D57	M	8	3,97	10	11°	3,9			😐		😐	😣	😐		😣		😐		😣		😣			😐		😣	
	ROMX1204M08-D57	M	8	4,76	12	11°	4,4			😐		😐	😣	😐		😣		😐		😣		😣			😐		😣	
	ROMX1605M08-D57	M	8	5,56	16	15°	5,5			😐		😐	😣	😐		😣		😐		😣		😣			😐		😣	
	ROMX2006M08-D57	M	8	6,35	20	15°	6,5			😐		😐	😣	😐		😣		😐		😣		😣			😐		😣	
	ROMX10T3M08-F67	M	8	3,97	10	11°	3,9						😣	😐	😣	😣									😐	😣	😣	
	ROMX1204M08-F67	M	8	4,76	12	11°	4,4						😣	😐	😣	😣									😐	😣	😣	
	ROMX1605M08-F67	M	8	5,56	16	15°	5,5						😐	😐	😣	😐									😐	😣	😐	
	ROHX2006M0T8-A27	H	8	6,35	20	15°	6,5					😣										😣						
	ROHX0803M04-A57	H	4	3,18	8	11°	3,4	😀		😣							😀	😐		😣								😀
	ROHX10T3M08-A57	H	8	3,97	10	11°	3,9	😀		😣							😀	😐		😣								😀
	ROHX1204M08-A57	H	8	4,76	12	11°	4,4	😀		😣							😀	😐		😣								😀
	ROHX1605M08-A57	H	8	5,56	16	15°	5,5	😀		😣							😀	😐		😣								😀
	ROHX2006M08-A57	H	8	6,35	20	15°	6,5	😀		😣							😀	😐		😣								😀
	ROHX0803M04-D57	H	4	3,18	8	11°	3,4					😐	😣	😐		😣						😣			😐		😣	
	ROHX2006M08-D57	H	8	6,35	20	15°	6,5					😐										😣						
	ROHX0803M04-D67	H	4	3,18	8	11°	3,4						😐			😐											😐	
	ROGX0803M04-G88	G	4	3,18	8	11°	3,4																😀	😐				
	ROGX10T3M08-G88	G	8	3,97	10	11°	3,9																😀	😐				
	ROGX1204M08-G88	G	8	4,76	12	11°	4,4																😀	😐				
	ROGX1605M08-G88	G	8	5,56	16	15°	5,5																😀	😐				
	ROGX2006M08-G88	G	8	6,35	20	15°	6,5																😀	😐				

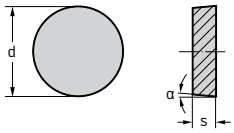
Exemplo de pedido para a classe WKK25G: ROMX10T3M0T8-A27 WKK25G

HC = metal duro com revestimento
HW = Metal duro não revestido

WALTER SELECT Inserto intercambiável ideal para condições de usinagem → boas = 😀 → médias = 😐 → desfavoráveis = 😣

😀 😐 😣 / ★ = novo no programa

Pastilha indexável em cerâmica - Redondo positivo
RPGN



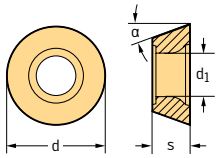
Insertos intercambiáveis

	Denominação	d mm	s mm	α	S CS WIS10	S CS WIS30
	RPGN090300E	9,525	3,18	11°	☺	☹
	RPGN120400E	12,7	4,76	11°	☺	☹
	RPGN090300T01020	9,525	3,18	11°	☺	☹
	RPGN120400T01020	12,7	4,76	11°	☺	☹

Dimensões – consulte o código descritivo conforme a ISO 1832
Exemplo de pedido para a classe WIS10: RPGN090300E WIS10

CS = Cerâmica não revestida SiAlON

Redondo positivo
RDGT / RDHW / RDMW / RDMT
Tiger·tec® Gold



Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	s mm	d mm	α	d_1 mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	RDGT0803M0-G88	G	4	3,18	8	15°	3,4														☺	☺			
	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	☺								☺									☺
	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		😐	☹	☹	☹					😐	☹	☹	☹					
	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				😐	☹	☹	😐	☹				☹	☹			😐	☹	

Exemplo de pedido para a classe WK10: RDGT0803M0-G88 WK10

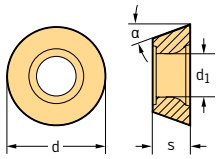
HC = metal duro com revestimento
HW = Metal duro não revestido

WALTER SELECT Inserto intercambiável ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → médias = 😐 → desfavoráveis = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

D2

Redondo positivo
RDHX / RDMX / RDGX
Tiger·tec® Gold



Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	s mm	d mm	α	d_1 mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	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	☺								☺									☺
	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		😐	☹	☹	☹						😐	☹	☹	☹				
	RDGX07T1M0-G88	G	4	1,94	7	15°	2,8															😐			
	RDGX1604M0-G88	G	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						☹		☹									☹	

Exemplo de pedido para a classe WPP35G: RDHX1003M0T-A27 WPP35G

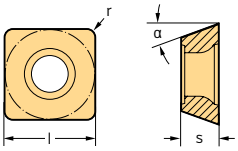
HC = metal duro com revestimento
HW = Metal duro não revestido

D2

WALTER SELECT Inserto intercambiável ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → médias = 😐 → desfavoráveis = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Quadrado positivo
SCMT / SCGT / SCHT
Tiger·tec® Gold



Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	s mm	l mm	r mm	α	P HC WKP35G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WKP35G	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WN15	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SCMT110502-G55	M	4	5,16	11,1	0,2	11°	😐	😐	😣		😣	😐	😐				😣
	SCMT110502-G55W	M	4	5,16	11,1	0,2	11°			😣	😣	😣					😣	😣
	SCMT110502-F55	M	4	5,16	11,1	0,2	11°	😐	😐	😣		😣	😐	😐				😣
	SCGT110502-G51	G	4	5,16	11,1	0,2	11°	😐	😐	😣		😣	😐	😐				😣
	SCHT110502-K85	H	4	5,16	11,1	0,2	11°								🙂	😐		

Exemplo de pedido para a classe WKP35G: SCMT110502-G55 WKP35G

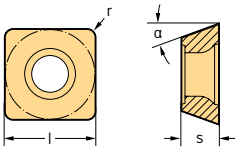
HC = metal duro com revestimento
HW = Metal duro não revestido

D2

WALTER SELECT Inserto intercambiável ideal para condições de usinagem → boas = 🙂 → médias = 😐 → desfavoráveis = 😣

novo no programa = 🙂 😐 😣 / ★

Inserto alisador
SDHT / SDMW / SDMT
Tiger·tec® Gold



Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	s mm	l mm	r mm	α	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDHT06T204-G88	H	4	2,78	6,35	0,4	15°															☺	😐			
	SDHT09T304-G88	H	4	3,97	9,52	0,4	15°															☺	😐			
	SDHT09T308-G88	H	4	3,97	9,52	0,8	15°															☺	😐			
	SDHT120408-G88	H	4	4,76	12,7	0,8	15°															☺	😐			
	SDMW06T204-A57	M	4	2,78	6,35	0,4	15°	😐	☹	☹								😐	☹	☹						
	SDMW09T308-A57	M	4	3,97	9,52	0,8	15°	😐	☹		☹							😐	☹		☹					
	SDMW09T320-A57	M	4	3,97	9,52	2	15°		☹			☹			☹		😐		☹							☹
	SDMW120408-A57	M	4	4,76	12,7	0,8	15°	😐	☹		☹							😐	☹		☹					
	SDMW120425-A57	M	4	4,76	12,7	2,5	15°		☹			☹			☹		😐		☹							☹
	SDMT06T204-D51	M	4	2,78	6,35	0,4	15°	☺	😐		😐	☹			☹			😐	☹		☹					☹
	SDMT09T308-D51	M	4	3,97	9,52	0,8	15°	☺	😐		😐	☹			☹			😐	☹		☹					☹
	SDMT120408-D51	M	4	4,76	12,7	0,8	15°	☺	😐		😐	☹			☹			😐	☹		☹					☹
	SDMT06T204-D57	M	4	2,78	6,35	0,4	15°	☺	😐		😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹		☹			😐		☹
	SDMT09T308-D57	M	4	3,97	9,52	0,8	15°	☺	😐		😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹		☹			😐		☹
	SDMT120408-D57	M	4	4,76	12,7	0,8	15°	☺	😐		😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹		☹			😐		☹
	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°		😐		😐	☹	😐	☹	☹				☹		☹			😐	☹	☹

Exemplo de pedido para a classe WK10: SDHT06T204-G88 WK10

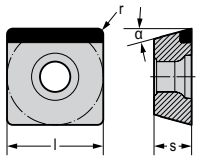
HC = metal duro com revestimento
HW = Metal duro não revestido

D2

WALTER SELECT Inserto intercambiável ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → médias = 😐 → desfavoráveis = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Quadrado positivo
SDGW



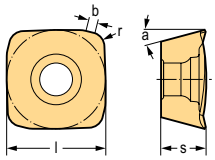
Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	l mm	s mm	α	r mm	N DP WDN20
	SDGW09T304-A88	G	1	9,52	3,97	15°	0,4	☺
	SDGW120408-A88	G	1	12,7	4,76	15°	0,8	☺

Exemplo de pedido para a classe WDN20: SDGW09T304-A88 WDN20

DP = Diamante policristalino

Quadrado positivo
SDMX
Tiger·tec® Gold



Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P HC			M HC			K HC		S HC		
									WKP35G	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WKP35G	WPP35G	WSM35G	WSM45X	WSP45G
	SDMX0904ZDR-E27	M	4	4,62	9,52	1	15°	0,8	☺		☹	☺		☹	☹		☺		☹
	SDMX1205ZDR-E27	M	4	5,84	12,7	2	15°	1,2	☺	☺	☹	☺		☹	☹	☹	☺		☹
	SDMX0904ZDR-E57	M	4	4,62	9,52	1	15°	0,8	☺		☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹	☹
	SDMX1205ZDR-E57	M	4	5,84	12,7	2	15°	1,2	☺		☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹	☹

Exemplo de pedido para a classe WKP35G: SDMX0904ZDR-E27 WKP35G

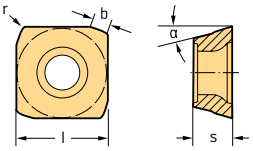
HC = metal duro com revestimento

D2

WALTER SELECT Inserto intercambiável ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → médias = 😐 → desfavoráveis = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Quadrado positivo
SDMT
Tiger·tec® Gold



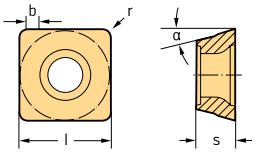
Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P HC			M HC		K HC			S HC	
									WKP35G	WPP35G	WSP45G	WSP45G		WKP35G	WPP35G		WSM35G	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	☺	☺	☹	☹		☹	☹		☹	☹

Exemplo de pedido para a classe WKP35G: SDMT06T2ZDR-D57 WKP35G

HC = metal duro com revestimento

Quadrado positivo
SDGT
Tiger·tec® Gold



Insertos intercambiáveis

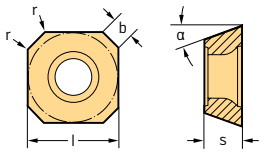
	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P HC					M HC		K HC				S HC	
									WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSM35G	WSP45G
	SDGT06T2PDR-D57	G	4	2,78	6,35	0,4	15°	1,2	☺	☺	☺		☹	☺	☹	☺	☹	☹		☺	☹
	SDGT09T3PDR-D57	G	4	3,97	9,52	0,8	15°	1,2	☺	☺		☺	☹	☺	☹	☺	☹		☺	☺	☹
	SDGT1204PDR-D57	G	4	4,76	12,7	0,8	15°	1,6	☺	☺		☺	☹	☺	☹	☺	☹		☺	☺	☹

Exemplo de pedido para a classe WKP25S: SDGT06T2PDR-D57 WKP25S
Exemplo de pedido para a classe WKP35G: SDGT06T2PDR-D57 WKP35G

HC = metal duro com revestimento

D2

Quadrado positivo
SDMW / SDMT / SDET / SDGX
Tiger·tec® Gold



Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	P HT WEP20	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDMW09T3AZN-A57	M	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,2		☹		☹						☺			☹		☹					
	SDMW1204AZN-A57	M	4	4,76	12,7	0,3	15°	1,4	😐	☹	☹									😐	☹	☹							
	SDMT09T3AZN-D57	M	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,2	☺	😐		😐	☹		😐		☹		😐	😐	☹		☹			😐		☹
	SDMT1204AZN-D57	M	4	4,76	12,7	0,3	15°	1,4	☺	😐		😐	☹		😐		☹	☺	😐	😐	☹		☹			😐		☹
	SDET09T3AZN-F57	E	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,4						☺														
	SDET1204AZN-F57	E	4	4,76	12,7	0,3	15°	1,8						☺														
	SDMT09T3AZN-F57	M	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,4	☺	😐		😐	☹			☹	☹			😐	☹		☹				☹	☹
	SDMT1204AZN-F57	M	4	4,76	12,7	0,3	15°	1,8	☺	😐		😐	☹			☹	☹			😐	☹		☹				☹	☹
	SDGT09T3AZN-F57	G	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,4	☺	😐		😐	☹		😐		☹	☺		😐	☹		☹			😐		☹
	SDGT1204AZN-F57	G	4	4,76	12,7	0,3	15°	1,8	☺	😐	😐		☹		😐		☹	☺		😐	☹	☹					😐		☹
	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																☺	😐			

Exemplo de pedido para a classe WAK15: SDMW09T3AZN-A57 WAK15
Exemplo de pedido para a classe WKP35G: SDMW09T3AZN-A57 WKP35G

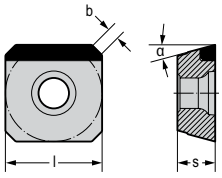
HC = metal duro com revestimento
HT = Cermet não revestido
HW = Metal duro não revestido

D2

WALTER SELECT Inserto intercambiável ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → médias = 😐 → desfavoráveis = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Quadrado positivo
SDGW



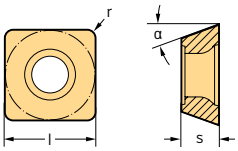
Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	s mm	b mm	α	N DP WDN20
	SDGW09T3AZR-A88	G	1	3,97	1,2	15°	☺

Exemplo de pedido para a classe WDN20: SDGW09T3AZR-A88 WDN20

DP = Diamante policristalino

Quadrado positivo
SPGT / SPHT / SPMW / SPMT / SDEB / SPEB
Tiger·tec® Gold



Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	s mm	l mm	r mm	α	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	K HW WKM	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	SPGT120606-F57	G	4	6,35	12,7	0,6	11°						☺										☺	
	SPHT060304-G88	H	4	3,18	6,35	0,4	11°														☺	☺		
	SPHT09T308-G88	H	4	3,97	9,52	0,8	11°														☺	☺		
	SPHT120408-G88	H	4	4,76	12,7	0,8	11°														☺	☺		
	SPMW060304T-A27	M	4	3,18	6,35	0,4	11°				☹								☹					
	SPMW09T308T-A27	M	4	3,97	9,52	0,8	11°	☺			☹					☺			☹					
	SPMW120408T-A27	M	4	4,76	12,7	0,8	11°	☺			☹					☺			☹					
	SPMW120606T-A27	M	4	6,35	12,7	0,6	11°				☹								☹					
	SPMW060304-A57	M	4	3,18	6,35	0,4	11°	☺							☺	☺								
	SPMW09T308-A57	M	4	3,97	9,52	0,8	11°	☺			☹				☺	☺			☹					
	SPMW120408-A57	M	4	4,76	12,7	0,8	11°	☺			☹				☺	☺			☹					
	SPMT060304-D51	M	4	3,18	6,35	0,4	11°	☺		☺	☺	☹	☺	☹		☺		☹	☹				☺	☹
	SPMT09T308-D51	M	4	3,97	9,52	0,8	11°	☺			☺	☹	☺	☹		☺			☹				☺	☹
	SPMT120408-D51	M	4	4,76	12,7	0,8	11°	☺			☺	☹	☺	☹		☺			☹				☺	☹
	SPMT120606-D51	M	4	6,35	12,7	0,6	11°				☺	☹		☹					☹					☹
	SPMT120606-D57	M	4	6,35	12,7	0,6	11°	☺			☺	☹		☹		☺			☹					☹

Exemplo de pedido para a classe WSM35G: SPGT120606-F57 WSM35G

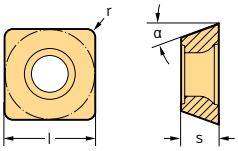
HC = metal duro com revestimento
HW = Metal duro não revestido

WALTER SELECT Inserto intercambiável ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → médias = ☺ → desfavoráveis = ☹

☺ ☺ ☹ / ★ = novo no programa

D2

Quadrado positivo
SPGT / SPHT / SPMW / SPMT / SDEB / SPEB
Tiger·tec® Gold



Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	s mm	l mm	r mm	α	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	K HW WKM	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	SPMT060304-F55	M	4	3,18	6,35	0,4	11°	☺	😐		😐	☹	😐	☹	☺	😐	😐		😐				😐	☹
	SPMT09T308-F55	M	4	3,97	9,52	0,8	11°	☺	😐		😐	☹	😐	☹	☺	😐	😐		😐				😐	☹
	SPMT120408-F55	M	4	4,76	12,7	0,8	11°	☺	😐		😐	☹	😐	☹	☺	😐	😐		😐				😐	☹
	SDEB090308-A67	E	4	3,18	9,52	0,8	15°					☹		☹										☹
	SPEB090308-A67	E	4	3,18	9,52	0,8	11°					☹	☹	☹									😐	☹
	SPEB120308-A67	E	4	3,18	12,7	0,8	11°					☹		☹										☹
	SPEB150408-A67	E	4	4,76	15,88	0,8	11°					☹		☹										☹
	SPMW070308-A67	M	4	3,18	7,94	0,8	11°	😐								😐								
	SPMW070308-A88	M	4	3,18	7,94	0,8	11°													😐				

Exemplo de pedido para a classe WSM35G: SPGT120606-F57 WSM35G

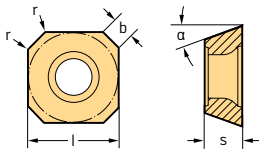
HC = metal duro com revestimento
HW = Metal duro não revestido

D2

WALTER SELECT Inserto intercambiável ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → médias = 😐 → desfavoráveis = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Quadrado positivo
SPGT / SPKT / SPMW / SPMT
Tiger·tec® Gold



Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	SPGT1204AEN-K88	G	4	4,76	12,7		11°	1,5											☻	😐		
	SPKT1204AZN	K	4	4,76	12,7		11°	1,4	😐	☹	☹	☹	😐	☹	☻	😐	☹	☹			😐	☹
	SPKT1504AZN	K	4	4,76	15,88		11°	1,7		☹							☹					
	SPMW1204AEN-A57	M	4	4,76	12,7	0,5	11°	1,4			☹							☹				
	SPMT1204AEN	M	4	4,76	12,7	0,5	11°	1,4	😐		☹	☹			☻	😐		☹				☹

Exemplo de pedido para a classe WK10: SPGT1204AEN-K88 WK10

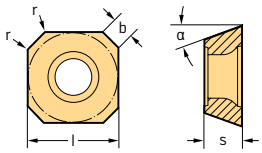
HC = metal duro com revestimento
HW = Metal duro não revestido

D2

WALTER SELECT Inserto intercambiável ideal para condições de usinagem → boas = ☻ → médias = 😐 → desfavoráveis = ☹

☻ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Quadrado positivo
SDGT / SDHW / SDMW / SDMT
Tiger·tec® Gold



Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	SDGT09T3AEN-F57	G	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,2	☺	😐	☹	😐	☹	😐	☹			😐	☹
	SDGT09T3AEN-G88	G	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,2								☺	😐		
	SDMW09T3AEN-A57	M	4	3,97	9,52	0,5	15°	1,2	😐	☹				😐	☹				
	SDMT09T3AEN-D57	M	4	3,97	9,52	0,5	15°	1,2		😐	☹	😐	☹		☹			😐	☹

Exemplo de pedido para a classe WKP25S: SDGT09T3AEN-F57 WKP25S
Exemplo de pedido para a classe WKP35S: SDGT09T3AEN-F57 WKP35S
Exemplo de pedido para a classe WSM35G: SDGT09T3AEN-F57 WSM35G

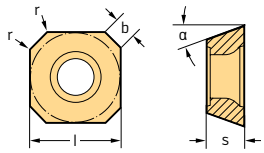
HC = metal duro com revestimento
HW = Metal duro não revestido

D2

WALTER SELECT Inserto intercambiável ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → médias = 😐 → desfavoráveis = ☹

novo no programa = ☻ 😐 ☹ / ★

Quadrado positivo
SEHW / SEHT
Tiger·tec® Gold



Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	SEHW1204AFN	H	4	4,76	12,7	0,8	20°	2	☺	😐	☹	☹				☺	😐	☹	☹	☹			
	SEHW1504AFN	H	4	4,76	15,9	0,8	20°	2,1			☹	☹							☹	☹			
	SEHT1204AFN	H	4	4,76	12,7	0,8	20°	2			☹	☹	☹	😐	😐				☹	☹	😐	😐	😐
	SEHT1204AFN-K88	H	4	4,76	12,7	0,8	20°	1,8													😐		

Exemplo de pedido para a classe WAK15: SEHW1204AFN WAK15
Exemplo de pedido para a classe WKP25S: SEHW1204AFN WKP25S
Exemplo de pedido para a classe WKP35G: SEHW1204AFN WKP35G

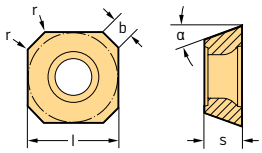
HC = metal duro com revestimento
HW = Metal duro não revestido

D2

WALTER SELECT Inserto intercambiável ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → médias = 😐 → desfavoráveis = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Quadrado positivo
SPJW / SPGT
Tiger·tec® Gold



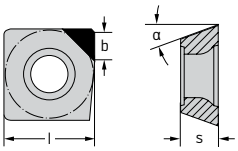
Insertos intercambiáveis

Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P HC				M HC		K HC				S HC	
								WKP25S	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WAK15	WKP25S	WKP35S	WPP35G	WSM35G	WSP45G
 SPJW1204EDR	J	4	4,76	12,7		11°	1,4	☺	😐	☹				☺	☺	😐	☹		
 SPGT1204EDR-F55	G	4	4,76	12,7	0,5	11°	1,3		☺	☹	😐	😐	😐	☺		😐	☹	😐	😐

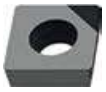
Exemplo de pedido para a classe WAK15: SPJW1204EDR WAK15
Exemplo de pedido para a classe WKP25S: SPJW1204EDR WKP25S
Exemplo de pedido para a classe WKP35S: SPJW1204EDR WKP35S
Exemplo de pedido para a classe WPP35G: SPJW1204EDR WPP35G

HC = metal duro com revestimento

Quadrado positivo
SPHW



Insertos intercambiáveis

Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	s mm	l mm	α	b mm	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	☺

Exemplo de pedido para a classe WCD10: SPHW1204EDR-A88 WCD10

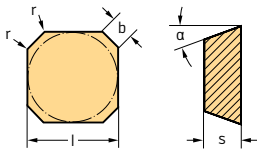
DP = Diamante policristalino

D2

WALTER SELECT Inserto intercambiável ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → médias = 😐 → desfavoráveis = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Quadrado positivo
SEKN / SEKR
Tiger·tec® Gold



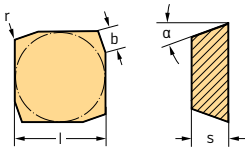
Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P HC WKP35S	P HC WPP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G
	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	☺	☺	☻	☻

Exemplo de pedido para a classe WKP35S: SEKN1203AFN WKP35S
Exemplo de pedido para a classe WPP35G: SEKN1203AFN WPP35G

HC = metal duro com revestimento

Quadrado positivo
SPFN



Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P HC WKP25S	K HC WKP25S
	SPFN1204EDN	F	4	4,76	12,7	0,5	11°	1,7	☺	☺

Exemplo de pedido para a classe WKP25S: SPFN1204EDN WKP25S

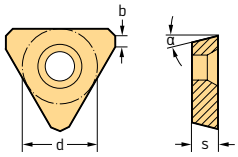
HC = metal duro com revestimento

D2

WALTER SELECT Inserto intercambiável ideal para condições de usinagem → boas = ☻ → médias = ☺ → desfavoráveis = ☻

☻ ☺ ☻ / ★ = novo no programa

Triangular positivo
TPAW / TPJW
Tiger·tec® Gold



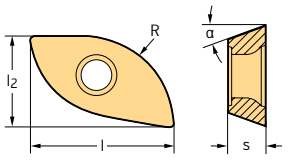
Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	s mm	d mm	α	b mm	P HC			K HC			
								WKP25S	WKP35S	WPP35G	WAK15	WKP25S	WKP35S	WPP35G
	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		😐	☹			😐	☹

Exemplo de pedido para a classe WKP25S: TPAW1604PPN WKP25S
Exemplo de pedido para a classe WKP35S: TPAW1604PPN WKP35S
Exemplo de pedido para a classe WPP35G: TPAW1604PPN WPP35G

HC = metal duro com revestimento

Insertos de perfil positivos
XDGT / XDMT
Tiger·tec® Gold



Ferramenta

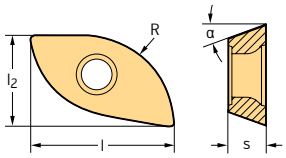
	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	s mm	l mm	l_2 mm	α	R mm	P HC				M HC		K HC			S HC	
									WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSP45G
	XDGT1303080R-D57	G	2	3	13,12	8,5	15°	8			😐						😐		
	XDGT16T3100R-D57	G	2	3,74	15,93	9	15°	10			😐	☹		☹			😐		☹
	XDGT2004125R-D57	G	2	4,68	19,94	11,3	15°	12,5			😐	☹		☹			😐		☹
	XDGT2405150R-D57	G	2	5,62	23,94	13,5	15°	15			😐						😐		
	XDGT2506160R-D57	G	2	6	25,54	14,4	15°	16			😐	☹		☹			😐		☹
	XDGT3207200R-D57	G	2	7,5	31,95	18	15°	20			😐	☹		☹			😐		☹
	XDGT4009250R-D57	G	2	9,39	39,95	22,5	15°	25			😐	☹		☹			😐		☹
	XDGT1303079R-D57	G	2	3	13,12	8,5	15°	7,84				☹		☹					☹
	XDGT16T3095R-D57	G	2	3,74	15,93	9	15°	9,530				☹		☹					☹
	XDGT2004127R-D57	G	2	4,68	19,94	11,3	15°	12,7				☹		☹					☹
	XDGT3207191R-D57	G	2	7,5	31,95	18	15°	19,05				☹		☹					☹
	XDGT4009254R-D57	G	2	9,39	39,95	22,5	15°	25,4				☹		☹					☹
	XDMT1303080R-F55	M	2	3	13,12	8,5	15°	8	☺		😐	☹	😐	☹	😐		😐	😐	☹
	XDMT16T3100R-F55	M	2	3,74	15,93	9	15°	10	☺		😐	☹	😐	☹	😐		😐	😐	☹
	XDMT2004125R-F55	M	2	4,68	19,94	11,3	15°	12,5	☺		😐	☹	😐	☹	😐		😐	😐	☹
	XDMT2405150R-F55	M	2	5,62	23,94	13,5	15°	15	☺	😐		☹	😐	☹	😐	😐		😐	☹
	XDMT2506160R-F55	M	2	6	25,54	14,4	15°	16			😐	☹	😐	☹			😐	😐	☹
	XDMT3207200R-F55	M	2	7,5	31,95	18	15°	20	☺		😐	☹	😐	☹	😐		😐	😐	☹
	XDMT4009250R-F55	M	2	9,39	39,95	22,5	15°	25	☺		😐	☹		☹	😐		😐		☹

Exemplo de pedido para a classe WKP35S: XDGT1303080R-D57 WKP35S
Exemplo de pedido para a classe WKP35S: XDGT16T3100R-D57 WKP35S
Exemplo de pedido para a classe WSP45G: XDGT16T3100R-D57 WSP45G

HC = metal duro com revestimento

WALTER SELECT Inserto intercambiável ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → médias = 😐 → desfavoráveis = ☹

Insertos de perfil positivos
XDGT / XDMT
Tiger·tec® Gold



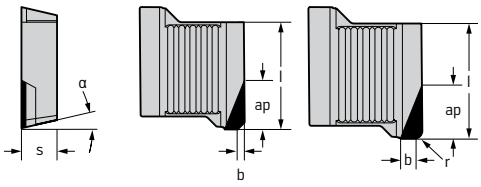
Ferramenta

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	s mm	l mm	l_2 mm	α	R mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	XDMT1303079R-F55	M	2	3	13,12	8,5	15°	7,920				☹		☹					☹
	XDMT16T3095R-F55	M	2	3,74	15,93	9	15°	9,530				☹		☹					☹
	XDMT2004127R-F55	M	2	4,68	19,94	11,3	15°	12,7				☹		☹					☹
	XDMT2506159R-F55	M	2	6	25,54	14,4	15°	15,880				☹		☹					☹
	XDMT3207191R-F55	M	2	7,5	31,95	18	15°	19,05				☹		☹					☹
	XDMT4009254R-F55	M	2	9,39	39,95	22,5	15°	25,4				☹		☹					☹

Exemplo de pedido para a classe WKP35S: XDGT1303080R-D57 WKP35S
Exemplo de pedido para a classe WKP35S: XDGT16T3100R-D57 WKP35S
Exemplo de pedido para a classe WSP45G: XDGT16T3100R-D57 WSP45G

HC = metal duro com revestimento

Insertos intercambiáveis PCD
XOEN



Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	s mm	l mm	r mm	α	b mm	a_p mm	N DP WDN20
	XOEN12T308R-A-A88	E	1	4	12,11	0,8	13°	1,2	5	☹
	XOEN12T3AZR-A-A88	E	1	4	12,21	0,8	13°	0,8	5,1	☹
	XOEN12T308R-F-A88	E	1	4	12,11	0,8	13°	1,2	10,3	☹

Exemplo de pedido para a classe WDN20: XOEN12T308R-A-A88 WDN20

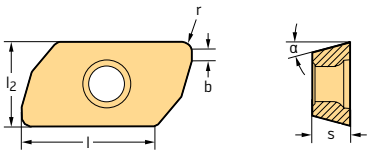
DP = Diamante policristalino

D2

WALTER SELECT Inserto intercambiável ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → médias = ☹ → desfavoráveis = ☹

☺ ☹ ☹ / ★ = novo no programa

Rômbico positivo
ZDGT



Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	α	b mm	N HC WNN15	N HC WXN15	N HW 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 e ZDGT2005 podem ser usados em fresa para usinagem em rampa M2131
Exemplo de pedido para a classe WK10: ZDGT150404R-K85 WK10

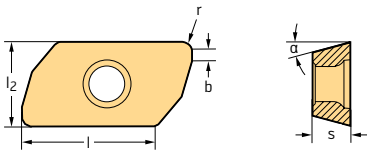
HC = metal duro com revestimento
HW = Metal duro não revestido

D2

WALTER SELECT Inserto intercambiável ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → médias = 😐 → desfavoráveis = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Rômbico positivo
ZDGT



Insertos intercambiáveis

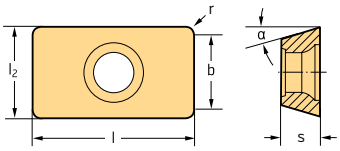
	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	α	b mm	N HW WMG40
	ZDGT15A404R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	0,4	15°	1,2	😐
	ZDGT15A408R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	0,8	15°	1,2	😐
	ZDGT15A412R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	1,2	15°	1,2	😐
	ZDGT15A416R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	1,6	15°	1,2	😐
	ZDGT15A420R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	2	15°	1,2	😐
	ZDGT15A430R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	3	15°	1,2	😐
	ZDGT15A440R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	4	15°	1,2	😐
	ZDGT20A508R-K85	G	2	5,56	21,2	14	0,8	15°	1,2	😐
	ZDGT20A516R-K85	G	2	5,56	21,2	14	1,6	15°	1,2	😐
	ZDGT20A520R-K85	G	2	5,56	21,2	14	2	15°	1,2	😐
	ZDGT20A530R-K85	G	2	5,56	21,2	14	3	15°	1,2	😐
	ZDGT20A540R-K85	G	2	5,56	21,2	14	4	15°	1,2	😐
	ZDGT20A550R-K85	G	2	5,56	21,2	14	5	15°	1,2	😐

ZDGT15A4 e ZDGT20A5 podem ser usados nas fresas para usinagem em rampa M2131 e M2331
HW = Metal duro não revestido
Exemplo de pedido para a classe WMG40: ZDGT15A404R-K85 WMG40

D2

WALTER SELECT Inserto intercambiável ideal para condições de usinagem → boas = 😀 → médias = 😐 → desfavoráveis = ☹

Insertos de acabamento
ADGX
Tiger·tec® Gold



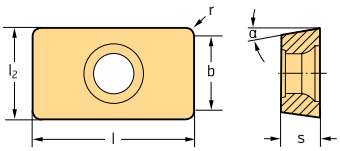
Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	α	b mm	P HC			M HC		K HC		
										WHH15	WPM15G	WXM15	WPM15G	WXM15	WHH15	WPM15G	WXM15
	ADGX10T3PER-F56	G	2	3,8	11,3	7,25	0,8	15°	5	☹	☹		☺		☺	☺	
	ADGX1606PER-F56	G	2	6,15	17,5	10,8	0,8	15°	8			☹		☺			☺

Exemplo de pedido para a classe WHH15: ADGX10T3PER-F56 WHH15
Exemplo de pedido para a classe WPM15G: ADGX10T3PER-F56 WPM15G

HC = metal duro com revestimento

Rômbico positivo
BCGX
Tiger·tec® Gold



Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	α	b mm	P HC		M HC	K HC			H HC
										WHH15X	WPM15G	WPM15G	WAK15	WHH15X	WPM15G	WHH15X
	BCGX0903PDR-G55	G	2	3,21	10,3	6,3	0,4	7°	5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	BCGX1605PDR-G55	G	2	5,81	17,3	9,9	0,8	7°	8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

Exemplo de pedido para a classe WAK15: BCGX0903PDR-G55 WAK15
Exemplo de pedido para a classe WHH15X: BCGX0903PDR-G55 WHH15X
Exemplo de pedido para a classe WPM15G: BCGX0903PDR-G55 WPM15G

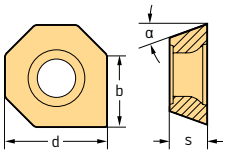
HC = metal duro com revestimento

D2

WALTER SELECT Inserto intercambiável ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → médias = 😐 → desfavoráveis = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Insertos de acabamento
ODHX
Tiger·tec® Gold



Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	s mm	d mm	α	b mm	P HC WHH15X	P HC WPM15G	P HC WPP35G	M HC WPM15G	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WPM15G	K HC WPP35G	H HC WHH15X
	ODHX0504ZZR-A57	H	1	4,76	12,7	15°	7,2	☺		☹		☺	☺		☹	☺
	ODHX0605ZZR-A57	H	1	5,56	15,88	15°	9,4	☺		☹		☺	☺		☹	☺
	ODHX0605ZZN-A57	H	8	5,56	15,88	15°	6	☺				☺	☺			☺
	ODHX0605ZZN-A88	H	8	5,56	15,88	15°	6		☺		☺	☺		☺		

*ZZN somente para κ = 45°

HC = metal duro com revestimento

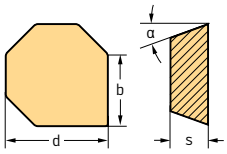
Exemplo de pedido para a classe WAK15: ODHX0504ZZR-A57 WAK15
Exemplo de pedido para a classe WHH15X: ODHX0504ZZR-A57 WHH15X
Exemplo de pedido para a classe WPP35G: ODHX0504ZZR-A57 WPP35G

D2

WALTER SELECT — Inserto intercambiável ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → médias = 😐 → desfavoráveis = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Insertos de acabamento
OPHX
Tiger·tec® Gold



Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	s mm	d mm	α	b mm	P HC WPM15G	M HC WPM15G	K HC WAK15	K HC WPM15G	K BH WCB80	H BH WCB80
	OPHX0504ZZR-A27	H	1	4,76	12,7	11°	7,8					☺	☹
	OPHX0504ZZN-A57	H	8	4,76	12,7	11°	5			☺			
	OPHX0504ZZR-A57	H	1	4,76	12,7	11°	7,8			☺			
	OPHX0504ZZN-A88	H	8	4,76	12,7	11°	5	☺	☺		☺		

Exemplo de pedido para a classe WCB80: OPHX0504ZZR-A27 WCB80

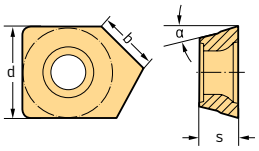
HC = metal duro com revestimento
BH = CBN com alto teor de CBN

D2

WALTER SELECT Inserto intercambiável ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → médias = 😐 → desfavoráveis = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Quadrado positivo
SDHX
Tiger·tec® Gold



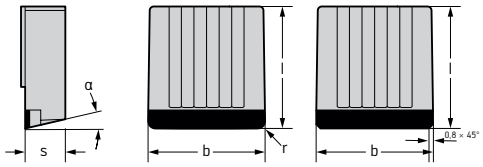
Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	s mm	d mm	α	b mm	P HC WHH15X	P HC WPM15G	M HC WPM15G	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WPM15G	H HC WHH15X
	SDHX09T3AZR-A88	H	1	3,97	9,52	15°	5,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SDHX1204AZR-A88	H	1	4,76	12,7	15°	7,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

Exemplo de pedido para a classe WAK15: SDHX09T3AZR-A88 WAK15
Exemplo de pedido para a classe WHH15X: SDHX09T3AZR-A88 WHH15X
Exemplo de pedido para a classe WPM15G: SDHX09T3AZR-A88 WPM15G

HC = metal duro com revestimento

Insertos de acabamento PCD
XOEX



Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	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	😐

Exemplo de pedido para a classe WDN20: XOEX12T308N-F-A88 WDN20

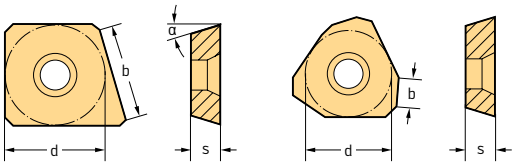
DP = Diamante policristalino

D2

WALTER SELECT Inserto intercambiável ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → médias = 😐 → desfavoráveis = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Insertos de acabamento
P2901 / P2903 / P2905 / SPHX
Tiger·tec® Gold



Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	s mm	d mm	α	b mm	P HC WHH15X	P HC WPM15G	M HC WPM15G	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WPM15G	N HW WK10	N DP WCD10	H HC 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								☺	

Exemplo de pedido para a classe WAK15: P2901-1R WAK15
Exemplo de pedido para a classe WHH15X: P2901-1R WHH15X
Exemplo de pedido para a classe WK10: P2901-1R WK10
Exemplo de pedido para a classe WPM15G: P2901-1R WPM15G

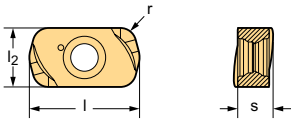
HC = metal duro com revestimento
HW = Metal duro não revestido
DP = Diamante policristalino

D2

WALTER SELECT Inserto intercambiável ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → médias = 😐 → desfavoráveis = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Rômbico negativo
ENMX
Tiger·tec® Gold



Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WPP35G	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ENMX08T316R-D27	M	4	3,6	11	6	1,6	☹	☺	😐	😐	☹	😐		☹	😐	😐	☹	☹	😐		☹	☺
	ENMX08T316R-F47	M	4	3,6	11	6	1,6	☹	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☹		😐	☹	☹	😐	☹	☹	☺
	ENMX08T316R-G67	M	4	3,6	11	6	1,6					☹	😐	☹	☹					😐	☹	☹	

Exemplo de pedido para a classe WHH15X: ENMX08T316R-D27 WHH15X
Exemplo de pedido para a classe WKK25G: ENMX08T316R-D27 WKK25G

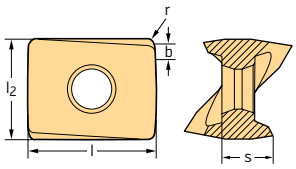
HC = metal duro com revestimento

D2

WALTER SELECT Inserto intercambiável ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → médias = 😐 → desfavoráveis = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Rômbico negativo
LNGX
Tiger·tec® Gold



Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC 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														☺	😐		

Exemplo de pedido para a classe WAK15: LNGX130708R-L55 WAK15
Exemplo de pedido para a classe WKK25G: LNGX130708R-L55 WKK25G

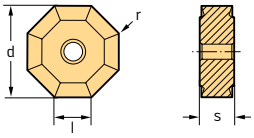
HC = metal duro com revestimento
HW = Metal duro não revestido

D2

WALTER SELECT Inserto intercambiável ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → médias = 😐 → desfavoráveis = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Octogonal negativo
ONHF
Tiger·tec® Silver



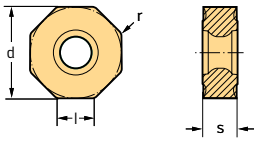
Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	s mm	d mm	l mm	r mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKP25S	H HC WHH15X
	ONHF050408-F67	H	16	4,76	12,7	5,26	0,8	☺	☺	☺	☺	😐	☺

Exemplo de pedido para a classe WAK15: ONHF050408-F67 WAK15

HC = metal duro com revestimento

Octogonal negativo
ONHU / ONMU
Tiger·tec® Gold



Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	s mm	d mm	l mm	r mm	P HC WKP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WKP35G	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	ONHU050408-F67	H	16	4,86	12,7	5,26	0,8	😐		😐		☹	😐	
	ONMU050408-D57	M	16	4,86	12,7	5,26	0,8	😐	☹		☹	☹		☹

Exemplo de pedido para a classe WKP35G: ONHU050408-F67 WKP35G

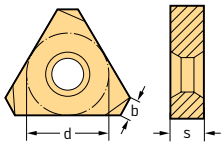
HC = metal duro com revestimento

D2

WALTER SELECT Inserto intercambiável ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → médias = 😐 → desfavoráveis = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Insertos Wendelnovex®
P2352 / P23522
Tiger·tec® Silver



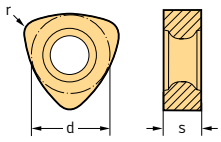
Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	s mm	d mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35S	K HC WKP25S	K HC WKP35S
	P2352-1R	A	6	4,5	15	1,1	☺	☹	☺	☹
	P2352-2R	A	6	4,5	18	1,1		☹		☹
	P23522-1R	A	6	4,5	15	1,1		☺		☹

Exemplo de pedido para a classe WKP25S: P2352-1R WKP25S

HC = metal duro com revestimento

Triangular negativo
P23696
Tiger·tec® Gold



Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	s mm	d mm	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	P23696-1.0	M	6	5,31	9,52	1,2	☺	☺	☺	☺	☹	☺	☹	☺	☺	☺	☺	☺	☹
	P23696-2.0	M	6	7,41	13,5	1,6	☺	☺	☺	☺	☹	☺	☹	☺	☺	☺	☺	☺	☹

Exemplo de pedido para a classe WKP25S: P23696-1.0 WKP25S
Exemplo de pedido para a classe WKP35G: P23696-1.0 WKP35G

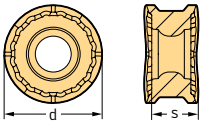
HC = metal duro com revestimento

D2

WALTER SELECT Inserto intercambiável ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → médias = 😐 → desfavoráveis = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Redondo negativo
RNMX
Tiger·tec® Gold



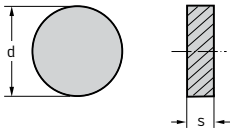
Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	s mm	d mm	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	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	☹	😐	☹	😐	☹

Exemplo de pedido para a classe WSM35G: RNMX1005M0-G57 WSM35G

HC = metal duro com revestimento

Pastilha indexável de cerâmica - Redondo negativo
RNGN



Insertos intercambiáveis

	Denominação	d mm	s mm	S CS WIS10	S CS WIS30	S CR WWS20
	RNGN120700E	12,7	7,94	😀	☹	😐
	RNGN120700T01020	12,7	7,94	😀	☹	😐
	RNGN150700T01020	15,875	7,94			😐

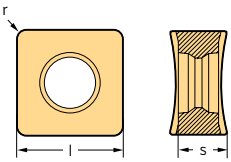
Dimensões – consulte o código descritivo conforme a ISO 1832
Exemplo de pedido para a classe WIS10: RNGN120700E WIS10

CS = Cerâmica não revestida SiAlON
CR = Cerâmica reforçada

D2

WALTER SELECT Inserto intercambiável ideal para condições de usinagem → boas = 😀 → médias = 😐 → desfavoráveis = ☹

Quadrado negativo
SNGX / SNMX
Tiger·tec® Gold



Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	s mm	l mm	r mm	P HC					M HC		K HC						S HC	
							WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSM35G	WSP45G
	SNGX120512-F57	G	8	5,6	12,7	1,2	☺	😐		😐	☹	😐	☹			😐	☹		☹	😐	☹
	SNMX120512-D27	M	8	5,55	12,7	1,2	☺	😐		😐					😐	😐	☹		☹		
	SNMX120520-D27	M	8	5,55	12,7	2	☺	😐		😐					😐	😐	☹		☹		
	SNMX090408-F27	M	8	4,87	9,52	0,8	☺		😐							😐		☹			
	SNMX120512-F27	M	8	5,65	12,7	1,2	☺	😐	😐	😐						😐	☹	☹	☹		
	SNMX160620-F27	M	8	6,38	16	2				😐									☹		
	SNMX090408-F57	M	8	4,85	9,52	0,8	☺	😐	😐		☹	😐	☹		😐	😐	☹	☹		😐	☹
	SNMX120512-F57	M	8	5,5	12,7	1,2	☺	😐		😐	☹	😐	☹		😐	😐	☹		☹	😐	☹
	SNMX120520-F57	M	8	5,5	12,7	2	☺	😐		😐	☹	😐	☹		😐	😐	☹		☹	😐	☹
	SNMX160620-F57	M	8	6,38	16	2	☺			😐	☹		☹			😐			☹		☹
	SNMX160640-F57	M	8	6,38	16	4					☹		☹								☹
	SNMX090408-F67	M	8	4,87	9,52	0,8					☹	😐	☹							😐	☹
	SNMX120512-F67	M	8	5,63	12,7	1,2	☺	😐		😐	☹	😐	☹	☺		😐	☹		☹	😐	☹

Exemplo de pedido para a classe WKP25S: SNGX120512-F57 WKP25S
Exemplo de pedido para a classe WKP35G: SNGX120512-F57 WKP35G

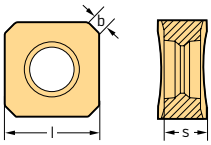
HC = metal duro com revestimento

D2

WALTER SELECT Inserto intercambiável ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → médias = 😐 → desfavoráveis = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Quadrado negativo
SNGX / SNHX / SNMX
Tiger·tec® Gold



Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	s mm	l mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC 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	☺	😐	😐	😐						😐	😣	😣	😣				
	SNMX0904ANN-F57	M	8	4,69	9,52	1,2		😐			😣	😐	😣		😐		😣					😐	😣
	SNMX1205ANN-F57	M	8	5,54	12,7	1,5	☺	😐		😐					😐	😐	😣		😣				
	SNMX0904ANN-F67	M	8	4,72	9,52	1,2						😐										😐	
	SNMX1205ANN-F67	M	8	5,54	12,7	1,5	☺	😐		😐				☺		😐	😣		😣				

Exemplo de pedido para a classe WKP25S: SNGX1205ANN-F27 WKP25S
Exemplo de pedido para a classe WKP35G: SNGX1205ANN-F27 WKP35G

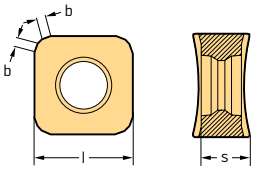
HC = metal duro com revestimento
HW = Metal duro não revestido

D2

WALTER SELECT Inserto intercambiável ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → médias = 😐 → desfavoráveis = 😣

☺ 😐 😣 / ★ = novo no programa

Quadrado negativo
SNGX / SNMX
Tiger·tec® Gold



Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	s mm	l mm	b mm	P HC				M HC		K HC					S HC	
							WKP25S	WKP35G	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WPP35G	WSM35G	WSP45G
	SNGX1205ENN-F27	G	8	5,65	12,7	1,2	☺	😐	😐						😐	☹	☹		
	SNGX1205ENN-F57	G	8	5,61	12,7	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	☹		😐	😐	☹	☹	😐	☹
	SNGX1205ENN-F67	G	8	5,64	12,7	1,2	☺		😐	☹	😐	☹	☺		😐		☹	😐	☹
	SNMX1205ENN-F57	M	8	5,61	12,7	1,2	☺	😐							😐	☹			

Exemplo de pedido para a classe WKP25S: SNGX1205ENN-F27 WKP25S
Exemplo de pedido para a classe WKP35G: SNGX1205ENN-F27 WKP35G

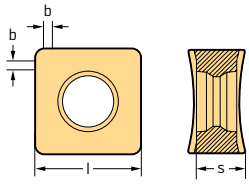
HC = metal duro com revestimento

D2

WALTER SELECT Inserto intercambiável ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → médias = 😐 → desfavoráveis = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Quadrado negativo
SNGX / SNHX / SNMX
Tiger·tec® Gold



Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	s mm	l mm	b mm	P HC				M HC		K HC					N HC		S HC	
							WKP25S	WKP35G	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WPP35G	WXN15	WK10	WSM35G	WSP45G
	SNGX1205ZNN-F27	G	8	5,77	12,7	1,2	☺	😐	😐						😐	☹	☹				
	SNGX0904ZNN-F57	G	8	4,9	9,52	1		😐						😐		☹					
	SNGX1205ZNN-F57	G	8	5,77	12,7	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	☹		😐	😐	☹	☹			😐	☹
	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-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							☺								

Exemplo de pedido para a classe WKP25S: SNGX1205ZNN-F27 WKP25S
Exemplo de pedido para a classe WKP35G: SNGX1205ZNN-F27 WKP35G

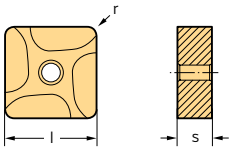
HC = metal duro com revestimento
HW = Metal duro não revestido

D2

WALTER SELECT Inserto intercambiável ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → médias = 😐 → desfavoráveis = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Quadrado negativo
SNEF
Tiger·tec® Gold



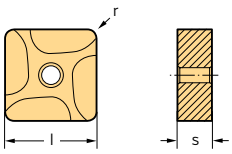
Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	s mm	l mm	r mm	b mm	P HC WKP35G	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G
	SNEF120408R-B67	E	8	4,76	12,7	0,8	2,1	☹	😐	😐	☹

Exemplo de pedido para a classe WKK25G: SNEF120408R-B67 WKK25G

HC = metal duro com revestimento

Quadrado negativo
SNEX
Tiger·tec® Gold



Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	s mm	l mm	r mm	P HC WPP35G	K HC WPP35G
	SNEX15T612R-B67	E	8	7,1	15,88	1,2	☹	☹

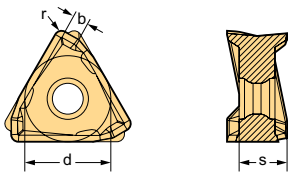
Exemplo de pedido para a classe WPP35G: SNEX15T612R-B67 WPP35G

HC = metal duro com revestimento

D2

WALTER SELECT Inserto intercambiável ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → médias = 😐 → desfavoráveis = ☹

Triangular negativo
TNMU
Tiger·tec® Gold



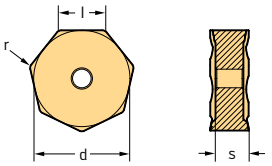
Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	s mm	d mm	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WPP35G	S HC WSP45G
	TNMU11T304R-G57	M	6	3,75	6,72	0,4	1	☺	😐	😐	☹	☹		😐	☹	☹	☹
	TNMU160508R-G57	M	6	5,35	9,6	0,8	1,6	☺	😐	😐	☹	☹		😐	☹	☹	☹
	TNMU11T304R-G27	M	3	3,75	6,72	0,4	1	☺	😐	😐	☹	☹	😐	😐	☹	☹	☹
	TNMU11T308R-G27	M	3	3,75	6,72	0,8	0,8		😐	😐	☹	☹	😐		☹	☹	☹
	TNMU160508R-G27	M	3	5,35	9,6	0,8	1,6	☺	😐	😐	☹	☹	😐	😐	☹	☹	☹
	TNMU160512R-G27	M	3	5,35	9,6	1,2	1,3		😐	😐	☹	☹	😐		☹	☹	☹
	TNMU160516R-G27	M	3	5,35	9,6	1,6	0,9		😐	😐	☹	☹	😐		☹	☹	☹

Exemplo de pedido para a classe WKP25S: TNMU11T304R-G57 WKP25S
Exemplo de pedido para a classe WKP35G: TNMU11T304R-G57 WKP35G

HC = metal duro com revestimento

Heptagonal negativo
XNHF / XNMF
Tiger·tec® Gold



Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	s mm	d mm	l mm	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC 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	14	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					😐			

Exemplo de pedido para a classe WKK25G: XNHF070508-D27 WKK25G

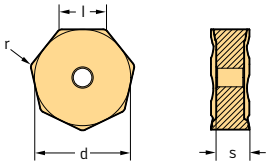
HC = metal duro com revestimento

WALTER SELECT Inserto intercambiável ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → médias = 😐 → desfavoráveis = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

D2

Heptagonal negativo
XNHF / XNMF
Tiger·tec® Gold



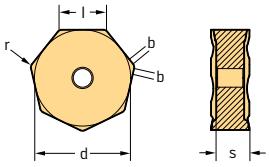
Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	s mm	d mm	l mm	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	K WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S
	XNMF070508-F57	M	14	4,74	14,5	7	0,8					☺			
	XNMF090612-F57	M	14	5,68	19,05	9	1,2	☺				☺	☺		

Exemplo de pedido para a classe WKK25G: XNHF070508-D27 WKK25G

HC = metal duro com revestimento

Heptagonal negativo
XNHF
Tiger·tec® Gold



Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	s mm	d mm	l mm	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WPP35G	K WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WPP35G
	XNHF0705ANN-D27	H	14	5	14,5	7	0,8	1,1	☺				☺	☺		
	XNHF0906ANN-D27	H	14	5,68	19,05	9	0,8	1,4			☹		☺			☠
	XNHF0705ANN-D57	H	14	5	14,5	7	0,8	1,1	☺				☺	☺		
	XNHF0906ANN-D57	H	14	5,68	19,05	9	0,8	1,4	☺	☹			☺	☺	☠	
	XNHF0705ANN-D67	H	14	5	14,5	7	0,8	1,1				☹				

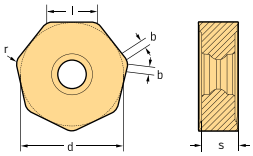
Exemplo de pedido para a classe WKK25G: XNHF0705ANN-D27 WKK25G

HC = metal duro com revestimento

D2

WALTER SELECT Inserto intercambiável ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → médias = ☹ → desfavoráveis = ☠

Heptagonal negativo
XNGU / XNMU
Tiger·tec® Gold



Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	s mm	d mm	l mm	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WPP35G	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	XNGU0705ANN-F57	G	14	5	14,5	6,98	0,8	1,1	☺	😐		☹	😐		☹		😐	☹		😐		☹
	XNMU0705ANN-F27	M	14	5	14,5	6,98	0,8	1,1	☺	😐	😐					😐	😐	☹	☹			
	XNMU0906ANN-F27	M	14	5,88	19,05	9,18	0,8	1,4		😐	😐					😐		☹	☹			
	XNMU0705ANN-F57	M	14	5	14,5	6,98	0,8	1,1	☺	😐	😐	☹	😐		☹		😐	☹	☹	😐		☹
	XNMU0906ANN-F57	M	14	5,88	19,05	9,18	0,8	1,4	☺	😐		☹	😐		☹		😐	☹		😐		☹
	XNMU0705ANN-F67	M	14	5	14,5	6,98	0,8	1,1		😐			😐	☹				☹		😐	☹	
	XNMU0906ANN-F67	M	14	5,88	19,05	9,18	0,8	1,4		😐				☹				☹			☹	

Exemplo de pedido para a classe WKP25S: XNGU0705ANN-F57 WKP25S
Exemplo de pedido para a classe WKP35G: XNGU0705ANN-F57 WKP35G

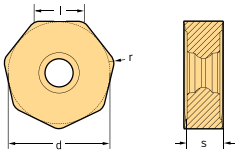
HC = metal duro com revestimento

D2

WALTER SELECT Inserto intercambiável ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → médias = 😐 → desfavoráveis = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Heptagonal negativo
XNMU
Tiger·tec® Gold



Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	s mm	d mm	l mm	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WPP35G	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	XNMU070508-F57	M	14	5	14,5	6,98	0,8	☺	😐	😐	☹	😐	☹	😐	☹	☹	😐	☹
	XNMU090612-F57	M	14	5,88	19,05	9,18	1,2	☺	😐		☹		☹	😐	☹			☹

Exemplo de pedido para a classe WKP25S: XNMU070508-F57 WKP25S
Exemplo de pedido para a classe WKP35G: XNMU070508-F57 WKP35G

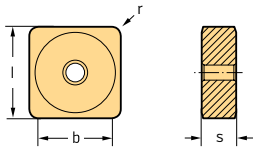
HC = metal duro com revestimento

D2

WALTER SELECT Inserto intercambiável ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → médias = 😐 → desfavoráveis = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Insertos de acabamento
SNEF



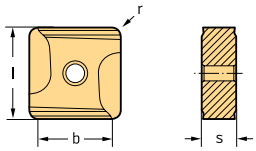
Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	s mm	l mm	r mm	b mm	K HC WHH15X	H HC WHH15X
	SNEF1204PNN-A27	E	8	4,76	12,7	1,2	10,3	☻	☻

Exemplo de pedido para a classe WHH15X: SNEF1204PNN-A27 WHH15X

HC = metal duro com revestimento

Insertos de acabamento
SNEX



Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	s mm	l mm	r mm	b mm	K HC WAK15	K HC WHH15X	H HC WHH15X
	SNEX1204PNR-B67	E	4	4,76	12,7	0,8	10,8	☻	☻	☻

Exemplo de pedido para a classe WAK15: SNEX1204PNR-B67 WAK15

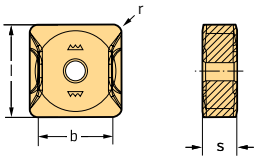
HC = metal duro com revestimento

D2

WALTER SELECT Inserto intercambiável ideal para condições de usinagem → boas = ☻ → médias = 😐 → desfavoráveis = ☹

☻ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Insertos de acabamento
SNEX



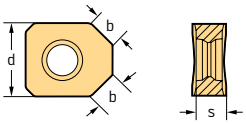
Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	s mm	l mm	r mm	b mm	K HC WAK15	K HC WHH15X	H HC WHH15X
	SNEX1204PNN-A27	E	4	4,76	12,7	1,2	10,3	☺	☺	☺

Exemplo de pedido para a classe WAK15: SNEX1204PNN-A27 WAK15

HC = metal duro com revestimento

Insertos de acabamento
XNGX
Tiger·tec® Gold



Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	s mm	d mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WPM15G	M HC WPM15G	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WPM15G	H HC WHH15X
	XNGX0904ANN-F67	G	2	4,68	9,52	5	☺	☺	☺		☺	☺	☺
	XNGX1205ANN-F67	G	2	5,39	12,7	4,7	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

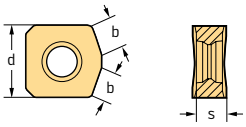
Exemplo de pedido para a classe WHH15X: XNGX0904ANN-F67 WHH15X
Exemplo de pedido para a classe WPM15G: XNGX0904ANN-F67 WPM15G

HC = metal duro com revestimento

D2

WALTER SELECT Inserto intercambiável ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → médias = 😐 → desfavoráveis = ☹

Insertos de acabamento
XNGX
Tiger·tec® Gold



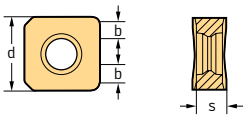
Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	s mm	d mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WPM15G	M HC WPM15G	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WPM15G	H HC WHH15X
	XNGX1205ENN-F67	G	2	5,42	12,7	4,5	☻	☻	☻	☻	☻	☻	☻

Exemplo de pedido para a classe WAK15: XNGX1205ENN-F67 WAK15
Exemplo de pedido para a classe WHH15X: XNGX1205ENN-F67 WHH15X
Exemplo de pedido para a classe WPM15G: XNGX1205ENN-F67 WPM15G

HC = metal duro com revestimento

Insertos de acabamento
XNGX
Tiger·tec® Gold



Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	s mm	d mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WPM15G	M HC WPM15G	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WPM15G	H HC WHH15X
	XNGX0904ZNN-F67	G	2	4,83	9,52	3,5	☻	☻	☻	☻	☻	☻	☻
	XNGX1205ZNN-F67	G	2	5,62	12,7	4	☻	☻	☻	☻	☻	☻	☻

Exemplo de pedido para a classe WAK15: XNGX0904ZNN-F67 WAK15
Exemplo de pedido para a classe WHH15X: XNGX0904ZNN-F67 WHH15X
Exemplo de pedido para a classe WPM15G: XNGX0904ZNN-F67 WPM15G

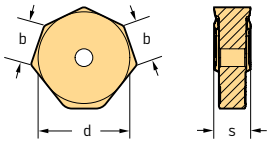
HC = metal duro com revestimento

D2

WALTER SELECT Inserto intercambiável ideal para condições de usinagem → boas = ☻ → médias = 😐 → desfavoráveis = ☹

☻ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Insertos de acabamento
XNHX



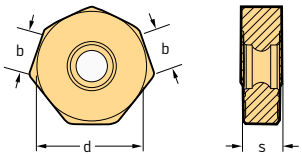
Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	s mm	d mm	b mm	K HC WAK15	K HC WHH15X	H HC WHH15X
	XNHX0705ANN-D67	H	2	4,97	14,5	5,8	☺	☺	☺
	XNHX0906ANN-D67	H	2	5,57	19,05	7,5		☺	☺

Exemplo de pedido para a classe WAK15: XNHX0705ANN-D67 WAK15

HC = metal duro com revestimento

Insertos de acabamento
XNGX
Tiger·tec® Gold



Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	s mm	d mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WPM15G	M HC WPM15G	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WPM15G	H HC WHH15X
	XNGX0705ANN-F67	G	2	5	14,5	5,7	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

Exemplo de pedido para a classe WAK15: XNGX0705ANN-F67 WAK15
Exemplo de pedido para a classe WHH15X: XNGX0705ANN-F67 WHH15X
Exemplo de pedido para a classe WPM15G: XNGX0705ANN-F67 WPM15G

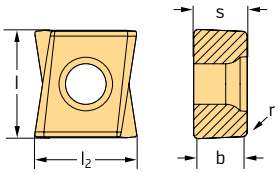
HC = metal duro com revestimento

D2

WALTER SELECT Inserto intercambiável ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → médias = 😐 → desfavoráveis = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Insertos de acabamento
LNHX
Tiger·tec® Gold



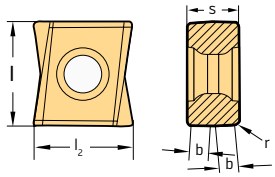
Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WPM15G	M HC WPM15G	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WPM15G	H HC 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	☻	☻	☻	☻	☻	☻	☻

Exemplo de pedido para a classe WAK15: LNHX0904PDR-L55T WAK15
Exemplo de pedido para a classe WHH15X: LNHX0904PDR-L55T WHH15X
Exemplo de pedido para a classe WPM15G: LNHX0904PDR-L55T WPM15G

HC = metal duro com revestimento

Insertos de acabamento
LNHX
Tiger·tec® Gold



Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WPM15G	M HC WPM15G	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WPM15G	H HC WHH15X
	LNHX130608R-L55T	H	4	6,8	13	12	0,8	2,2	☻	☻	☻	☻	☻	☻	☻

Exemplo de pedido para a classe WAK15: LNHX130608R-L55T WAK15
Exemplo de pedido para a classe WHH15X: LNHX130608R-L55T WHH15X
Exemplo de pedido para a classe WPM15G: LNHX130608R-L55T WPM15G

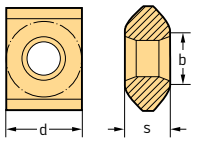
HC = metal duro com revestimento

D2

WALTER SELECT Inserto intercambiável ideal para condições de usinagem → boas = ☻ → médias = 😐 → desfavoráveis = ☹

☻ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Insertos de acabamento
P45420
Tiger·tec® Gold



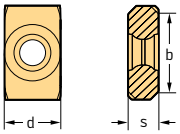
Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	s mm	d mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WPM15G	M HC WPM15G	K HC WHH15X	K HC WPM15G	H HC WHH15X
	P45420-G67	H	4	4,76	9,52	7	☻	☻	☻	☻	☻	☻

Exemplo de pedido para a classe WHH15X: P45420-G67 WHH15X
Exemplo de pedido para a classe WPM15G: P45420-G67 WPM15G

HC = metal duro com revestimento

Insertos de acabamento
P45424



Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	s mm	d mm	b mm	P HC WHH15X	K HC WAK15	K HC WHH15X	H HC WHH15X
	P45424-1-G67	G	4	5	12	8	☻	☻	☻	☻
	P45424-2-G67	G	4	6,5	20	15	☻	☻	☻	☻

Exemplo de pedido para a classe WAK15: P45424-1-G67 WAK15

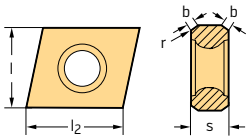
HC = metal duro com revestimento

D2

WALTER SELECT Inserto intercambiável ideal para condições de usinagem → boas = ☻ → médias = 😐 → desfavoráveis = ☹

novo no programa = ☻ 😐 ☹ / ★

Rômbico tangencial
CNHQ / CNHU / CNMQ / CNMU
Tiger·tec® Gold



Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35S	K HC WPP35G	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	CNHQ0805PPN-A57T	H	2	5	8	9	0,8	1,2		😠	😠						😠	😠		
	CNHU0805PPN-D57T	H	2	5	8	9	0,8	1,2	😐	😐	😐	😠		😠		😐	😠	😠		😠
	CNHU1206PPN-D57T	H	2	6,5	12	13	0,8	1,5	😐	😐	😐	😠		😠		😐	😠	😠		😠
	CNMQ120608T-A27T	M	2	6,5	12	13	0,8			😠	😠						😠	😠		
	CNMQ160812T-A27T	M	2	8	16	15	1,2			😠	😠						😠	😠		
	CNMQ080508-A57T	M	2	5	8	9	0,8			😠	😠				🙂		😠	😠		
	CNMQ120608-A57T	M	2	6,5	12	13	0,8			😠	😠						😠	😠		
	CNMQ160812-A57T	M	2	8	16	15	1,2			😠	😠						😠	😠		
	CNMU080508-D57T	M	2	5	8	9	0,8		😐	😐	😐	😠	😐	😠		😐	😠	😠	😐	😠
	CNMU120608-D57T	M	2	6,5	12	13	0,8		😐	😐	😐	😠		😠		😐	😠	😠		😠
	CNMU160812-D57T	M	2	8	16	15	1,2		😐	😐	😐	😠		😠		😐	😠	😠		😠

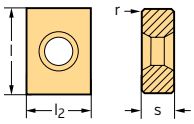
Nota: l_2 = largura de corte
HC = metal duro com revestimento
Exemplo de pedido para a classe WKP35S: CNHQ0805PPN-A57T WKP35S
Exemplo de pedido para a classe WPP35G: CNHQ0805PPN-A57T WPP35G

D2

WALTER SELECT Inserto intercambiável ideal para condições de usinagem → boas = 🙂 → médias = 😐 → desfavoráveis = 😠

😀 😐 😠 / ★ = novo no programa

Rômbico tangencial
LNMU
Tiger·tec® Gold



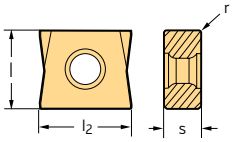
Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	P HC					M HC	K HC					S HC
								WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSP45G	WAK15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G
	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	☺		☻	☹	☹	☹		☻		☹	☹	☹

Exemplo de pedido para a classe WKP25S: LNMU150812T-F27T WKP25S
Exemplo de pedido para a classe WKP35G: LNMU150812T-F27T WKP35G

HC = metal duro com revestimento

Rômbico tangencial
LNHU / LNMU
Tiger·tec® Gold



Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	P HC					M HC		K HC					S HC	
								WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSM35G	WSP45G
	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	4	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	☺	☻	☻	☹	☹	☻	☹		☻	☹	☹	☹	☻	☹

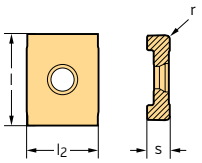
Exemplo de pedido para a classe WKK25G: LNHU080304-B57T WKK25G

HC = metal duro com revestimento

D2

WALTER SELECT Inserto intercambiável ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → médias = ☻ → desfavoráveis = ☹

Rômbico tangencial
LNHX / LNMX
Tiger·tec® Gold



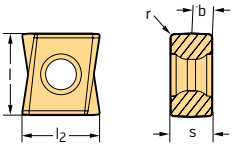
Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	P HC			M HC		K HC		S HC	
								WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WKP35S	WPP35G	WSM35G	WSP45G
	LNHX070204-F57T	H	4	2,4	9	7	0,4	☺	☺	☹	☺	☹	☹	☹	☺	☹
	LNMX070204-F57T	M	4	2,4	9	7	0,4	☺	☺		☺		☹	☹	☺	

Exemplo de pedido para a classe WKP35S: LNHX070204-F57T WKP35S
Exemplo de pedido para a classe WPP35G: LNHX070204-F57T WPP35G

HC = metal duro com revestimento

Rômbico tangencial
LNHU / LNMU
Tiger·tec® Gold



Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	b mm	P HC					M HC			K HC						N HC	HW	S HC		
									WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G
	LNHU090404R-L55T	H	4	4,5	9	8,5	0,4	1,5	☺	☺		☺	☹	☺		☹	☺	☺	☺	☺	☹	☺			☺		☹
	LNHU090408R-L55T	H	4	4,5	9	8,5	0,8	1,1	☺	☺		☺	☹	☺		☹		☺	☺	☺	☹	☺			☺		☹
	LNHU090412R-L55T	H	4	4,5	9	8,5	1,2	0,8		☺		☺	☹	☺		☹				☺	☹	☺			☺		☹
	LNHU090416R-L55T	H	4	4,5	9	8,5	1,6			☺		☺	☹	☺		☹				☺	☹	☺			☺		☹
	LNHU090420R-L55T	H	4	4,5	9	8,5	2			☺		☺	☹	☺		☹				☺	☹	☺			☺		☹
	LNHU130608R-L55T	H	4	6,8	13	12	0,8	2,2	☺	☺	☺	☺	☹	☺		☹	☺	☺	☺	☺	☹	☹			☺		☹
	LNHU130612R-L55T	H	4	6,8	13	12	1,2	1,9		☺		☺	☹	☺		☹				☺	☹	☺			☺		☹
	LNHU130616R-L55T	H	4	6,8	13	12	1,6	1,5		☺		☺	☹	☺		☹				☺	☹	☺			☺		☹
	LNHU130620R-L55T	H	4	6,8	13	12	2	1,2		☺		☺	☹			☹				☺	☹	☺					☹
	LNHU130625R-L55T	H	4	6,8	13	12	2,5	0,7		☺		☺	☹			☹				☺	☹	☺					☹
	LNHU130630R-L55T	H	4	6,8	13	12	3			☺		☺	☹			☹				☺	☹	☺					☹
	LNHU130632R-L55T	H	4	6,8	13	12	3,2			☺		☺	☹			☹				☺	☹	☺					☹
	LNHU160708R-L55T	H	4	7,2	16	15,5	0,8	2,3	☺	☺	☺	☺	☹	☺		☹		☺	☺	☺	☹	☹			☺		☹
	LNHU160712R-L55T	H	4	7,2	16	15,5	1,2	1,9					☹			☹											☹
	LNHU160716R-L55T	H	4	7,2	16	15,5	1,6	1,6					☹			☹											☹
	LNMU090404R-L55T	M	4	4,5	9	8,5	0,4	1,5	☺	☺		☺	☹			☹		☺	☺	☺	☹	☺					☹
	LNMU130608R-L55T	M	4	6,8	13	12	0,8	2,2	☺	☺		☺	☹		☹	☹		☺	☺	☺	☹	☺				☹	☹
	LNHU090404R-L65T	H	4	4,5	9	8,5	0,4	1,5					☹			☹											☹
	LNHU130608R-L65T	H	4	6,8	13	12	0,8	2,2					☹			☹											☹
	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															☺	☺			

Exemplo de pedido para a classe WAK15: LNHU090404R-L55T WAK15

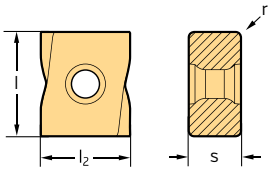
HC = metal duro com revestimento

WALTER SELECT Inserto intercambiável ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → médias = ☺ → desfavoráveis = ☹

☺ ☺ ☹ / ★ = novo no programa

D2

Rômbico tangencial
LNMX
Tiger·tec® Gold



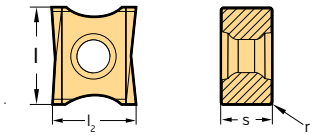
Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	P HC					M HC	K HC					S HC
								WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSP45G
	LNMX201012R-F27T	M	4	10	20	17,05	1,2		☹	☹					☹	☹			
	LNMX201012R-F57T	M	4	10	20	17,05	1,2	☺	😐		😐	☹	☹	😐	😐		☹	☹	☹

Exemplo de pedido para a classe WKP35G: LNMX201012R-F27T WKP35G

HC = metal duro com revestimento

Rômbico tangencial
LNHX
Tiger·tec® Gold



Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	P HC	M HC		S 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		☹		☹	

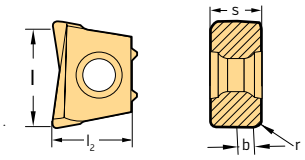
Exemplo de pedido para a classe WSM45X: LNHX120604R-L65T WSM45X
Exemplo de pedido para a classe WSP45G: LNHX120604R-L65T WSP45G

HC = metal duro com revestimento

D2

WALTER SELECT Inserto intercambiável ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → médias = 😐 → desfavoráveis = ☹

Rômbico tangencial
XNHX
Tiger·tec® Gold



Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	b mm	P HC WSP45G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	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		☹		☹	

Exemplo de pedido para a classe WSM45X: XNHX130608R-L65T WSM45X
Exemplo de pedido para a classe WSP45G: XNHX130608R-L65T WSP45G

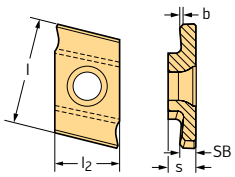
HC = metal duro com revestimento

D2

WALTER SELECT Inserto intercambiável ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → médias = 😐 → desfavoráveis = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Rômbico negativo
P20200
Tiger·tec® Silver



Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	s mm	l mm	b mm	P HC WKP35S	K HC 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	☺	☹

Exemplo de pedido para a classe WKP35S: P20200-1.1 WKP35S

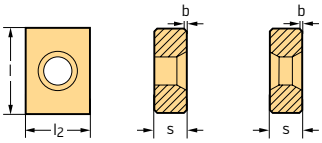
HC = metal duro com revestimento

D2

WALTER SELECT Inserto intercambiável ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → médias = 😐 → desfavoráveis = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Rômbico tangencial
P4406
Tiger·tec® Silver



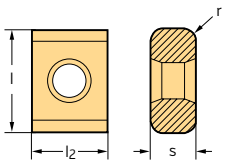
Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	s mm	l mm	l_2 mm	b mm	P HC WKP35S	K HC WKP35S
	P4406-1	H	4	3,5	12,7	9,52	0,5	😐	😐
	P4406-2	H	4	4	12,7	9,52	0,5	😐	😐
	P4406-3	H	4	4,75	12,7	9,52	0,4	😐	😐
	P4406-4	H	4	5,5	12,7	9,52	0,4	😐	😐
	P4406-5	H	4	6,35	12,7	9,52	0,4	😐	😐

Exemplo de pedido para a classe WKP35S: P4406-1 WKP35S

HC = metal duro com revestimento

Rômbico tangencial
P44280 / P44290
Tiger·tec® Gold



Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	P HC WKP25S	M HC WSM35G	K HC WKP25S	S HC WSM35G
	P44280-1R08-D57	H	8	5,5	12,7	9,52	0,8		😐		😐
	P44280-1R10-D57	H	8	5,5	12,7	9,52	1		😐		😐
	P44280-1R125-D57	H	8	5,5	12,7	9,52	1,3		😐		😐
	P44280-1R15-D57	H	8	5,5	12,7	9,52	1,5		😐		😐
	P44280-1R20-D57	H	8	5,5	12,7	9,52	2		😐		😐
	P44280-2R25-D57	H	8	6,35	12,7	9,52	2,5	😊	😐	😐	😐
	P44280-2R30-D57	H	8	6,35	12,7	9,52	3		😐		😐
	P44280-2R40-D57	H	4	6,35	12,7	9,52	4		😐		😐
	P44290-1R08-D57	M	8	5,5	12,7	9,52	0,8	😊	😐	😐	😐
	P44290-1R10-D57	M	8	5,5	12,7	9,52	1	😊		😐	
	P44290-1R125-D57	M	8	5,5	12,7	9,52	1,3	😊		😐	
	P44290-1R20-D57	M	8	5,5	12,7	9,52	2	😊		😐	
	P44290-2R25-D57	M	8	6,35	12,7	9,52	2,5	😊		😐	
	P44290-2R30-D57	M	8	6,35	12,7	9,52	3	😊	😐	😐	😐
	P44290-2R40-D57	M	4	6,35	12,7	9,52	4		😐		😐

Exemplo de pedido para a classe WSM35G: P44280-1R08-D57 WSM35G

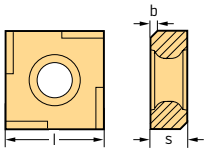
HC = metal duro com revestimento

D2

WALTER SELECT Inserto intercambiável ideal para condições de usinagem → boas = 😊 → médias = 😐 → desfavoráveis = ☹

😊 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Quadrado negativo
SNHQ
Tiger·tec® Gold



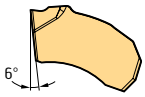
Insertos intercambiáveis

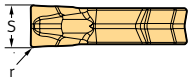
	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	s mm	l mm	b mm	P HC		K HC			
							WKP35S	WPP35G	WAK15	WKP25S	WKP35S	WPP35G
	SNHQ1205ZZR-A57T	H	8	5	12	0,8	☹	☹	☺	😐	☹	☹

Exemplo de pedido para a classe WAK15: SNHQ1205ZZR-A57T WAK15
Exemplo de pedido para a classe WKP25S: SNHQ1205ZZR-A57T WKP25S
Exemplo de pedido para a classe WKP35S: SNHQ1205ZZR-A57T WKP35S
Exemplo de pedido para a classe WPP35G: SNHQ1205ZZR-A57T WPP35G

HC = metal duro com revestimento

Fresas de separação – Insertos de corte
SX
Tiger·tec® Gold





Insertos de corte

	Denominação	s mm	r mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC					M HC			K HC				N HW	S HC		
						WKP23G	WKP23S	WSM23G	WSM33G	WSM43G	WSM23G	WSM33G	WSM43G	WKP23G	WKP23S	WSM23G	WSM33G	WK1	WSM23G	WSM33G	WSM43G
	SX-5E500N03-SE6	5	0,3	±0,05	±0,1				😐	☹		😐								😐	
	SX-1E150N01-SF5	1,5	0,15	±0,05	±0,1				😐			😐								😐	
	SX-2E200N02-SF5	2	0,2	±0,05	±0,1				😐	☹		😐	☹							😐	☹
	SX-3E300N02-SF5	3	0,2	±0,05	±0,1				😐	☹		😐	☹							😐	☹
	SX-4E400N02-SF5	4	0,2	±0,05	±0,1				😐	☹		😐	☹							😐	☹
	SX-5E500N04-SF5	5	0,4	±0,05	±0,1				😐	☹		😐	☹							😐	☹
	SX-1E150N01-SK8	1,5	0,1	±0,02	±0,05													😐			
	SX-2E200N02-SK8	2	0,2	±0,02	±0,05													😐			
	SX-3E300N02-SK8	3	0,2	±0,02	±0,05													😐			
	SX-4E400N02-SK8	4	0,2	±0,02	±0,05													😐			

l_{Tol} = repetibilidade na troca do inserto intercambiável dentro de um lote de insertos intercambiáveis
Tolerância de raio r_{Tol} = ±0,05 mm
Exemplo de pedido para a classe WSM33G: SX-5E500N03-SE6 WSM33G

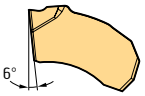
HC = metal duro com revestimento
HW = Metal duro não revestido

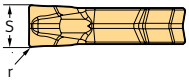
D2

WALTER SELECT Inserto intercambiável ideal para condições de usinagem → boas = ☺ → médias = 😐 → desfavoráveis = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Fresas de separação – Insertos de corte
SX
Tiger·tec® Gold





Insertos de corte

	Denominação	s mm	r mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WKP23G	P HC WKP23S	P HC WSM23G	P HC WSM33G	P HC WSM43G	M HC WSM23G	M HC WSM33G	M HC WSM43G	K HC WKP23G	K HC WKP23S	K HC WSM23G	K HC WSM33G	N HW WK1	S HC WSM23G	S HC WSM33G	S HC WSM43G
	SX-1E150N01-CE4	1,5	0,15	±0,05	±0,1				😐			😐					😐			😐	
	SX-2E200N02-CE4	2	0,2	±0,05	±0,1	😊		😊	😐	☹	😊	😐	☹	😐		😐	😐		😊	😐	☹
	SX-2E260N03-CE4	2,6	0,3	±0,05	±0,1				😐			😐					😐			😐	
	SX-3E300N02-CE4	3	0,2	±0,05	±0,1	😊	😊	😊	😐	☹	😊	😐	☹	😐	😐	😐	😐		😊	😐	☹
	SX-3E310N03-CE4	3,1	0,3	±0,05	±0,1				😐	☹		😐	☹				😐			😐	☹
	SX-4E400N02-CE4	4	0,2	±0,05	±0,1	😊	😊	😊	😐	☹	😊	😐	☹	😐	😐	😐	😐		😊	😐	☹
	SX-4E410N03-CE4	4,1	0,3	±0,05	±0,1				😐			😐					😐			😐	
	SX-4E480N03-CE4	4,8	0,3	±0,05	±0,1				😐			😐					😐			😐	
	SX-5E500N04-CE4	5	0,4	±0,05	±0,1	😊			😐	☹		😐	☹	😐			😐			😐	☹
	SX-6E600N04-CE4	6	0,4	±0,05	±0,1	😊			😐	☹		😐	☹	😐			😐			😐	☹
	SX-8E800N08-CE4	8	0,8	±0,05	±0,1	😊			😐			😐		😐			😐			😐	
	SX-10E1000N08-CE4	10	0,8	±0,05	±0,1	😊			😐			😐		😐			😐			😐	
	SX-1E150N01-CF5	1,5	0,15	±0,05	±0,1				😐			😐								😐	
	SX-2E200N02-CF5	2	0,2	±0,05	±0,1				😐	☹		😐	☹							😐	☹
	SX-3E300N02-CF5	3	0,2	±0,05	±0,1			😊	😐	☹	😊	😐	☹						😊	😐	☹
	SX-3E310N03-CF5	3,1	0,3	±0,05	±0,1				😐			😐								😐	
	SX-4E400N02-CF5	4	0,2	±0,05	±0,1				😐	☹		😐	☹							😐	☹
	SX-5E500N04-CF5	5	0,4	±0,05	±0,1				😐	☹		😐	☹							😐	☹
	SX-6E600N04-CF5	6	0,4	±0,05	±0,1				😐			😐								😐	
	SX-2E200N02-CF6	2	0,2	±0,05	±0,1				😐	☹		😐	☹							😐	☹
	SX-3E300N02-CF6	3	0,2	±0,05	±0,1				😐	☹		😐	☹							😐	☹

l_{Tol} = repetibilidade na troca do inserto intercambiável dentro de um lote de insertos intercambiáveis
Tolerância de raio r_{Tol} = ±0,05 mm
Exemplo de pedido para a classe WSM33G: SX-5E500N03-SE6 WSM33G

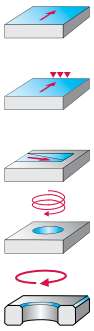
HC = metal duro com revestimento
HW = Metal duro não revestido

D2

WALTER SELECT Inserto intercambiável ideal para condições de usinagem → boas = 😊 → médias = 😐 → desfavoráveis = ☹

😊 😐 ☹ / ★ = novo no programa

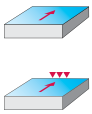
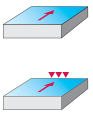
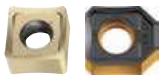
Fresa para facear

Usinagem								
Ângulo de ataque κ	**42°**		**42°**		**43°**		**43°**	
								
Descrição	**M2026**		**M2025**		**M5004 Xtra·tec® XT**		**F2010**	
Faixa de Ø	208,47–258,47	—	88,47–168,47	—	32–170	*1,500–6,394*	90–325	—
Tipo de adaptador								
DIN 1835 B								
Furo cilíndrico DIN 138	✔		✔		✔	✔	✔	
ScrewFit					✔			
Haste cilíndrica					✔	✔		
Cilíndrico modular								
Cónico íngreme								
HSK								
NCT								
P Aço					●●		●●	
M Aço inoxidável					●●		●●	
K Ferro fundido	●●		●●		●●		●●	
N Metais não ferrosos					●●		●●	
S Materiais de usinagem difícil					●●		●●	
H Materiais endurecidos	●		●		●		●	
O Outros					●		●	
Insertos intercambiáveis								
	ONHF0504...P45424...		ONHF0504...P45424...		OD...ODHX...		OD..0605...	
Quantidade de arestas de corte	16 / 4		16 / 4		8 / 1		8	
profundidade de corte máx.	3		3		3 - 4		4	
Página do catálogo	436		436		377		440	
QR Code								
www.walter-tools.com/woc/	M2026		M2025		M5004		F2010	

WALTER SELECT ●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

D2

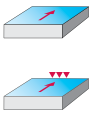
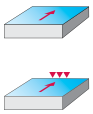
Fresa para facear

Usinagem								
Ângulo de ataque κ	**45°**		**45°**		**45°**		**45°**	
								
Descrição	**M5009 Xtra·tec® XT**		**M4003**		**M3024 Walter BLAXX**		**F4045 Xtra·tec®**	
Faixa de Ø	50,43–174	*2,411–12,535*	29,63–173,41	*1,129–6,528*	49,8–172,86	*2,386–6,506*	72,8–172,8	—
Tipo de adaptador								
DIN 1835 B								
Furo cilíndrico DIN 138	✔	✔	✔	✔	✔	✔	✔	
ScrewFit	✔							
Haste cilíndrica			✔	✔				
Cilíndrico modular								
Cónico íngreme								
HSK								
NCT								
P Aço	●●		●●		●●			
M Aço inoxidável	●●		●●		●●			
K Ferro fundido	●●		●●		●●		●●	
N Metais não ferrosos	●●		●●					
S Materiais de usinagem difícil	●●		●●		●●			
H Materiais endurecidos	●		●				●	
O Outros	●		●					
Insertos intercambiáveis								
	SN.X…XNGX…ANN…		SD…SDHX…		XN.U0705…XNGX0705…		XN.F0705…XN.X0705…	
Quantidade de arestas de corte	8 / 2		4 / 1		14 / 2		14 / 2	
profundidade de corte máx.	5 - 6		4,5 - 6,5		4 - 6		4 - 6	
Página do catálogo	386		412		420		432	
QR Code								
www.walter-tools.com/woc/	M5009		M4003		M3024		F4045	

WALTER SELECT ●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

D2

Fresa para facear

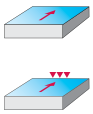
Usinagem								
Ângulo de ataque κ	**45°**		**60°**		**60°**		**75°**	
								
Descrição	**F2010**		**M3016 Walter BLAXX**		**F2260**		**M5011 Xtra·tec® XT**	
Faixa de Ø	94–329	—	143,6–333,6	—	113–263	—	55,5–165,5	—
Tipo de adaptador								
DIN 1835 B								
Furo cilíndrico DIN 138	✔		✔		✔		✔	
ScrewFit								
Haste cilíndrica								
Cilíndrico modular								
Cónico íngreme								
HSK								
NCT								
P Aço	●●		●●		●		●●	
M Aço inoxidável	●●		●				●●	
K Ferro fundido	●●		●●		●●		●●	
N Metais não ferrosos	●●							
S Materiais de usinagem difícil	●●		●				●●	
H Materiais endurecidos	●						●	
O Outros	●						●	
Insertos intercambiáveis								
	SN.X1205…		LNMX2010…		LNMU1508…		SN.X1205…XNGX1205ENN…	
Quantidade de arestas de corte	8		4		4		8 / 2	
profundidade de corte máx.	6,5		16		11		8	
Página do catálogo	442		428		430		398	
QR Code								
www.walter-tools.com/woc/	F2010		M3016		F2260		M5011	

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

D2

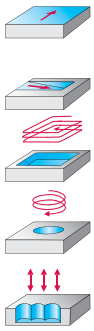
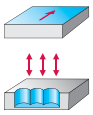
Fresa para facear

Usinagem			
Ângulo de ataque κ	**88°**	**90°**	**90°**
			
Descrição	**M5012 Xtra·tec® XT**	**F2250**	**F2010**
Faixa de Ø	40–160 / *2,000–6,000*	63–100 / —	80–160 / —
Tipo de adaptador			
DIN 1835 B			
Furo cilíndrico DIN 138	✔ ✔	✔	✔
ScrewFit			
Haste cilíndrica			
Cilíndrico modular			
Cónico íngreme			
HSK			
NCT			
P Aço	●●		●●
M Aço inoxidável	●●		●
K Ferro fundido	●●		●●
N Metais não ferrosos	●●	●●	
S Materiais de usinagem difícil	●●		
H Materiais endurecidos	●		●
O Outros	●		
Insertos intercambiáveis			
	SN.X…XNGX….ZNN…	SP..1204…	P2903..
Quantidade de arestas de corte	8 / 2	1	3
profundidade de corte máx.	8 - 10	3	9
Página do catálogo	402	438	444
QR Code			
www.walter-tools.com/woc/	M5012	F2250	F2010

WALTER SELECT ●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

D2

Fresas de avanço elevado

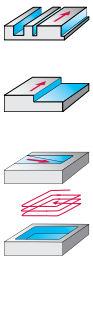
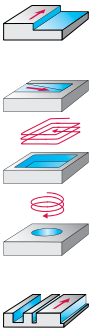
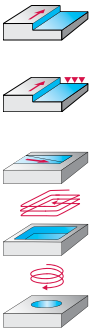
Usinagem				
Ângulo de ataque κ	**15°**	**15°**	**15°**	**21°**
				
Descrição	**M5008 Xtra·tec® XT**	**M4002**	**F2330**	**F4030 Xtra·tec®**
Faixa de Ø	16–66 / *0,625–3,000*	20–125 / *0,750–4,000*	20–85 / *0,750–4,000*	25–100 / *1,000–4,000*
Tipo de adaptador				
DIN 1835 B			✔	
Furo cilíndrico DIN 138	✔ ✔	✔ ✔	✔ ✔	✔ ✔
ScrewFit	✔ ✔	✔ ✔	✔ ✔	✔ ✔
Haste cilíndrica	✔ ✔	✔ ✔	✔ ✔	✔ ✔
Cilíndrico modular	✔	✔		
Cónico íngreme				
HSK				
NCT				
P Aço	●●	●●	●●	●●
M Aço inoxidável	●●	●●	●●	●●
K Ferro fundido	●●	●●	●●	●●
N Metais não ferrosos		●●		
S Materiais de usinagem difícil	●●	●●	●●	●●
H Materiais endurecidos	●●			
O Outros				
Insertos intercambiáveis				
	EN.X08T3...	SD...SD.X...	P263...	P23696...
Quantidade de arestas de corte	4	4 / 4	3	6
profundidade de corte máx.	1	1 - 2	1 - 2	1 - 2
Página do catálogo	447	453	462	458
QR Code				
www.walter-tools.com/woc/	M5008	M4002	F2330	F4030

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

D2

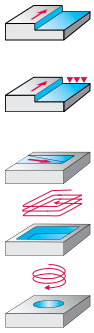
Fresas 90°

Usinagem				
Ângulo de ataque κ	**90°**	**90°**	**90°**	**90°**
				
Descrição	**M5250 Xtra·tec® XT**		**M5137 Xtra·tec® XT**		**M5130 Xtra·tec® XT**		**M2331**	
Faixa de Ø	50–80	*2,000–3,000*	25–160	*1,000–6,000*	10–160	*0,500–6,000*	40–50	*2,000*
Tipo de adaptador								
DIN 1835 B			✔	✔	✔	✔		
Furo cilíndrico DIN 138	✔	✔	✔	✔	✔	✔	✔	
ScrewFit					✔	✔		
Haste cilíndrica					✔	✔		
Cilíndrico modular					✔			
Cónico íngreme								
HSK								
NCT	✔							
P Aço	●●		●●		●●			
M Aço inoxidável	●●		●		●●			
K Ferro fundido	●●		●●		●●			
N Metais não ferrosos	●●				●●		●●	
S Materiais de usinagem difícil	●●		●		●●			
H Materiais endurecidos					●●			
O Outros	●				●		●	
Insertos intercambiáveis								
	BC..1605..SC..1105..		TNMU...		AC... / BC...		ZDGT..A...	
Quantidade de arestas de corte	2 / 4		6		2		2	
profundidade de corte máx.	43 - 99		5 - 8		5 - 15		15 - 20	
Página do catálogo	564		492		467		510	
QR Code								
www.walter-tools.com/woc/	M5250		M5137		M5130		M2331	

WALTER SELECT ●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

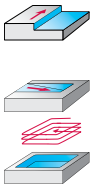
D2

Fresas 90°

Usinagem								
Ângulo de ataque κ	**90°**		**90°**		**90°**		**90°**	
								
Descrição	**M2136**		**M2131**		**F5241 Walter BLAXX**		**F5141 Walter BLAXX**	
Faixa de Ø	50–160	—	25–80	*1,000–3,000*	50–160	—	40–160	*1,500–6,000*
Tipo de adaptador								
DIN 1835 B							✔	✔
Furo cilíndrico DIN 138	✔		✔	✔	✔		✔	✔
ScrewFit			✔	✔			✔	✔
Haste cilíndrica			✔	✔			✔	
Cilíndrico modular								
Cónico íngreme								
HSK			✔					
NCT								
P Aço					●●		●●	
M Aço inoxidável					●●		●●	
K Ferro fundido	●●				●●		●●	
N Metais não ferrosos			●●		●●		●●	
S Materiais de usinagem difícil					●●		●●	
H Materiais endurecidos					●		●	
O Outros			●		●		●	
Insertos intercambiáveis								
	SNEF1204…SNEX1204…		ZDGT…		LN.U1607…		LN.U1306…LNHX1306…	
Quantidade de arestas de corte	8 / 4		2		4		4 / 4	
profundidade de corte máx.	6,5		15 - 20		15		12	
Página do catálogo	514		506		526		521	
QR Code								
www.walter-tools.com/woc/	M2136		M2131		F5241		F5141	

WALTER SELECT ●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

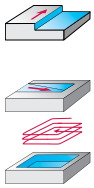
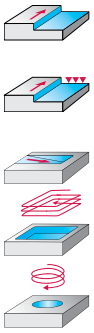
Fresas 90°

Usinagem				
Ângulo de ataque κ	**90°**	**90°**	**90°**	**90°**
				
Descrição	**F5041 Walter BLAXX**		**F5138 Walter BLAXX**		**F5038 Walter BLAXX**		**F4338 Xtra·tec®**	
Faixa de Ø	25–63	*1,000–2,000*	40–80	*1,500–2,500*	25–40	—	63–80	—
Tipo de adaptador								
DIN 1835 B	✔	✔		✔	✔			
Furo cilíndrico DIN 138	✔	✔	✔	✔			✔	
ScrewFit	✔	✔	✔		✔			
Haste cilíndrica	✔	✔						
Cilíndrico modular								
Cónico íngreme								
HSK								
NCT								
P Aço	●●		●●		●●		●●	
M Aço inoxidável	●●		●●		●●		●●	
K Ferro fundido	●●		●●		●●		●●	
N Metais não ferrosos	●●		●●		●●			
S Materiais de usinagem difícil	●●		●●		●●		●●	
H Materiais endurecidos	●							
O Outros	●		●		●			
Insertos intercambiáveis								
	LN.U0904…LNHX0904…		LN.U1306…		LN.U0904…		AD..1807…	
Quantidade de arestas de corte	4 / 4		4		4		2	
profundidade de corte máx.	8		34 - 56		32 - 40		47 - 78	
Página do catálogo	516		560		558		580	
QR Code								
www.walter-tools.com/woc/	F5041		F5138		F5038		F4338	

WALTER SELECT ●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

D2

Fresas 90°

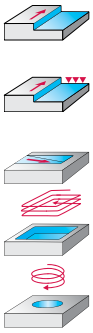
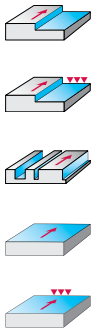
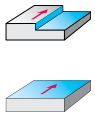
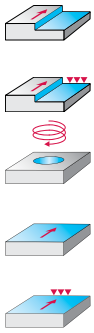
Usinagem				
Ângulo de ataque κ	**90°**	**90°**	**90°**	**90°**
				
Descrição	**F4238 Xtra·tec®**	**F4138 Xtra·tec®**	**F4038 Xtra·tec®**	**F4042 Xtra·tec®**
Faixa de Ø	40–80 / *1,500–3,000*	32–63 / *1,250–2,000*	20–32 / *0,750–1,000*	63–160 / —
Tipo de adaptador				
DIN 1835 B	✔	✔ ✔	✔ ✔	
Furo cilíndrico DIN 138	✔ ✔	✔ ✔		✔
ScrewFit	✔	✔ ✔	✔	
Haste cilíndrica				
Cilíndrico modular				
Cónico íngreme				
HSK				
NCT	✔	✔		
P Aço	●●	●●	●●	●●
M Aço inoxidável	●●	●●	●●	●●
K Ferro fundido	●●	●●	●●	●●
N Metais não ferrosos	●●	●●	●●	●●
S Materiais de usinagem difícil	●●	●●	●●	●●
H Materiais endurecidos				●
O Outros	●	●	●	●
Insertos intercambiáveis	 AD..1606…	 AD..1204…	 AD..0803…	 AD..1807…
Quantidade de arestas de corte	2	2	2	2
profundidade de corte máx.	29 - 99	33 - 54	22 - 37	16,7
Página do catálogo	576	572	568	536
QR Code				
www.walter-tools.com/woc/	F4238	F4138	F4038	F4042

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

D2

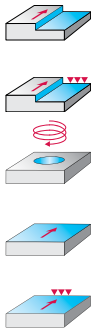
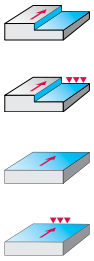
Fresas 90°

Usinagem								
Ângulo de ataque κ	**90°**		**90°**		**90°**		**90°**	
								
Descrição	**F4042R Xtra·tec®**		**F4041 Xtra·tec®**		**F2010**		**F2010**	
Faixa de Ø	16–63	*0,625–2,000*	40–125	*1,500–4,000*	80–315	*3,000–12,000*	80–315	*3,000–12,000*
Tipo de adaptador								
DIN 1835 B	✔	✔	✔					
Furo cilíndrico DIN 138	✔	✔	✔	✔	✔	✔	✔	✔
ScrewFit	✔	✔	✔	✔				
Haste cilíndrica	✔	✔						
Cilíndrico modular								
Cónico íngreme								
HSK								
NCT								
P Aço	●●		●●		●●		●●	
M Aço inoxidável	●●		●●		●		●●	
K Ferro fundido	●●		●●		●●		●●	
N Metais não ferrosos	●●		●●				●●	
S Materiais de usinagem difícil	●●		●●		●		●●	
H Materiais endurecidos	●		●				●	
O Outros	●		●				●	
Insertos intercambiáveis								
	AD..10T3...ADGX10T3...		LN.X1307...		TNMU1605..		BC..1605...	
Quantidade de arestas de corte	2 / 2		4		6		2	
profundidade de corte máx.	10		13		8		15	
Página do catálogo	532		528		554		548	
QR Code								
www.walter-tools.com/woc/	F4042R		F4041		F2010		F2010	

WALTER SELECT ●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

D2

Fresas 90°

Usinagem				
Ângulo de ataque κ	**90°**	**90°**	**90°**	**90°**
				
Descrição	**F2010**	**F2010**	**F2010**	**F2010**
Faixa de Ø	80–315	*3,000–12,000*	80–315	—	80–315	—	80–315	—
Tipo de adaptador								
DIN 1835 B								
Furo cilíndrico DIN 138	✔	✔	✔		✔		✔	
ScrewFit								
Haste cilíndrica								
Cilíndrico modular								
Cónico íngreme								
HSK								
NCT								
P Aço	●●		●●		●●		●●	
M Aço inoxidável	●●		●●		●●		●●	
K Ferro fundido	●●		●●		●●		●●	
N Metais não ferrosos	●●		●●		●●		●●	
S Materiais de usinagem difícil	●●		●●		●●		●●	
H Materiais endurecidos	●		●		●		●	
O Outros	●		●		●		●	
Insertos intercambiáveis				
	BC..1204...	LN.U1306...	LN.U0904...	LN.X1307...
Quantidade de arestas de corte	2	4	4	4
profundidade de corte máx.	11,7 - 11,7	12	8	13
Página do catálogo	544	542	540	538
QR Code				
www.walter-tools.com/woc/	F2010	F2010	F2010	F2010

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

D2

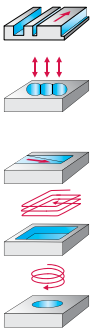
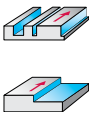
Fresas 90°

Usinagem				
Ângulo de ataque κ	**89,75°**		**89,5°**	
				
Descrição	**M4132**		**F2010**	
Faixa de Ø	16–125	*0,625–3*	80–315	—
Tipo de adaptador				
DIN 1835 B	✔	✔		
Furo cilíndrico DIN 138	✔	✔	✔	
ScrewFit	✔			
Haste cilíndrica				
Cilíndrico modular	✔			
Cónico íngreme				
HSK				
NCT				
P Aço	●●		●●	
M Aço inoxidável	●●		●●	
K Ferro fundido	●●		●●	
N Metais não ferrosos	●●		●●	
S Materiais de usinagem difícil	●●		●●	
H Materiais endurecidos	●		●	
O Outros	●		●	
Insertos intercambiáveis				
	SD…		SD..1204…	
Quantidade de arestas de corte	4		4	
profundidade de corte máx.	5,6 - 11,6		11,6	
Página do catálogo	501		552	
QR Code				
www.walter-tools.com/woc/	M4132		F2010	

WALTER SELECT ●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

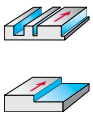
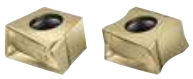
D2

Fresas p/ canal

Usinagem								
Ângulo de ataque κ	**90°**		**90°**		**90°**		**90°**	
								
Descrição	**M4792**		**M4791**		**M4258**		**M4257**	
Faixa de Ø	17,9–39,9	*1,000–1,500*	—	*0,750–1,500*	50–100	—	40–63	—
Tipo de adaptador								
DIN 1835 B	✔	✔		✔			✔	
Furo cilíndrico DIN 138					✔		✔	
ScrewFit							✔	
Haste cilíndrica								
Cilíndrico modular								
Cónico íngreme								
HSK								
NCT								
P Aço	●●		●●		●●		●●	
M Aço inoxidável	●●		●●		●●		●●	
K Ferro fundido	●●		●●		●●		●●	
N Metais não ferrosos			●●					
S Materiais de usinagem difícil	●●		●●		●●		●●	
H Materiais endurecidos			●					
O Outros								
Insertos intercambiáveis								
	LD… SD…		SD…		LD..1704… SD..1204…		LD..14T3… SD…09T3…	
Quantidade de arestas de corte	2 / 4		4		2 / 4		2 / 4	
profundidade de corte máx.	8,3 - 26,9		5,6 - 11,6		25 - 118		47 - 54	
Largura de corte SB [mm]								
Página do catálogo	584		582		589		589	
QR Code								
www.walter-tools.com/woc/	M4792		M4791		M4258		M4257	

WALTER SELECT ●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

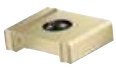
Fresas p/ canal

Usinagem								
Ângulo de ataque κ	**90°**		**90°**		**90°**		**90°**	
								
Descrição	**M4256**		**M3255 Walter BLAXX**		**F5055 Walter BLAXX**		**F4253 Xtra·tec®**	
Faixa de Ø	20–32	—	50–80	*2,000–3,000*	63–500	—	100–315	—
Tipo de adaptador								
DIN 1835 B	✔							
Furo cilíndrico DIN 138			✔	✔	✔		✔	
ScrewFit	✔							
Haste cilíndrica								
Cilíndrico modular								
Cónico íngreme								
HSK								
NCT								
P Aço	●●				●●		●●	
M Aço inoxidável	●●		●●		●●		●●	
K Ferro fundido	●●				●●		●●	
N Metais não ferrosos					●●			
S Materiais de usinagem difícil	●●		●●		●●		●●	
H Materiais endurecidos								
O Outros								
Insertos intercambiáveis								
	LD..08T2… SD..06T2…		XNHX1306… LNHX1206…		SX…		LN.U…	
Quantidade de arestas de corte	2 / 4		2 / 4		1		4	
profundidade de corte máx.	27 - 37		46 - 80		—		—	
Largura de corte SB [mm]					1,5–5		12–25	
Página do catálogo	589		598		620		618	
QR Code								
www.walter-tools.com/woc/	M4256		M3255		F5055		F4253	

WALTER SELECT ●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

D2

Fresas p/ canal

Usinagem			 					
Ângulo de ataque κ	**90°**		**90°**		**90°**		**90°**	
								
Descrição	**F4153 Xtra·tec®**		**F4053 Xtra·tec®**		**F2252**		**F2252**	
Faixa de Ø	80–200	*3,000–6,000*	80–160	—	125–200	—	125–200	—
Tipo de adaptador								
DIN 1835 B								
Furo cilíndrico DIN 138	✔	✔	✔		✔		✔	
ScrewFit								
Haste cilíndrica								
Cilíndrico modular								
Cónico íngreme								
HSK								
NCT								
P Aço	●●		●●		●●		●●	
M Aço inoxidável	●●		●●		●●		●●	
K Ferro fundido	●●		●●		●●		●●	
N Metais não ferrosos					●●		●●	
S Materiais de usinagem difícil	●●		●●		●●		●●	
H Materiais endurecidos								
O Outros					●		●	
Insertos intercambiáveis								
	LN.U…		LN.X0702…		BC..1605…		BC..1204…	
Quantidade de arestas de corte	4		4		2		2	
profundidade de corte máx.	—		—		—		—	
Largura de corte SB [mm]	6–10		4		22		16–19	
Página do catálogo	614		612		607		605	
QR Code								
www.walter-tools.com/woc/	F4153		F4053		F2252		F2252	

D2

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

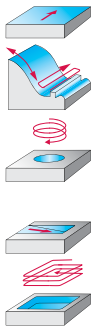
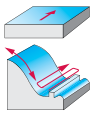
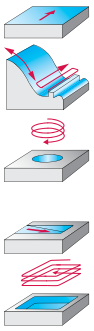
Fresas p/ canal

Usinagem								
Ângulo de ataque κ	**90°**		**90°**		**90°**		**90°**	
								
Descrição	**F2252**		**F2252**		**F2252**		**F2252**	
Faixa de Ø	100–160	—	125–200	—	100–160	—	80–160	—
Tipo de adaptador								
DIN 1835 B								
Furo cilíndrico DIN 138	✔		✔		✔		✔	
ScrewFit								
Haste cilíndrica								
Cilíndrico modular								
Cónico íngreme								
HSK								
NCT								
P Aço	●●		●●		●●		●●	
M Aço inoxidável	●●		●●		●●		●●	
K Ferro fundido	●●		●●		●●		●●	
N Metais não ferrosos	●●		●●		●●		●●	
S Materiais de usinagem difícil	●●		●●		●●		●●	
H Materiais endurecidos								
O Outros	●		●		●		●	
Insertos intercambiáveis								
	BC..0903...		MP..1204.... P2905..		MP..0803... P2905..		MP..0603... P2905..	
Quantidade de arestas de corte	2		2 / 4		2 / 4		2 / 4	
profundidade de corte máx.	—		—		—		—	
Largura de corte SB [mm]	12–14		16–22		10–14		8–9	
Página do catálogo	602		608		608		608	
QR Code								
www.walter-tools.com/woc/	F2252		F2252		F2252		F2252	

WALTER SELECT ●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

D2

Fresas p/ cópia

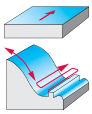
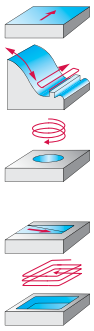
Usinagem				
Ângulo de ataque κ				
				
Descrição	**M5468 Xtra·tec® XT**		**M5460 Xtra·tec® XT**		**M2473**		**M2472**	
Faixa de Ø	15–160	*1,000–5,000*	8–32	*0,375–1,000*	40–63	—	32–50	—
Tipo de adaptador								
DIN 1835 B	✔	✔	✔	✔				
Furo cilíndrico DIN 138	✔	✔			✔		✔	
ScrewFit	✔	✔	✔		✔		✔	
Haste cilíndrica			✔	✔				
Cilíndrico modular	✔		✔					
Cónico íngreme								
HSK								
NCT								
P Aço	●●		●●					
M Aço inoxidável	●●		●●					
K Ferro fundido	●●		●●					
N Metais não ferrosos	●●							
S Materiais de usinagem difícil	●●		●●		●●		●●	
H Materiais endurecidos	●●		●●					
O Outros	●		●					
Insertos intercambiáveis								
	RD.X... / RO.X...		P32...		RNGN1207...WIS..		RPGN1204...WIS..	
Quantidade de arestas de corte	4 / 8		1		8		4	
profundidade de corte máx.	3,5 - 10		4 - 16		6		6	
Página do catálogo	624		670		652		650	
QR Code								
www.walter-tools.com/woc/	M5468		M5460		M2473		M2472	

WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

D2

Fresas p/ cópia

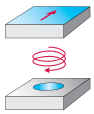
Usinagem				
Ângulo de ataque κ				
				
Descrição	**M2471**		**F2339**		**F2334R**		**F2239**	
Faixa de Ø	25–63	—	16–50	*0,625–2,000*	25–80	*1,250–2,500*	20–63	—
Tipo de adaptador								
DIN 1835 B			✔	✔			✔	
Furo cilíndrico DIN 138	✔				✔	✔		
ScrewFit	✔		✔	✔	✔	✔	✔	
Haste cilíndrica	✔				✔	✔		
Cilíndrico modular			✔		✔			
Cónico íngreme								
HSK								
NCT							✔	
P Aço	●●		●●		●●		●●	
M Aço inoxidável	●●		●●		●●		●●	
K Ferro fundido			●●		●●		●●	
N Metais não ferrosos								
S Materiais de usinagem difícil	●●		●●		●●		●●	
H Materiais endurecidos			●					
O Outros								
Insertos intercambiáveis								
	RN.X…		XD.T…SP…		RO.X…		SP…	
Quantidade de arestas de corte	8		2 / 4		4		4	
profundidade de corte máx.	5 - 6		11 - 57		5 - 6		15 - 84	
Página do catálogo	648		678		655		676	
QR Code								
www.walter-tools.com/woc/	M2471		F2339		F2334R		F2239	

WALTER SELECT ●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

D2

Fresas p/ cópia

Usinagem



Ângulo de ataque κ						
						
Descrição	**F2010**		**F2010**		**F2010**	
Faixa de Ø	83–318	*3,122–12,118*	83–318	*3,118–12,118*	83,3–318,3	—
Tipo de adaptador						
DIN 1835 B						
Furo cilíndrico DIN 138	✔	✔	✔	✔	✔	
ScrewFit						
Haste cilíndrica						
Cilíndrico modular						
Cónico íngreme						
HSK						
NCT						
P Aço	●●		●●		●●	
M Aço inoxidável	●●		●●		●●	
K Ferro fundido	●●		●●		●●	
N Metais não ferrosos	●●		●●			
S Materiais de usinagem difícil	●●		●●		●●	
H Materiais endurecidos	●●		●●		●	
O Outros	●		●			
Insertos intercambiáveis						
	RO.X1204M08...		RO.X1605M08...		RO.X1605...	
Quantidade de arestas de corte	8		8		6	
profundidade de corte máx.	6		8		8	
Página do catálogo	664		660		660	
QR Code						
www.walter-tools.com/woc/	F2010		F2010		F2010	

WALTER SELECT ●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

D2

Fresas de perfil

Usinagem				
Ângulo de ataque κ	**30°**	**45°**	**60°**	**90°**
				
Descrição	**M4574**	**M4574**	**M4574**	**M4575**
Faixa de Ø	8–20 / *0,750*	8–40 / *0,500–1,500*	8–20 / *0,750*	20,5–49,5 / *0,778–1,821*
Tipo de adaptador				
DIN 1835 B				✔ / ✔
Furo cilíndrico DIN 138				
ScrewFit		✔		
Haste cilíndrica	✔ / ✔	✔ / ✔	✔ / ✔	
Cilíndrico modular		✔		
Cónico íngreme				
HSK				
NCT				
P Aço	●●	●●	●●	●●
M Aço inoxidável	●●	●●	●●	●●
K Ferro fundido	●●	●●	●●	●●
N Metais não ferrosos	●●	●●	●●	●●
S Materiais de usinagem difícil	●●	●●	●●	●●
H Materiais endurecidos				
O Outros				
Insertos intercambiáveis	 SD…	 SD…	 SD…	 SD…
Quantidade de arestas de corte	4	4	4	4
profundidade de corte máx.	2,7 - 4	3,5 - 7,5	4,8 - 6,8	—
Página do catálogo	686	684	688	696
QR Code				
www.walter-tools.com/woc/	M4574	M4574	M4574	M4575

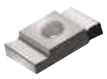
WALTER SELECT

●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

Fresas de perfil

Usinagem	
Ângulo de ataque κ	**90°**



Descrição	**F2036**	
Faixa de Ø	16–63	—
Tipo de adaptador		
DIN 1835 B	✔	
Furo cilíndrico DIN 138		
ScrewFit		
Haste cilíndrica		
Cilíndrico modular		
Cónico íngreme		
HSK		
NCT	✔	
P Aço	●●	
M Aço inoxidável		
K Ferro fundido	●●	
N Metais não ferrosos		
S Materiais de usinagem difícil		
H Materiais endurecidos		
O Outros		
Insertos intercambiáveis	 P20200…	
Quantidade de arestas de corte	2	
profundidade de corte máx.	—	
Página do catálogo	700	
QR Code		
www.walter-tools.com/woc/	F2036	

WALTER SELECT ●● Aplicação principal ● Aplicação secundária

Fresa de facear octogonal

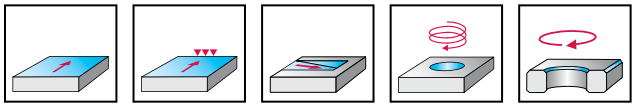
M5004 mm

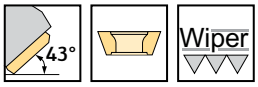
OD .. 0504 ..; ODHX0504ZZR

Xtra·tec® XT



– 8 arestas de corte por inserto intercambiável





	P	M	K	N	S	H	O
M5004	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Ferramenta

Denominação	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	L_{c2} mm	Z	kg	Qnt. insertos	Tipo
ScrewFit											
M5004-032-T28-02-03	24	32	28	40		3	8	2	0,16	2	OD .. 0504 .. ODHX0504ZZR
M5004-040-T36-03-03	32	40	36	40		3	8	3	0,3	3	
Cylindrical shank											
M5004-032-A25-02-03	24	32	25	35	150	3	8	2	0,51	2	OD .. 0504 .. ODHX0504ZZR
M5004-040-A20-03-03	32	40	20	35	110	3	8	3	0,28	3	
M5004-040-A25-03-03	32	40	25	35	150	3	8	3	0,59	3	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway											
M5004-050-B16-04-03	42	50	16	40		3	8	4	0,38	4	OD .. 0504 .. ODHX0504ZZR
M5004-050-B16-05-03	42	50	16	40		3	8	5	0,37	5	
M5004-052-B22-04-03	44	52	22	45		3	8	4	0,36	4	
M5004-052-B22-05-03	44	52	22	40		3	8	5	0,35	5	
M5004-058-B16-04-03	50	58	16	40		3	8	4	0,51	4	
M5004-058-B16-05-03	50	58	16	40		3	8	5	0,53	5	
M5004-063-B22-05-03	55	63	22	40		3	8	5	0,4	5	
M5004-063-B22-06-03	55	63	22	40		3	8	6	0,4	6	
M5004-063-B22-07-03	55	63	22	40		3	8	7	0,61	7	
M5004-066-B27-06-03	58	66	27	50		3	8	6	0,69	6	
M5004-071-B22-06-03	63	71	22	40		3	8	6	0,72	6	
M5004-071-B22-07-03	63	71	22	40		3	8	7	0,7	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	1,16	7	
M5004-080-B27-08-03	72	80	27	50		3	8	8	0,91	8	
M5004-088-B27-07-03	80	88	27	50		3	8	7	1,05	7	
M5004-088-B27-08-03	80	88	27	50		3	8	8	1,07	8	
M5004-100-B32-08-03	92	100	32	50		3	8	8	1,59	8	
M5004-100-B32-10-03	92	100	32	50		3	8	10	1,57	10	
M5004-108-B32-08-03	100	108	32	50		3	8	8	1,77	8	

Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

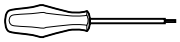
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

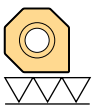
Componentes

	D_c [mm]	24–117
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS2119 (T15IP) 3 Nm

Acessórios

	D_c [mm]	24	32	42–117	50
	Chave com controle de torque, analógica	FS2003			
	Chave com controle de torque, digital	FS2248			
	Haste intercambiável	FS2014 (T15IP)			
	Chave	FS1485 (T15IP)			

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K CN WSN10	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ODHT050408-F57	H	8	0,8				☻	☻	☻	☹			☹						☹	☹	☹					☹	
	ODHW050412-A57	H	8	1,2											☺													
	ODMT050408-D57	M	8	0,8				☻	☻	☻	☹	☻		☹				☻		☹	☹	☹			☻		☹	
	ODMW050408-A57	M	8	0,8		☻		☹	☹							☺		☻	☻		☹	☹						
	ODMW050408T-A27	M	8	0,8		☻	☹	☹	☹									☻	☻	☹	☹	☹						
	ODHT0504ZZN-F57	H	8	0,8	1,2		☺	☻	☻	☻	☹	☻		☹					☻	☹	☹	☹			☻		☹	
	ODHT0504ZZN-G77	H	8	0,8	1,6						☻			☻														
	ODHT0504ZZN-G88	H	8	0,8	1,2																		☺	☻				
	ODHW0504ZZN-A57	H	8	0,8	1,2		☻	☹	☹	☹						☺			☻	☹	☹	☹						
	ODMT0504ZZN-D57	M	8	0,8	1,2		☺	☻	☻	☻	☹	☻	☹	☹				☻	☻	☹	☹	☹			☻	☹	☹	
	ODMT0504ZZN-F57	M	8	0,8	1,2			☻	☻		☹	☻		☹						☹	☹				☻		☹	
	ODHX0504ZZR-A57	H	1	0,8	7,2	☺			☹	☹						☺	☺				☹	☹						☺

Inserto alisador ODHX0504ZZR-A57 somente em combinação com ODH.0504ZZN . .

HC = metal duro com revestimento
CN = Nitreto de silício Si_3N_4
HW = Metal duro não revestido

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = ☻ → razoável = ☹

☺ ☻ ☹ / ★ = novo no programa

Fresa de facear octogonal

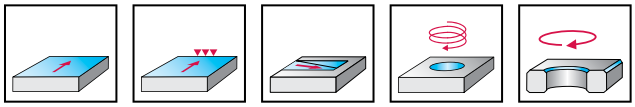
M5004 mm

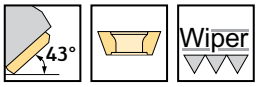
OD .. 0504 ..; ODHX0504ZZR

Xtra·tec® XT



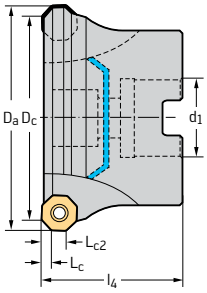
– 8 arestas de corte por inserto intercambiável





	P	M	K	N	S	H	O
M5004	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Ferramenta



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Denominação	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	L_{c2} mm	Z	kg	Qnt. insertos	Tipo
M5004-108-B32-10-03	100	108	32	50		3	8	10	2,76	10	OD .. 0504 .. ODHX0504ZZR
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	3,01	12	

Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

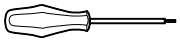
D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

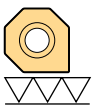
Componentes

	D_c [mm]	24–117
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS2119 (T15IP) 3 Nm

Acessórios

	D_c [mm]	24	32	42–117	50
	Chave com controle de torque, analógica	FS2003			
	Chave com controle de torque, digital	FS2248			
	Haste intercambiável	FS2014 (T15IP)			
	Chave	FS1485 (T15IP)			

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K CN WSN10	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ODHT050408-F57	H	8	0,8				☻	☻	☻	☹			☹						☹	☹	☹					☹	
	ODHW050412-A57	H	8	1,2											☺													
	ODMT050408-D57	M	8	0,8				☻	☻	☻	☹	☻		☹				☻		☹	☹	☹			☻		☹	
	ODMW050408-A57	M	8	0,8		☻		☹	☹							☺		☻	☻		☹	☹						
	ODMW050408T-A27	M	8	0,8		☻	☹	☹	☹									☻	☻	☹	☹	☹						
	ODHT0504ZZN-F57	H	8	0,8	1,2		☺	☻	☻	☻	☹	☻		☹					☻	☹	☹	☹			☻		☹	
	ODHT0504ZZN-G77	H	8	0,8	1,6						☻			☻														
	ODHT0504ZZN-G88	H	8	0,8	1,2																		☺	☻				
	ODHW0504ZZN-A57	H	8	0,8	1,2		☻	☹	☹	☹						☺			☻	☹	☹	☹						
	ODMT0504ZZN-D57	M	8	0,8	1,2		☺	☻	☻	☻	☹	☻	☹	☹				☻	☻	☹	☹	☹			☻	☹	☹	
	ODMT0504ZZN-F57	M	8	0,8	1,2			☻	☻		☹	☻		☹						☹	☹				☻		☹	
	ODHX0504ZZR-A57	H	1	0,8	7,2	☺			☹	☹						☺	☺				☹	☹						☺

Inserto alisador ODHX0504ZZR-A57 somente em combinação com ODH.0504ZZN . .

HC = metal duro com revestimento
CN = Nitreto de silício Si_3N_4
HW = Metal duro não revestido

D2

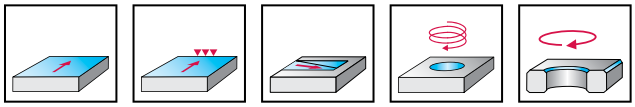
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = ☻ → razoável = ☹

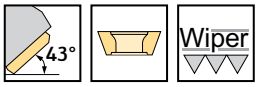
☺ ☻ ☹ / ★ = novo no programa

Fresa de facear octogonal
M5004



– 8 arestas de corte por inserto intercambiável

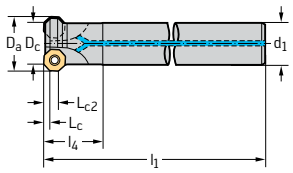




	P	M	K	N	S	H	O
M5004	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

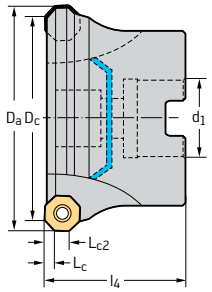
Ferramenta

Denominação	D_c inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	L_{c2} inch	Z	lbs	Qnt. insertos	Tipo
M5004.038-A26-03-03	1,185	1,500	1,000	1,500	6,000	0,118	0,315	3	1,219	3	OD .. 0504 .. ODHX0504ZZR
M5004.046-A31-03-03	1,500	1,815	1,250	1,750	10,000	0,118	0,315	3	3,263	3	



Cylindrical shank

M5004.059-B19-04-03	2,000	2,315	0,750	1,575		0,118	0,315	4	0,769	4	OD .. 0504 .. ODHX0504ZZR
M5004.059-B19-05-03	2,000	2,315	0,750	1,575		0,118	0,315	5	0,778	5	
M5004.072-B19-06-03	2,500	2,815	0,750	1,575		0,118	0,315	6	1,054	6	
M5004.072-B19-07-03	2,500	2,815	0,750	1,575		0,118	0,315	7	1,032	7	
M5004.076-B26-07-03	2,685	3,000	1,000	1,575		0,118	0,315	7	1,400	7	
M5004.084-B26-07-03	3,000	3,315	1,000	1,575		0,118	0,315	7	1,625	7	
M5004.084-B26-08-03	3,000	3,315	1,000	1,575		0,118	0,315	8	1,731	8	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

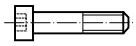
Exemplo de pedido para a classe null: M5004.038-A26-03-03

D2

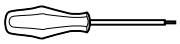
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

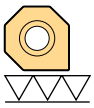
Componentes

	D_c [inch]	1,185–1,5	2–2,5	2,685–3
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS2119 (T15IP) 2,213 lbs	FS2119 (T15IP) 2,213 lbs	FS2119 (T15IP) 2,213 lbs
	Parafuso para fresas tipo arbour		FS1518	FS1519

Acessórios

	D_c [inch]	1,185–3
	Chave com controle de torque, analógica	FS2004
	Chave com controle de torque, digital	FS2248
	Haste intercambiável	FS2014 (T15IP)
	Chave	FS1485 (T15IP)

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r inch	b inch	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K CN WSN10	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ODHT050408-F57	H	8	0,031				☺	☺	☺	☹			☹					☹	☹	☹					☹	
	ODHW050412-A57	H	8	0,047											☺												
	ODMT050408-D57	M	8	0,031				☺	☺	☺	☹	☺		☹				☺		☹	☹	☹			☺		☹	
	ODMW050408-A57	M	8	0,031			☺		☹	☹						☺		☺	☺		☹	☹						
	ODMW050408T-A27	M	8	0,031			☺	☹	☹	☹								☺	☺	☹	☹	☹						
	ODHT0504ZZN-F57	H	8	0,031	0,047		☺	☺	☺	☺	☹	☺		☹					☺	☹	☹	☹			☺		☹	
	ODHT0504ZZN-G77	H	8	0,031	0,063						☺			☺													☺	
	ODHT0504ZZN-G88	H	8	0,031	0,047																		☺	☺				
	ODHW0504ZZN-A57	H	8	0,031	0,047		☺	☹	☹	☹						☺			☺	☹	☹	☹						
	ODMT0504ZZN-D57	M	8	0,031	0,047		☺	☺	☺	☺	☹	☺	☹	☹				☺	☺	☹	☹	☹			☺	☹	☹	
	ODMT0504ZZN-F57	M	8	0,031	0,047			☺	☺		☹	☺		☹						☹	☹				☺		☹	
	ODHX0504ZZR-A57	H	1	0,031	0,283	☺			☹	☹						☺	☺				☹	☹						☺

Inserto alisador ODHX0504ZZR-A57 somente em combinação com ODH.0504ZZN . .
Exemplo de pedido para a classe null: M5004.038-A26-03-03

HC = metal duro com revestimento
CN = Nitreto de silício Si_3N_4
HW = Metal duro não revestido

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Fresa de facear octogonal

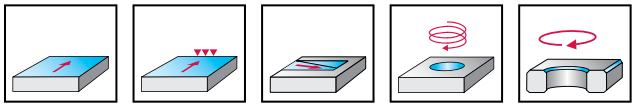
M5004 mm

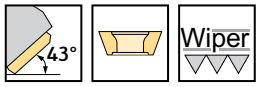
OD .. 0605 ..; ODHX0605ZZR

Xtra·tec® XT



– 8 arestas de corte por inserto intercambiável

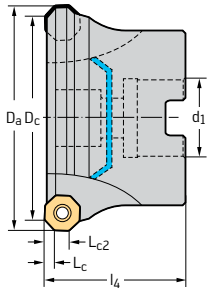




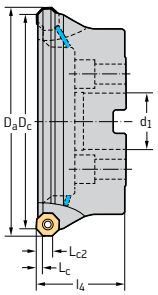
	P	M	K	N	S	H	O
M5004	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Ferramenta

Denominação	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	L_{c2} mm	Z	kg	Qnt. insertos	Tipo
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	
M5004-063-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	0,35	5	
M5004-063-B22-06-04	53	63	22	40	4	10	6	0,36	6	
M5004-066-B27-05-04	56	66	27	50	4	10	5	0,63	5	
M5004-066-B27-06-04	56	66	27	50	4	10	6	0,83	6	
M5004-073-B22-05-04	63	73	22	40	4	10	5	0,49	5	
M5004-073-B22-06-04	63	73	22	40	4	10	6	0,69	6	
M5004-080-B27-05-04	70	80	27	50	4	10	5	0,85	5	
M5004-080-B27-06-04	70	80	27	50	4	10	6	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	1,1	6	
M5004-090-B27-07-04	80	90	27	50	4	10	7	0,99	7	
M5004-100-B32-07-04	90	100	32	50	4	10	7	1,46	7	
M5004-100-B32-09-04	90	100	32	50	4	10	9	1,43	9	
M5004-110-B32-07-04	100	110	32	50	4	10	7	2,35	7	
M5004-110-B32-09-04	100	110	32	50	4	10	9	1,69	9	
M5004-125-B40-08-04	115	125	40	63	4	10	8	2,79	8	
M5004-125-B40-10-04	115	125	40	63	4	10	10	2,8	10	
M5004-135-B40-08-04	125	135	40	63	4	10	8	3,18	8	
M5004-135-B40-10-04	125	135	40	63	4	10	10	3,14	10	
M5004-160-B40-09-04	150	160	40	63	4	10	9	4,46	9	OD .. 0605 .. ODHX0605ZZR
M5004-160-B40-11-04	150	160	40	63	4	10	11	4,22	11	
M5004-170-B40-09-04	160	170	40	63	4	10	9	4,71	9	
M5004-170-B40-11-04	160	170	40	63	4	10	11	4,66	11	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

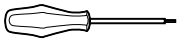
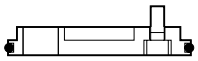
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

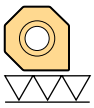
Componentes

	D_c [mm]	40–160
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Acessórios

	D_c [mm]	40–125	150–160
	Chave com controle de torque, analógica	FS2003	
	Chave com controle de torque, digital	FS2248	
	Haste intercambiável	FS2015 (T20IP)	
	Chave	FS1486 (T20IP)	
	(inkl. Dichtring + Schrauben) Jogo de arruelas de vedação		FS936 SET KOMPLETT
	Anel de vedação		O-R 96X4

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K CN WSN10	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ODHT060512-F57	H	8	1,2				☻	☻	☻	☹			☹						☹	☹	☹					☹	
	ODHW060516-A57	H	8	1,6											☺													
	ODMT060512-D57	M	8	1,2				☻	☻	☻	☹	☻		☹				☻		☹	☹	☹			☻		☹	
	ODMW060508-A57	M	8	0,8			☻	☹	☹	☹						☺		☻	☻	☹	☹	☹						
	ODMW060508T-A27	M	8	0,8			☻	☹	☹	☹								☻	☻	☹	☹	☹						
	ODHT0605ZZN-F57	H	8	0,8	1,6		☺	☻	☻	☻	☹	☻		☹					☻	☹	☹	☹			☻		☹	
	ODHT0605ZZN-G77	H	8	0,8	1,6						☻			☹													☹	
	ODHT0605ZZN-G88	H	8	0,8	1,6																	☺	☻				
	ODHW0605ZZN-A57	H	8	0,8	1,6		☻	☹	☹	☹						☺			☻	☹	☹	☹						
	ODMT0605ZZN-D57	M	8	0,8	1,6		☺	☻	☻	☻	☹	☻	☹	☹				☻	☻	☹	☹	☹			☻	☹	☹	
	ODMT0605ZZN-F57	M	8	0,8	1,6		☺	☻	☻		☹	☻		☹					☻	☹	☹				☻		☹	
	ODHX0605ZZR-A57	H	1	0,8	9,4	☺			☹	☹						☺	☺				☹	☹						☺

Inserto alisador ODHX0605ZZR-A57 somente em combinação com ODH.0605ZZN . .

HC = metal duro com revestimento
CN = Nitreto de silício Si_3N_4
HW = Metal duro não revestido

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Fresa de facear octogonal

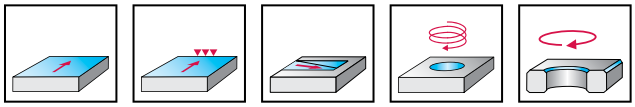
M5004 inch

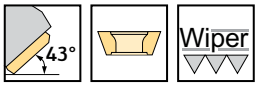
OD .. 0605 ..; ODHX0605ZZR

Xtra·tec® XT



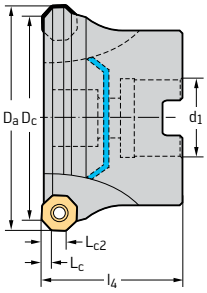
– 8 arestas de corte por inserto intercambiável





	P	M	K	N	S	H	O
M5004	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Ferramenta



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

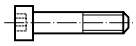
Denominação	D_c inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	L_{c2} inch	Z	lbs	Qnt. insertos	Tipo
M5004.086-B26-06-04	3,000	3,394	1,000	1,969	0,157	0,394	6	2,088	6	OD .. 0605 .. ODHX0605ZZR
M5004.086-B26-07-04	3,000	3,394	1,000	1,969	0,157	0,394	7	2,07	7	
M5004.112-B38-07-04	4,000	4,394	1,500	2,48	0,157	0,394	7	5,955	7	
M5004.112-B38-09-04	4,000	4,394	1,500	2,48	0,157	0,394	9	5,82	9	
M5004.137-B38-08-04	5,000	5,394	1,500	2,48	0,157	0,394	8	7,974	8	
M5004.137-B38-09-04	5,000	5,394	1,500	2,48	0,157	0,394	9	7,848	9	
M5004.162-B38-09-04	6,000	6,394	1,500	2,48	0,157	0,394	9	9,824	9	
M5004.162-B38-10-04	6,000	6,394	1,500	2,48	0,157	0,394	10	10,183	10	

Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

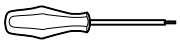
D 2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

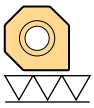
Componentes

	D_c [inch]	3	4–6
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs
	Parafuso para fresas tipo arbour	FS1519	FS1583

Acessórios

	D_c [inch]	3–6
	Chave com controle de torque, analógica	FS2004
	Chave com controle de torque, digital	FS2248
	Haste intercambiável	FS2015 (T20IP)
	Chave	FS1486 (T20IP)

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r inch	b inch	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K CN WSN10	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ODHT060512-F57	H	8	0,047				☺	☺	☺	☹			☹					☹	☹	☹					☹	
	ODHW060516-A57	H	8	0,063											☺												
	ODMT060512-D57	M	8	0,047				☺	☺	☺	☹	☺		☹				☺		☹	☹	☹			☺		☹	
	ODMW060508-A57	M	8	0,031			☺	☹	☹	☹						☺		☺	☺	☹	☹	☹						
	ODMW060508T-A27	M	8	0,031			☺	☹	☹	☹								☺	☺	☹	☹	☹						
	ODHT0605ZZN-F57	H	8	0,031	0,063		☺	☺	☺	☺	☹	☺		☹					☺	☹	☹	☹			☺		☹	
	ODHT0605ZZN-G77	H	8	0,031	0,063						☺			☺													☺	
	ODHT0605ZZN-G88	H	8	0,031	0,063																		☺	☺				
	ODHW0605ZZN-A57	H	8	0,031	0,063		☺	☹	☹	☹						☺			☺	☹	☹	☹						
	ODMT0605ZZN-D57	M	8	0,031	0,063		☺	☺	☺	☺	☹	☺	☹	☹				☺	☺	☹	☹	☹			☺	☹	☹	
	ODMT0605ZZN-F57	M	8	0,031	0,063		☺	☺	☺		☹	☺		☹					☺	☹	☹				☺		☹	
	ODHX0605ZZR-A57	H	1	0,031	0,37	☺			☹	☹						☺	☺				☹	☹						☺

Inserto alisador ODHX0605ZZR-A57 somente em combinação com ODH.0605ZZN . .

HC = metal duro com revestimento
CN = Nitreto de silício Si_3N_4
HW = Metal duro não revestido

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Fresa para facear

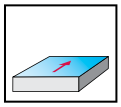
M5009 mm

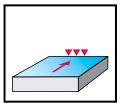
SN . X0904 ..; XNGX0904ANN

Xtra·tec® XT



– 8 arestas de corte por inserto intercambiável





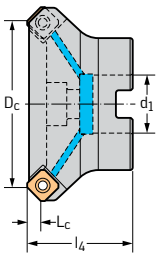






	P	M	K	N	S	H	O
M5009	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Ferramenta



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Denominação	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Qnt. insertos	Tipo
M5009-040-B16-04-05	40	16	40	5	4	0,44	4	SN . X0904 .. XNGX0904ANN
M5009-040-B16-06-05	40	16	40	5	6	0,43	6	
M5009-050-B22-06-05	50	22	40	5	6	0,44	6	
M5009-050-B22-08-05	50	22	40	5	8	0,57	8	
M5009-063-B22-07-05	63	22	40	5	7	0,56	7	
M5009-063-B22-09-05	63	22	40	5	9	0,56	9	
M5009-080-B27-08-05	80	27	50	5	8	1,36	8	
M5009-080-B27-11-05	80	27	50	5	11	1,36	11	
M5009-100-B32-09-05	100	32	50	5	9	1,85	9	
M5009-100-B32-13-05	100	32	50	5	13	2,66	13	

Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

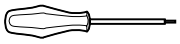
D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☻ → boa = 😐 → razoável = ☹

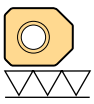
Componentes

	D_c [mm]	40–100
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS2579 (T8IP) 1,2 Nm

Acessórios

	D_c [mm]	40–100
	Chave com controle de torque, analógica	FS2001
	Chave com controle de torque, digital	FS2248
	Haste intercambiável	FS2012 (T8IP)
	Chave	FS1483 (T8IP)

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WSP45G	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	N HC WXN15	S HC WSM35G	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	SNGX0904ANN-F57	G	8	0,4	1,2		☺	😐					😐			😐	😐	☹				😐		
	SNGX0904ANN-F67	G	8	0,4	1,2								😐									😐		
	SNHX0904ANN-K88	H	8	0,4	1,5																☺			
	SNMX0904ANN-F27	M	8	0,4	1,2			😐										☹						
	SNMX0904ANN-F57	M	8	0,4	1,2			😐	😐		☹		😐	☹		😐		☹	☹			😐	☹	
	SNMX0904ANN-F67	M	8	0,4	1,2						☹		😐	☹								😐	☹	
	SNMX090408-F27	M	8	0,8			☺		😐								😐		☹					
	SNMX090408-F57	M	8	0,8			☺	😐	😐		☹		😐	☹		😐	😐	☹	☹			😐	☹	
	SNMX090408-F67	M	8	0,8							☹		😐	☹								😐	☹	
	XNGX0904ANN-F67	G	2	0,4	5	☺				☺		☺			☺					☺				☺

Inserto alisador XNGX0904ANN-F67 somente em combinação com SNGX0904ANN...

HC = metal duro com revestimento

D2

Fresa para facear

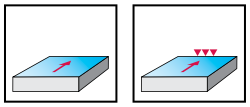
M5009 inch

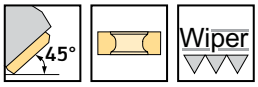
SN . X0904 ..; XNGX0904ANN

Xtra·tec® XT



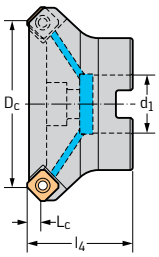
– 8 arestas de corte por inserto intercambiável





	P	M	K	N	S	H	O
M5009	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Ferramenta



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Denominação	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Qnt. insertos	Tipo
M5009.051-B19-06-05	2,000	0,750	1,500	0,197	6	0,882	6	SN . X0904 .. XNGX0904ANN
M5009.064-B26-07-05	2,500	1,000	2,000	0,197	7	1,874	7	
M5009.076-B26-08-05	3,000	1,000	2,000	0,197	8	2,381	8	
M5009.102-B38-09-05	4,000	1,500	2,500	0,197	9	7,09	9	
M5009.127-B38-11-05	5,000	1,500	2,500	0,197	11	8,375	11	
M5009.152-B38-13-05	6,000	1,500	2,500	0,197	13	10,395	13	

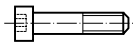
Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D 2

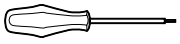
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

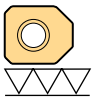
Componentes

	D_c [inch]	2	2,5–3	4–6
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS2579 (T8IP) 0,885 lbs	FS2579 (T8IP) 0,885 lbs	FS2579 (T8IP) 0,885 lbs
	Parafuso para fresas tipo arbour	FS1518	FS1519	FS1583

Acessórios

	D_c [inch]	2–6
	Chave com controle de torque, analógica	FS2002
	Chave com controle de torque, digital	FS2248
	Haste intercambiável	FS2012 (T8IP)
	Chave	FS1483 (T8IP)

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r inch	b inch	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WSP45G	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	N HC WXN15	S HC WSM35G	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	SNGX0904ANN-F67	G	8	0,016	0,047								😐									😐		
	SNHX0904ANN-K88	H	8	0,016	0,059																🙂			
	SNMX0904ANN-F27	M	8	0,016	0,047			😐										😵						
	SNMX0904ANN-F57	M	8	0,016	0,047			😐	😐		😵		😐	😵		😐		😵	😵			😐	😵	
	SNMX0904ANN-F67	M	8	0,016	0,047						😵		😐	😵								😐	😵	
	SNMX090408-F27	M	8	0,031			🙂		😐								😐		😵					
	SNMX090408-F57	M	8	0,031			🙂	😐	😐		😵		😐	😵		😐	😐	😵	😵			😐	😵	
	SNMX090408-F67	M	8	0,031							😵		😐	😵								😐	😵	
	XNGX0904ANN-F67	G	2	0,016	0,197	🙂				🙂		🙂			🙂					🙂				🙂

Inserto alisador XNGX0904ANN-F67 somente em combinação com SNGX0904ANN...

HC = metal duro com revestimento

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = 🙂 → boa = 😐 → razoável = 😵

🙂 😐 😵 / ★ = novo no programa

Fresa para facear

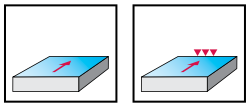
M5009 mm

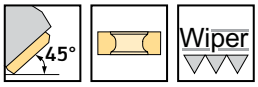
SN . X1205 ..; XNGX1205ANN

Xtra·tec® XT



– 8 arestas de corte por inserto intercambiável

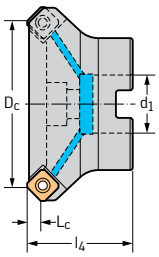




	P	M	K	N	S	H	O
M5009	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

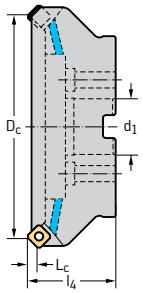
Ferramenta

Denominação	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Qnt. insertos	Tipo
M5009-050-B22-06-06	50	22	40	6	6	0,49	6	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
M5009-063-B22-08-06	63	22	40	6	8	0,75	8	
M5009-063-B27-08-06	63	27	50	6	8	0,8	8	
M5009-080-B27-10-06	80	27	50	6	10	1,13	10	
M5009-100-B32-12-06	100	32	50	6	12	1,79	12	
M5009-125-B40-16-06	125	40	63	6	16	3,34	16	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

M5009-160-B40-20-06	160	40	63	6	20	5,01	20	SN . X1205 .. XNGX1205ANN



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

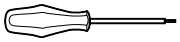
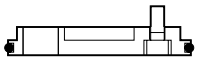
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

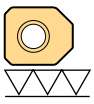
Componentes

	D_c [mm]	50–160
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS1459 (T15IP) 4 Nm

Acessórios

	D_c [mm]	50–125	160
	Chave com controle de torque, analógica	FS2003	
	Chave com controle de torque, digital	FS2248	
	Haste intercambiável	FS2014 (T15IP)	
	Chave	FS1485 (T15IP)	
	(incl. gaxeta + parafusos) Jogo de arruelas de vedação		FS936 SET KOMPLETT
	Anel de vedação		O-R 96X4

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WPP35G	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	SNGX120512-F57	G	8	1,2			☺	😐	😐		😐	☹			☺	☹					😐	☹	☹		☹				😐	☹	
	SNMX120512-D27	M	8	1,2			☺	😐	😐		😐									☺	😐	☹	☹		☹						
	SNMX120520-D27	M	8	2			☺	😐	😐		😐									☺	😐	☹	☹		☹						
	SNMX120512-F27	M	8	1,2			☺	😐	😐		😐										😐	☹	☹		☹						
	SNMX120512-F57	M	8	1,2			☺	😐	😐		😐	☹			☺	☹				☺	😐	☹	☹		☹				😐	☹	
	SNMX120520-F57	M	8	2			☺	😐	😐		😐	☹			☺	☹				☺	😐	☹	☹		☹				😐	☹	
	SNMX120512-F67	M	8	1,2			☺	😐	😐		😐	☹			☺	☹		☺			😐	☹	☹		☹				😐	☹	
	SNGX1205ANN-F27	G	8	0,8	1,5		☺	😐	😐		😐										😐	☹	☹		☹						
	SNGX1205ANN-F57	G	8	0,8	1,5		☺	😐	😐		😐	☹			☺	☹				☺	😐	☹	☹		☹				😐	☹	
	SNGX1205ANN-F67	G	8	0,8	1,5		☺	😐	😐		😐	☹			☺	☹		☺			😐	☹	☹		☹				😐	☹	
	SNHX1205ANN-K88	H	8	0,8	1,5																					☺	😐			
	SNMX1205ANN-F27	M	8	0,8	1,5		☺	😐	😐		😐										😐	☹	☹		☹						
	SNMX1205ANN-F57	M	8	0,8	1,5		☺	😐	😐		😐									☺	😐	☹	☹		☹						
	SNMX1205ANN-F67	M	8	0,8	1,5		☺	😐	😐		😐							☺			😐	☹	☹		☹						
	XNGX1205ANN-F67	G	2	1,2	4,7	☺				☺			☺	☺			☺	☺	☺					☺		☺					☺

Inserto alisador XNGX1205ANN-F67 somente em combinação com SNGX1205ANN . .

HC = metal duro com revestimento
HW = Metal duro não revestido

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Fresa para facear

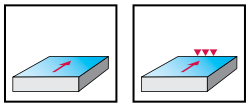
M5009 inch

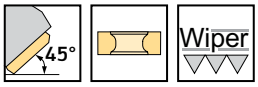
SN . X1205 ..; XNGX1205ANN

Xtra·tec® XT



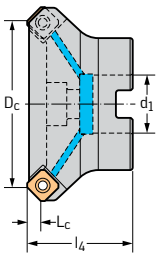
– 8 arestas de corte por inserto intercambiável





	P	M	K	N	S	H	O
M5009	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Ferramenta



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

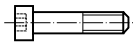
Denominação	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Qnt. insertos	Tipo
M5009.051-B19-06-06	2,000	0,750	1,500	0,236	6	0,864	6	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
M5009.064-B26-08-06	2,500	1,000	2,000	0,236	8	1,757	8	
M5009.076-B26-09-06	3,000	1,000	2,000	0,236	9	2,379	9	
M5009.102-B38-12-06	4,000	1,500	2,500	0,236	12	6,118	12	
M5009.127-B38-16-06	5,000	1,500	2,500	0,236	16	8,104	16	
M5009.152-B38-19-06	6,000	1,500	2,500	0,236	19	12,571	19	

Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

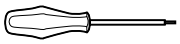
D 2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

Componentes

	D_c [inch]	2	2,5–3	4–6
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS1459 (T15IP) 2,95 lbs	FS1459 (T15IP) 2,95 lbs	FS1459 (T15IP) 2,95 lbs
	Parafuso para fresas tipo arbour	FS1518	FS1519	FS1583

Acessórios

	D_c [inch]	2–6
	Chave com controle de torque, analógica	FS2003
	Chave com controle de torque, digital	FS2248
	Haste intercambiável	FS2014 (T15IP)
	Chave	FS1485 (T15IP)

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r inch	b inch	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WPP35G	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	SNGX120512-F57	G	8	0,047			☺	😐	😐		😐	☹			😐	☹					😐	☹	☹		☹				😐	☹	
	SNMX120512-D27	M	8	0,047			☺	😐	😐		😐									😐	😐	☹	☹		☹						
	SNMX120520-D27	M	8	0,079			☺	😐	😐		😐									😐	😐	☹	☹		☹						
	SNMX120512-F27	M	8	0,047			☺	😐	😐		😐										😐	☹	☹		☹						
	SNMX120512-F57	M	8	0,047			☺	😐	😐		😐	☹			😐	☹				😐	😐	☹	☹		☹				😐	☹	
	SNMX120520-F57	M	8	0,079			☺	😐	😐		😐	☹			😐	☹				😐	😐	☹	☹		☹				😐	☹	
	SNMX120512-F67	M	8	0,047			☺	😐	😐		😐	☹			😐	☹		☺			😐	☹	☹		☹				😐	☹	
	SNGX1205ANN-F27	G	8	0,031	0,059		☺	😐	😐		😐										😐	☹	☹		☹						
	SNGX1205ANN-F57	G	8	0,031	0,059		☺	😐	😐		😐	☹			😐	☹				😐	😐	☹	☹		☹				😐	☹	
	SNGX1205ANN-F67	G	8	0,031	0,059		☺	😐	😐		😐	☹			😐	☹		☺			😐	☹	☹		☹				😐	☹	
	SNHX1205ANN-K88	H	8	0,031	0,059																					☺	😐			
	SNMX1205ANN-F27	M	8	0,031	0,059		☺	😐	😐		😐										😐	☹	☹		☹						
	SNMX1205ANN-F57	M	8	0,031	0,059		☺	😐	😐		😐									😐	😐	☹	☹		☹						
	SNMX1205ANN-F67	M	8	0,031	0,059		☺	😐	😐		😐							☺			😐	☹	☹		☹						
	XNGX1205ANN-F67	G	2	0,047	0,185	☺				☺			☺	☺			☺	☺	☺					☺		☺					☺

Inserto alisador XNGX1205ANN-F67 somente em combinação com SNGX1205ANN . .

HC = metal duro com revestimento
HW = Metal duro não revestido

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Fresa para facear

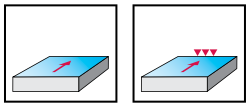
M5009 mm

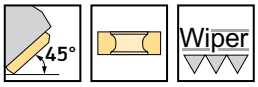
SN . X1205 ..; XNGX1205ANN

Xtra·tec® XT



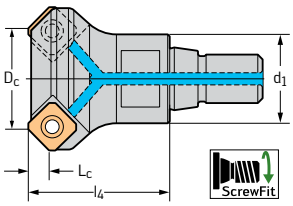
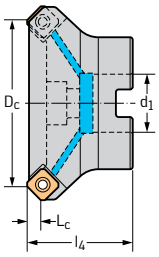
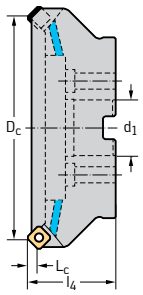
– 8 arestas de corte por inserto intercambiável





	P	M	K	N	S	H	O
M5009	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Ferramenta

Denominação	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Qnt. insertos	Tipo
 ScrewFit								
M5009-040-T36-04-06-AP	40	36	40	6	4	0,37	4	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
M5009-050-B22-04-06-AP	50	22	40	6	4	0,61	4	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
M5009-063-B22-06-06-AP	63	22	40	6	6	0,56	6	
M5009-063-B27-06-06-AP	63	27	50	6	6	0,83	6	
M5009-080-B27-05-06-AP	80	27	50	6	5	1,27	5	
M5009-080-B27-07-06-AP	80	27	50	6	7	1,39	7	
M5009-100-B32-06-06-AP	100	32	50	6	6	1,96	6	
M5009-100-B32-08-06-AP	100	32	50	6	8	1,89	8	
M5009-125-B40-07-06-AP	125	40	63	6	7	3,54	7	
M5009-125-B40-10-06-AP	125	40	63	6	10	3,38	10	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
M5009-160-B40-08-06-AP	160	40	63	6	8	5,19	8	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
M5009-160-B40-12-06-AP	160	40	63	6	12	5,1	12	

M5009...-AP com substrato de metal duro | Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

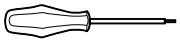
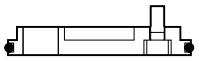
D 2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

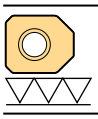
Componentes

	D_c [mm]	40–160
	Calço para inserto intercambiável	AP800-SN1205 H81
	Parafuso para calço	FS2069 (SW 4)
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS2617 (T15IP) 4 Nm

Acessórios

	D_c [mm]	40	50–125	160
	Chave com controle de torque, analógica		FS2003	
	Chave com controle de torque, digital		FS2248	
	Haste intercambiável		FS2014 (T15IP)	
	Chave		FS1485 (T15IP)	
	Chave para parafuso para calço		ISO2936-4 (SW 4)	
	(incl. gaxeta + parafusos) Jogo de arruelas de vedação			FS936 SET KOMPLETT
	Anel de vedação			O-R 96X4

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WPP35G	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	SNGX120512-F57	G	8	1,2			☻	☻	☻		☻	☻			☻	☻					☻	☻	☻		☻				☻	☻	
	SNMX120512-D27	M	8	1,2			☻	☻	☻		☻									☻	☻	☻	☻		☻						
	SNMX120520-D27	M	8	2			☻	☻	☻		☻									☻	☻	☻	☻		☻						
	SNMX120512-F27	M	8	1,2			☻	☻	☻		☻										☻	☻	☻		☻						
	SNMX120512-F57	M	8	1,2			☻	☻	☻		☻	☻			☻	☻				☻	☻	☻	☻		☻				☻	☻	
	SNMX120520-F57	M	8	2			☻	☻	☻		☻	☻			☻	☻				☻	☻	☻	☻		☻				☻	☻	
	SNMX120512-F67	M	8	1,2			☻	☻	☻		☻	☻			☻	☻		☻			☻	☻	☻		☻				☻	☻	
	SNGX1205ANN-F27	G	8	0,8	1,5		☻	☻	☻		☻										☻	☻	☻		☻						
	SNGX1205ANN-F57	G	8	0,8	1,5		☻	☻	☻		☻	☻			☻	☻				☻	☻	☻	☻		☻				☻	☻	
	SNGX1205ANN-F67	G	8	0,8	1,5		☻	☻	☻		☻	☻			☻	☻		☻			☻	☻	☻		☻				☻	☻	
	SNHX1205ANN-K88	H	8	0,8	1,5																					☻	☻			
	SNMX1205ANN-F27	M	8	0,8	1,5		☻	☻	☻		☻										☻	☻	☻		☻						
	SNMX1205ANN-F57	M	8	0,8	1,5		☻	☻	☻		☻									☻	☻	☻	☻		☻						
	SNMX1205ANN-F67	M	8	0,8	1,5		☻	☻	☻		☻							☻			☻	☻	☻		☻						
	XNGX1205ANN-F67	G	2	1,2	4,7	☻				☻			☻	☻			☻	☻	☻					☻		☻					☻

Inserto alisador XNGX1205ANN-F67 somente em combinação com SNGX1205ANN . .

HC = metal duro com revestimento
HW = Metal duro não revestido

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☻ → boa = 😐 → razoável = 😣

☻ 😐 😣 / ★ = novo no programa

Fresa para facear

M5009 inch

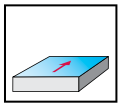
SN . X1205 ..; XNGX1205ANN

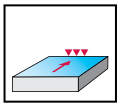
Xtra·tec® XT





– 8 arestas de corte por inserto intercambiável







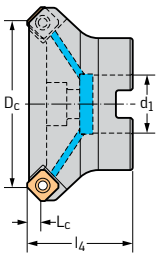




	P	M	K	N	S	H	O
M5009	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

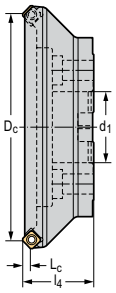
Ferramenta

Denominação	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Qnt. insertos	Tipo
M5009.051-B19-04-06-AP	2,000	0,750	1,500	0,236	4	0,888	4	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
M5009.064-B26-06-06-AP	2,500	1,000	2,000	0,236	6	1,75	6	
M5009.076-B26-07-06-AP	3,000	1,000	2,000	0,236	7	2,35	7	
M5009.102-B38-08-06-AP	4,000	1,500	2,500	0,236	8	6,074	8	
M5009.127-B38-10-06-AP	5,000	1,500	2,500	0,236	10	8,157	10	
M5009.152-B38-12-06-AP	6,000	1,500	2,500	0,236	12	10,313	12	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

M5009.203-B64-16-06-AP	8,000	2,500	2,500	0,236	16	15,582	16	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
M5009.254-B64-18-06-AP	10,000	2,500	2,500	0,236	18	28,336	18	
M5009.305-B64-20-06-AP	12,000	2,500	2,500	0,236	20	40,609	20	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

M5009...-AP com substrato de metal duro | Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

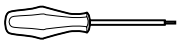
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

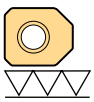
Componentes

	D_c [inch]	2	2,5–3	4–6	8–12
	Calço para inserto intercambiável	AP800-SN1205 H81	AP800-SN1205 H81	AP800-SN1205 H81	AP800-SN1205 H81
	Parafuso para calço	FS2069 (SW 4)	FS2069 (SW 4)	FS2069 (SW 4)	FS2069 (SW 4)
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS2617 (T15IP) 2,95 lbs	FS2617 (T15IP) 2,95 lbs	FS2617 (T15IP) 2,95 lbs	FS2617 (T15IP) 2,95 lbs
	Parafuso para fresas tipo arbour	FS1518	FS1519	FS1583	

Acessórios

	D_c [inch]	2–12
	Chave com controle de torque, analógica	FS2004
	Chave com controle de torque, digital	FS2248
	Haste intercambiável	FS2014 (T15IP)
	Chave	FS1485 (T15IP)
	Chave para parafuso para calço	ISO2936-4 (SW 4)

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r inch	b inch	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WPP35G	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	SNGX120512-F57	G	8	0,047			☻	☻	☻		☻	☻			☻	☻					☻	☻	☻		☻				☻	☻	
	SNMX120512-D27	M	8	0,047			☻	☻	☻		☻									☻	☻	☻	☻		☻						
	SNMX120520-D27	M	8	0,079			☻	☻	☻		☻									☻	☻	☻	☻		☻						
	SNMX120512-F27	M	8	0,047			☻	☻	☻		☻										☻	☻	☻		☻						
	SNMX120512-F57	M	8	0,047			☻	☻	☻		☻	☻			☻	☻				☻	☻	☻	☻		☻				☻	☻	
	SNMX120520-F57	M	8	0,079			☻	☻	☻		☻	☻			☻	☻				☻	☻	☻	☻		☻				☻	☻	
	SNMX120512-F67	M	8	0,047			☻	☻	☻		☻	☻			☻	☻		☻			☻	☻	☻		☻				☻	☻	
	SNGX1205ANN-F27	G	8	0,031	0,059		☻	☻	☻		☻										☻	☻	☻		☻						
	SNGX1205ANN-F57	G	8	0,031	0,059		☻	☻	☻		☻	☻			☻	☻				☻	☻	☻	☻		☻				☻	☻	
	SNGX1205ANN-F67	G	8	0,031	0,059		☻	☻	☻		☻	☻			☻	☻		☻			☻	☻	☻		☻				☻	☻	
	SNHX1205ANN-K88	H	8	0,031	0,059																					☻	☻			
	SNMX1205ANN-F27	M	8	0,031	0,059		☻	☻	☻		☻										☻	☻	☻		☻						
	SNMX1205ANN-F57	M	8	0,031	0,059		☻	☻	☻		☻									☻	☻	☻	☻		☻						
	SNMX1205ANN-F67	M	8	0,031	0,059		☻	☻	☻		☻							☻			☻	☻	☻		☻						
	XNGX1205ANN-F67	G	2	0,047	0,185	☻				☻			☻	☻			☻	☻	☻					☻		☻					☻

Inserto alisador XNGX1205ANN-F67 somente em combinação com SNGX1205ANN . .

HC = metal duro com revestimento
HW = Metal duro não revestido

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☻ → boa = 😐 → razoável = ☹

☻ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Fresa para facear

M5011 mm

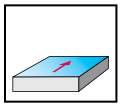
SN . X1205 ..; XNGX1205ENN

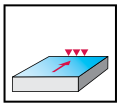
Xtra·tec® XT





– 8 arestas de corte por inserto intercambiável







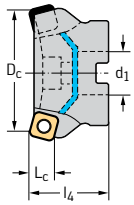




	P	M	K	N	S	H	O
M5011	●●	●●	●●		●●	●	●

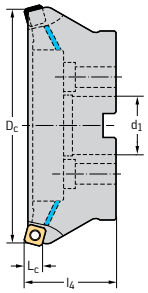
Ferramenta

Denominação	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Qnt. insertos	Tipo
M5011-063-B22-07-08	63	22	40	8	7	0,66	7	SN . X1205 .. XNGX1205ENN
M5011-063-B27-07-08	63	27	50	8	7	0,73	7	
M5011-080-B27-09-08	80	27	50	8	9	1	9	
M5011-100-B32-11-08	100	32	50	8	11	1,67	11	
★ M5011-125-B40-14-08-E	125	40	63	8	14	3,32	14	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

M5011-160-B40-18-08	160	40	63	8	18	4,68	18	SN . X1205 .. XNGX1205ENN



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

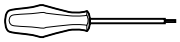
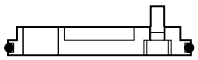
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

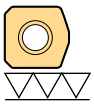
Componentes

	Tipo D_c [mm]	SN . X1205 .. 63–160
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS1459 (T15IP) 4 Nm

Acessórios

	Tipo D_c [mm]	SN . X1205 .. 63–125	SN . X1205 .. 160
	Chave com controle de torque, analógica	FS2003	
	Chave com controle de torque, digital	FS2248	
	Haste intercambiável	FS2014 (T15IP)	
	Chave	FS1485 (T15IP)	
	Jogo de arruelas de vedação		FS936 SET KOMPLETT
	Anel de vedação		O-R 96X4

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r mm	b mm	P HC								M HC				K HC									S HC		H HC
						WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WPP35G	WSP45G	WXM15	WPM15G	WSM35G	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WPP35G	WXM15	WSM35G	WSP45G	WHH15X
	SNGX120512-F57	G	8	1,2			☺	😐	😐		😐	☹			😐	☹					😐	☹	☹		☹		😐	☹	
	SNMX120512-D27	M	8	1,2			☺	😐	😐		😐									😐	😐	☹	☹		☹				
	SNMX120520-D27	M	8	2			☺	😐	😐		😐									😐	😐	☹	☹		☹				
	SNMX120512-F27	M	8	1,2			☺	😐	😐		😐										😐	☹	☹		☹				
	SNMX120512-F57	M	8	1,2			☺	😐	😐		😐	☹			😐	☹				😐	😐	☹	☹		☹		😐	☹	
	SNMX120520-F57	M	8	2			☺	😐	😐		😐	☹			😐	☹				😐	😐	☹	☹		☹		😐	☹	
	SNMX120512-F67	M	8	1,2			☺	😐	😐		😐	☹			😐	☹		☺			😐	☹	☹		☹		😐	☹	
	SNGX1205ENN-F27	G	8	0,3	1,2		☺	😐	😐		😐										😐	☹	☹		☹				
	SNGX1205ENN-F57	G	8	0,3	1,2		☺	😐	😐		😐	☹			😐	☹				😐	😐	☹	☹		☹		😐	☹	
	SNGX1205ENN-F67	G	8	0,3	1,2		☺		😐		😐	☹			😐	☹		☺			😐		☹		☹		😐	☹	
	SNMX1205ENN-F57	M	8	0,3	1,2		☺	😐												😐	😐	☹							
	XNGX1205ENN-F67	G	2	0,6	4,5	☺				☺			☺	☺			☺	☺	☺					☺		☺				☺

HC = metal duro com revestimento

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Fresa para facear

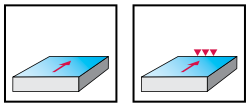
M5011 mm

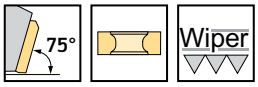
SN . X1205 ..; XNGX1205ENN

Xtra·tec® XT



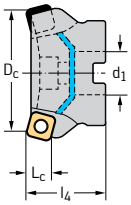
– 8 arestas de corte por inserto intercambiável





	P	M	K	N	S	H	O
M5011	●●	●●	●●		●●	●	●

Ferramenta



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Denominação	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Qnt. insertos	Tipo
M5011-050-B22-04-08-AP	50	22	40	8	4	0,32	4	SN . X1205 .. XNGX1205ENN
M5011-063-B22-05-08-AP	63	22	40	8	5	0,67	5	
M5011-063-B27-05-08-AP	63	27	50	8	5	0,96	5	
M5011-080-B27-07-08-AP	80	27	50	8	7	1,04	7	
M5011-100-B32-08-08-AP	100	32	50	8	8	1,73	8	
M5011-125-B40-10-08-AP	125	40	63	8	10	3,17	10	

M5011...-AP com substrato de metal duro | Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

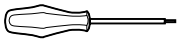
D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

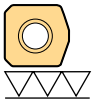
Componentes

	Tipo D_c [mm]	SN . X1205 .. 50–125
	Calço para inserto intercambiável	AP800-SN1205 H81
	Parafuso para calço	FS2069 (SW 4)
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS2617 (T15IP) 4 Nm

Acessórios

	Tipo D_c [mm]	SN . X1205 .. 50–125
	Chave com controle de torque, analógica	FS2003
	Chave com controle de torque, digital	FS2248
	Haste intercambiável	FS2014 (T15IP)
	Chave	FS1485 (T15IP)
	Chave para parafuso para calço	ISO2936-4 (SW 4)

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WPP35G	K HC WXM15	S HC WSM35G	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	SNGX120512-F57	G	8	1,2			☺	😐	😐		😐	😣			😐	😣					😐	😣	😣		😣		😐	😣	
	SNMX120512-D27	M	8	1,2			☺	😐	😐		😐									😐	😐	😣	😣		😣				
	SNMX120520-D27	M	8	2			☺	😐	😐		😐									😐	😐	😣	😣		😣				
	SNMX120512-F27	M	8	1,2			☺	😐	😐		😐										😐	😣	😣		😣				
	SNMX120512-F57	M	8	1,2			☺	😐	😐		😐	😣			😐	😣				😐	😐	😣	😣		😣		😐	😣	
	SNMX120520-F57	M	8	2			☺	😐	😐		😐	😣			😐	😣				😐	😐	😣	😣		😣		😐	😣	
	SNMX120512-F67	M	8	1,2			☺	😐	😐		😐	😣			😐	😣		☺			😐	😣	😣		😣		😐	😣	
	SNGX1205ENN-F27	G	8	0,3	1,2		☺	😐	😐		😐										😐	😣	😣		😣				
	SNGX1205ENN-F57	G	8	0,3	1,2		☺	😐	😐		😐	😣			😐	😣				😐	😐	😣	😣		😣		😐	😣	
	SNGX1205ENN-F67	G	8	0,3	1,2		☺		😐		😐	😣			😐	😣		☺			😐		😣		😣		😐	😣	
	SNMX1205ENN-F57	M	8	0,3	1,2		☺	😐												😐	😐	😣							
	XNGX1205ENN-F67	G	2	0,6	4,5	☺				☺			☺	☺			☺	☺	☺					☺		☺			☺

HC = metal duro com revestimento

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = 😣

☺ 😐 😣 / ★ = novo no programa

Fresa para facear

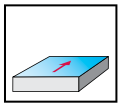
M5012 mm

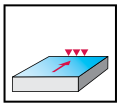
SN . X0904 ..; XNGX0904ZNN

Xtra·tec® XT



– 8 arestas de corte por inserto intercambiável





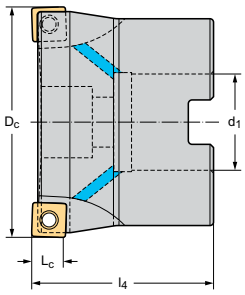






	P	M	K	N	S	H	O
M5012	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Ferramenta



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Denominação	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Qnt. insertos	Tipo
M5012-040-B16-04-08	40	16	40	8	4	0,24	4	SN . X0904 .. XNGX0904ZNN
M5012-050-B22-05-08	50	22	40	8	5	0,39	5	
M5012-050-B22-06-08	50	22	40	8	6	0,39	6	
M5012-063-B22-06-08	63	22	40	8	6	0,51	6	
M5012-063-B22-08-08	63	22	40	8	8	0,49	8	
M5012-063-B27-06-08	63	27	50	8	6	0,97	6	
M5012-063-B27-08-08	63	27	50	8	8	0,6	8	
M5012-080-B27-07-08	80	27	50	8	7	1,29	7	
M5012-080-B27-10-08	80	27	50	8	10	1,27	10	
M5012-100-B32-08-08	100	32	50	8	8	2,63	8	
M5012-100-B32-12-08	100	32	50	8	12	1,8	12	

Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

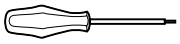
D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☻ → boa = 😐 → razoável = ☹

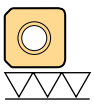
Componentes

	D_c [mm]	40–100
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS2579 (T8IP) 1,2 Nm

Acessórios

	D_c [mm]	40–100
	Chave com controle de torque, analógica	FS2001
	Chave com controle de torque, digital	FS2248
	Haste intercambiável	FS2012 (T8IP)
	Chave	FS1483 (T8IP)

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	SNGX0904ZNN-F57	G	8	0,6	1		☺	😐											😐	😐	😟							
	SNGX0904ZNN-F67	G	8	0,6	1		☺	😐						😐			☺			😐	😟					😐		
	SNHX0904ZNN-K88	H	8	0,6	1																			☺	😐			
	SNMX0904ZNN-F27	M	8	0,6	1			😐													😟							
	SNMX0904ZNN-F57	M	8	0,6	1		☺	😐	😐		😟			😐	😟				😐	😐	😟	😟					😐	😟	
	SNMX0904ZNN-F67	M	8	0,6	1									😐			☺									😐		
	SNMX090408-F27	M	8	0,8			☺		😐											😐		😟						
	SNMX090408-F57	M	8	0,8			☺	😐	😐		😟			😐	😟				😐	😐	😟	😟					😐	😟	
	SNMX090408-F67	M	8	0,8							😟			😐	😟											😐	😟	
	XNGX0904ZNN-F67	G	2	0,8	3,5	☺				☺		☺	☺			☺	☺	☺					☺	☺					☺

HC = metal duro com revestimento
HW = Metal duro não revestidol

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = 😟

☺ 😐 😟 / ★ = novo no programa

Fresa para facear

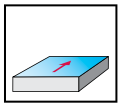
M5012 inch

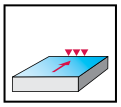
SN . X0904 ..; XNGX0904ZNN

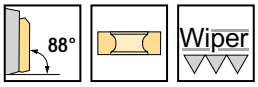
Xtra·tec® XT



– 8 arestas de corte por inserto intercambiável

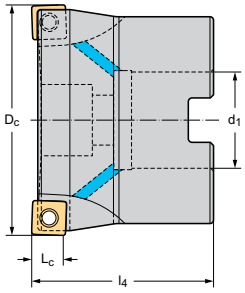






	P	M	K	N	S	H	O
M5012	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Ferramenta



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Denominação	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Qnt. insertos	Tipo
M5012.051-B19-06-08	2,000	0,750	1,500	0,315	6	0,829	6	SN . X0904 .. XNGX0904ZNN
M5012.064-B26-07-08	2,500	1,000	2,000	0,315	7	1,702	7	
M5012.076-B26-09-08	3,000	1,000	2,000	0,315	9	2,172	9	
M5012.102-B38-11-08	4,000	1,500	2,500	0,315	11	6,153	11	
M5012.127-B38-14-08	5,000	1,500	2,500	0,315	14	8,051	14	
M5012.152-B38-18-08	6,000	1,500	2,500	0,315	18	10,470	18	

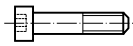
Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D 2

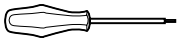
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

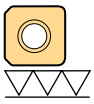
Componentes

	D_c [inch]	2–6
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS2579 (T8IP) 0,885 lbs
	Parafuso para fresas tipo arbour	FS1518

Acessórios

	D_c [inch]	2–6
	Chave com controle de torque, analógica	FS2002
	Chave com controle de torque, digital	FS2248
	Haste intercambiável	FS2012 (T8IP)
	Chave	FS1483 (T8IP)

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r inch	b inch	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	SNGX0904ZNN-F67	G	8	0,024	0,039		😐	😐						😐			😐			😐	😟						😐		
	SNHX0904ZNN-K88	H	8	0,024	0,039																				😀	😐			
	SNMX0904ZNN-F27	M	8	0,024	0,039			😐													😟								
	SNMX0904ZNN-F57	M	8	0,024	0,039		😐	😐	😐		😟			😐	😟				😐	😐	😟	😟					😐	😟	
	SNMX0904ZNN-F67	M	8	0,024	0,039									😐			😀										😐		
	SNMX090408-F27	M	8	0,031			😀		😐											😐		😟							
	SNMX090408-F57	M	8	0,031			😀	😐	😐		😟			😐	😟				😐	😐	😟	😟					😐	😟	
	SNMX090408-F67	M	8	0,031							😟			😐	😟												😐	😟	
	XNGX0904ZNN-F67	G	2	0,031	0,138	😀				😀		😀	😀			😀	😀	😀					😀	😀					😀

HC = metal duro com revestimento
HW = Metal duro não revestidol

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = 😀 → boa = 😐 → razoável = 😟

😀 😐 😟 / ★ = novo no programa

Fresa para facear

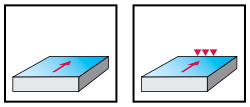
M5012 mm

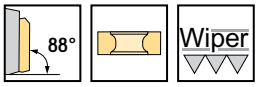
SN . X1205 ..; XNGX1205ZNN

Xtra·tec® XT



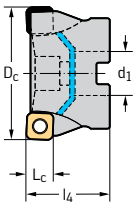
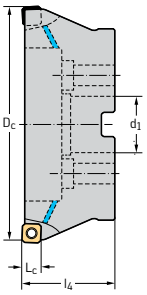
– 8 arestas de corte por inserto intercambiável





	P	M	K	N	S	H	O
M5012	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Ferramenta

Denominação	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Qnt. insertos	Tipo
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
M5012-063-B22-07-10	63	22	40	10	7	0,46	7	SN . X1205 .. XNGX1205ZNN
M5012-063-B27-07-10	63	27	50	10	7	0,84	7	
M5012-080-B27-09-10	80	27	50	10	9	0,96	9	
M5012-100-B32-11-10	100	32	50	10	11	1,71	11	
M5012-125-B40-14-10	125	40	63	10	14	3,95	14	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
M5012-160-B40-18-10	160	40	63	10	18	4,69	18	SN . X1205 .. XNGX1205ZNN

Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

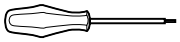
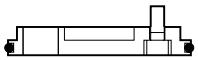
D 2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

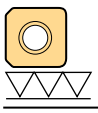
Componentes

	D_c [mm]	63–160
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS1459 (T15IP) 4 Nm

Acessórios

	D_c [mm]	63–125	160
	Chave com controle de torque, analógica	FS2003	
	Chave com controle de torque, digital	FS2248	
	Haste intercambiável	FS2014 (T15IP)	
	Chave	FS1485 (T15IP)	
	Jogo de arruelas de vedação		FS936 SET KOMPLETT
	Anel de vedação		O-R 96X4

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WPP35G	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	SNGX120512-F57	G	8	1,2			☺	😐	😐		😐	😟			😐	😟					😐	😟	😟		😟				😐	😟	
	SNMX120512-D27	M	8	1,2			☺	😐	😐		😐									😐	😐	😟	😟		😟						
	SNMX120520-D27	M	8	2			☺	😐	😐		😐									😐	😐	😟	😟		😟						
	SNMX120512-F27	M	8	1,2			☺	😐	😐		😐										😐	😟	😟		😟						
	SNMX120512-F57	M	8	1,2			☺	😐	😐		😐	😟			😐	😟				😐	😐	😟	😟		😟				😐	😟	
	SNMX120520-F57	M	8	2			☺	😐	😐		😐	😟			😐	😟				😐	😐	😟	😟		😟				😐	😟	
	SNMX120512-F67	M	8	1,2			☺	😐	😐		😐	😟			😐	😟		☺			😐	😟	😟		😟				😐	😟	
	SNGX1205ZNN-F27	G	8	0,8	1,2		☺	😐	😐		😐										😐	😟	😟		😟						
	SNGX1205ZNN-F57	G	8	0,8	1,2		☺	😐	😐		😐	😟			😐	😟				😐	😐	😟	😟		😟				😐	😟	
	SNGX1205ZNN-F67	G	8	0,8	1,2		☺	😐	😐		😐	😟			😐	😟		☺			😐	😟	😟		😟				😐	😟	
	SNHX1205ZNN-K88	H	8	0,8	1,2																					☺	😐			
	SNMX1205ZNN-F57	M	8	0,8	1,2		☺	😐												😐	😐	😟									
	XNGX1205ZNN-F67	G	2	1	4	☺				☺			☺	☺			☺	☺	☺					☺		☺					☺

HC = metal duro com revestimento
HW = Metal duro não revestidol

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = 😟

☺ 😐 😟 / ★ = novo no programa

Fresa para facear

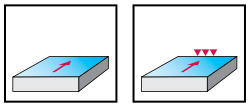
M5012 mm

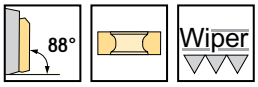
SN . X1205 ..; XNGX1205ZNN

Xtra·tec® XT



– 8 arestas de corte por inserto intercambiável

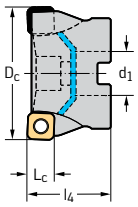




	P	M	K	N	S	H	O
M5012	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

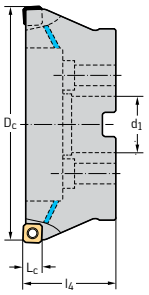
Ferramenta

Denominação	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Qnt. insertos	Tipo
M5012-050-B22-04-10-AP	50	22	40	10	4	0,34	4	SN . X1205 .. XNGX1205ZNN
M5012-063-B22-05-10-AP	63	22	40	10	5	0,48	5	
M5012-063-B27-05-10-AP	63	27	50	10	5	0,87	5	
M5012-080-B27-07-10-AP	80	27	50	10	7	1,02	7	
M5012-100-B32-08-10-AP	100	32	50	10	8	1,77	8	
M5012-125-B40-10-10-AP	125	40	63	10	10	3,27	10	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

M5012-160-B40-12-10-AP	160	40	63	10	12	4,81	12	SN . X1205 .. XNGX1205ZNN



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

M5012...-AP com substrato de metal duro | Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

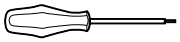
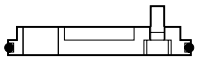
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

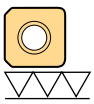
Componentes

	D_c [mm]	50–160
	Calço para inserto intercambiável	AP800-SN1205 H81
	Parafuso para calço	FS2069 (SW 4)
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS2617 (T15IP) 4 Nm

Acessórios

	D_c [mm]	50–125	160
	Chave com controle de torque, analógica	FS2003	
	Chave com controle de torque, digital	FS2248	
	Haste intercambiável	FS2014 (T15IP)	
	Chave	FS1485 (T15IP)	
	Chave para parafuso para calço	ISO2936-4 (SW 4)	
	Jogo de arruelas de vedação		FS936 SET KOMPLETT
	Anel de vedação		O-R 96X4

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WPP35G	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	SNGX120512-F57	G	8	1,2			☻	☻	☻		☻	☻			☻	☻					☻	☻	☻		☻				☻	☻	
	SNMX120512-D27	M	8	1,2			☻	☻	☻		☻									☻	☻	☻	☻		☻						
	SNMX120520-D27	M	8	2			☻	☻	☻		☻									☻	☻	☻	☻		☻						
	SNMX120512-F27	M	8	1,2			☻	☻	☻		☻										☻	☻	☻		☻						
	SNMX120512-F57	M	8	1,2			☻	☻	☻		☻	☻			☻	☻				☻	☻	☻	☻		☻				☻	☻	
	SNMX120520-F57	M	8	2			☻	☻	☻		☻	☻			☻	☻				☻	☻	☻	☻		☻				☻	☻	
	SNMX120512-F67	M	8	1,2			☻	☻	☻		☻	☻			☻	☻		☻			☻	☻	☻		☻				☻	☻	
	SNGX1205ZNN-F27	G	8	0,8	1,2		☻	☻	☻		☻										☻	☻	☻		☻						
	SNGX1205ZNN-F57	G	8	0,8	1,2		☻	☻	☻		☻	☻			☻	☻				☻	☻	☻	☻		☻				☻	☻	
	SNGX1205ZNN-F67	G	8	0,8	1,2		☻	☻	☻		☻	☻			☻	☻		☻			☻	☻	☻		☻				☻	☻	
	SNHX1205ZNN-K88	H	8	0,8	1,2																					☻	☻			
	SNMX1205ZNN-F57	M	8	0,8	1,2		☻	☻												☻	☻	☻									
	XNGX1205ZNN-F67	G	2	1	4	☻				☻			☻	☻			☻	☻	☻					☻		☻					☻

HC = metal duro com revestimento
HW = Metal duro não revestidol

D2

Fresa para facear

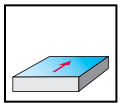
M5012 inch

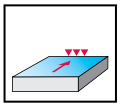
SN . X1205 ..; XNGX1205ZNN

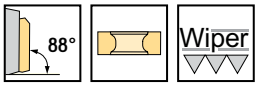
Xtra·tec® XT



– 8 arestas de corte por inserto intercambiável

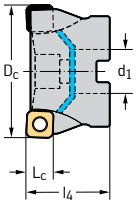






	P	M	K	N	S	H	O
M5012	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Ferramenta



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Denominação	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Qnt. insertos	Tipo
M5012.051-B19-04-10-AP	2,000	0,750	1,500	0,394	4	0,712	4	SN . X1205 .. XNGX1205ZNN
M5012.064-B26-05-10-AP	2,500	1,000	2,000	0,394	5	1,482	5	
M5012.076-B26-07-10-AP	3,000	1,000	2,000	0,394	7	1,949	7	
M5012.102-B38-08-10-AP	4,000	1,500	2,500	0,394	8	5,842	8	
M5012.127-B38-10-10-AP	5,000	1,500	2,500	0,394	10	7,672	10	
M5012.152-B38-12-10-AP	6,000	1,500	2,500	0,394	12	10,194	12	

Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D 2

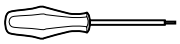
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

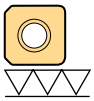
Componentes

	D_c [inch]	2	2,5–3	4–6
	Calço para inserto intercambiável	AP800-SN1205 H81	AP800-SN1205 H81	AP800-SN1205 H81
	Parafuso para calço	FS2069 (SW 4)	FS2069 (SW 4)	FS2069 (SW 4)
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS2617 (T15IP) 2,95 lbs	FS2617 (T15IP) 2,95 lbs	FS2617 (T15IP) 2,95 lbs
	Parafuso para fresas tipo arbour	FS1518	FS1519	FS1583

Acessórios

	D_c [inch]	2–6
	Chave com controle de torque, analógica	FS2004
	Chave com controle de torque, digital	FS2248
	Haste intercambiável	FS2014 (T15IP)
	Chave	FS1485 (T15IP)
	Chave para parafuso para calço	ISO2936-4 (SW 4)

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r inch	b inch	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WPP35G	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	SNGX120512-F57	G	8	0,047			☻	☻	☻		☻	☻			☻	☻					☻	☻	☻		☻				☻	☻	
	SNMX120512-D27	M	8	0,047			☻	☻	☻		☻									☻	☻	☻	☻		☻						
	SNMX120520-D27	M	8	0,079			☻	☻	☻		☻									☻	☻	☻	☻		☻						
	SNMX120512-F27	M	8	0,047			☻	☻	☻		☻										☻	☻	☻		☻						
	SNMX120512-F57	M	8	0,047			☻	☻	☻		☻	☻			☻	☻				☻	☻	☻	☻		☻				☻	☻	
	SNMX120520-F57	M	8	0,079			☻	☻	☻		☻	☻			☻	☻				☻	☻	☻	☻		☻				☻	☻	
	SNMX120512-F67	M	8	0,047			☻	☻	☻		☻	☻			☻	☻		☻			☻	☻	☻		☻				☻	☻	
	SNGX1205ZNN-F27	G	8	0,031	0,047		☻	☻	☻		☻										☻	☻	☻		☻						
	SNGX1205ZNN-F57	G	8	0,031	0,047		☻	☻	☻		☻	☻			☻	☻				☻	☻	☻	☻		☻				☻	☻	
	SNGX1205ZNN-F67	G	8	0,031	0,047		☻	☻	☻		☻	☻			☻	☻		☻			☻	☻	☻		☻				☻	☻	
	SNHX1205ZNN-K88	H	8	0,031	0,047																					☻	☻			
	SNMX1205ZNN-F57	M	8	0,031	0,047		☻	☻												☻	☻	☻									
	XNGX1205ZNN-F67	G	2	0,039	0,157	☻				☻			☻	☻			☻	☻	☻					☻		☻					☻

HC = metal duro com revestimento
HW = Metal duro não revestidol

D2

Fresas para facear

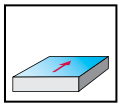
M4003 mm

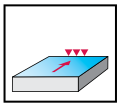
SD .. 09T3AZN; SDHX09T3AZR

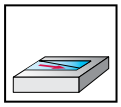




– 4 arestas de corte por inserto intercambiável







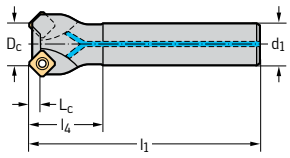
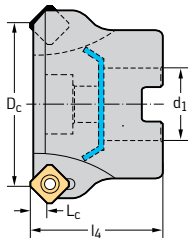






	P	M	K	N	S	H	O
M4003	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Ferramenta

	Denominação	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Qnt. insertos	Tipo
 Cylindrical shank	M4003-020-A20-02-4.5	20	20	35	110	4,5	2	0,3	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	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	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	0,24	5	
	M4003-040-B16-04-4.5	40	16	40		4,5	4	0,36	4	
	M4003-040-B16-06-4.5	40	16	40		4,5	6	0,29	6	
	M4003-050-B22-06-4.5	50	22	40		4,5	6	0,51	6	
	M4003-050-B22-08-4.5	50	22	40		4,5	8	0,51	8	
	M4003-063-B22-07-4.5	63	22	40		4,5	7	0,68	7	
	M4003-063-B22-10-4.5	63	22	40		4,5	10	0,67	10	
	M4003-080-B27-08-4.5	80	27	50		4,5	8	1,24	8	
	M4003-080-B27-12-4.5	80	27	50		4,5	12	1,13	12	
	M4003-100-B32-09-4.5	100	32	50		4,5	9	2,02	9	
	M4003-100-B32-14-4.5	100	32	50		4,5	14	1,87	14	

Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

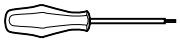
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

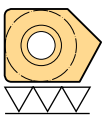
Componentes

	D_c [mm]	20–100
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS2266 (T10IP) 2 Nm

Acessórios

	D_c [mm]	20–100
	Chave com controle de torque, analógica	FS2003
	Chave com controle de torque, digital	FS2248
	Haste intercambiável	FS2268 (T10IP)
	Chave	FS2267 (T10IP)

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r mm	α °	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WPP35G	K HC WXM15	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	SDGT09T3AZN-F57	G	4	0,3	15°	1,4		☻	☻	☻		☻	☹			☻		☹		☻			☻	☹	☹		☹					☻		☹	
	SDGT09T3AZN-G77	G	4	0,3	15°	1,2							☻					☻																	
	SDHT09T3AZN-G88	H	4	0,3	15°	1,2																								☻	☻				
	SDMT09T3AZN-D57	M	4	0,3	15°	1,2		☻	☻	☻		☻	☹			☻		☹				☻	☻	☹	☹		☹					☻		☹	
	SDMT09T3AZN-F57	M	4	0,3	15°	1,4		☻	☻	☻		☻	☹				☹	☹					☻	☹	☹		☹						☹	☹	
	SDMW09T3AZN-A57	M	4	0,3	15°	1,2			☹	☹		☹								☻				☹	☹		☹								
	SDGW09T3AZR-A88	G	1	0,3	15°	1,2																							☹						
	SDGW09T304-A88	G	1	0,4	15°																								☹						
	SDHX09T3AZR-A88	H	1	0,5	15°	5,6	☻				☻			☻	☻				☻	☻	☻					☻		☻							☻
	SDHT09T304-G88	H	4	0,4	15°																									☻	☹				
	SDHT09T308-G88	H	4	0,8	15°																									☻	☹				
	SDMT09T304-F57	M	4	0,4	15°				☹	☹			☹					☹						☹	☹									☹	
	SDMT09T308-F57	M	4	0,8	15°			☻	☹	☹		☹	☹			☹	☹	☹		☻			☹	☹	☹		☹					☹	☹	☹	
	SDMT09T312-F57	M	4	1,2	15°				☹	☹			☹					☹						☹	☹									☹	
	SDMT09T316-F57	M	4	1,6	15°				☹	☹			☹					☹						☹	☹									☹	
	SDMT09T320-F57	M	4	2	15°				☹	☹		☹	☹			☹	☹	☹						☹	☹		☹						☹	☹	☹
	SDMT09T308-D51	M	4	0,8	15°			☻	☹	☹		☹	☹					☹					☹	☹	☹		☹							☹	
	SDMT09T308-D57	M	4	0,8	15°			☻	☹	☹		☹	☹			☹		☹					☹	☹	☹		☹					☹		☹	
	SDMW09T308-A57	M	4	0,8	15°			☹	☹	☹		☹											☹	☹	☹		☹								
	SDMW09T320-A57	M	4	2	15°				☹				☹					☹				☹		☹										☹	

Insertos de acabamento SDHX09T3AZR-A88 compatíveis apenas com SDGT09T3AZN-F57 .

HC = metal duro com revestimento
DP = Diamante policristalino
HW = Metal duro não revestido

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☻ → boa = ☹ → razoável = ☹

☻ ☹ ☹ / ★ = novo no programa

Fresas para facear

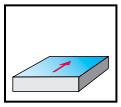
M4003 inch

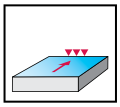
SD .. 09T3AZN; SDHX09T3AZR

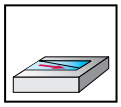




– 4 arestas de corte por inserto intercambiável







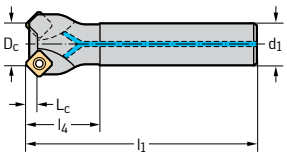




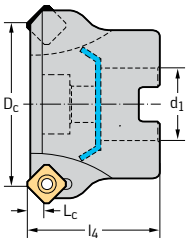


	P	M	K	N	S	H	O
M4003	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Ferramenta



Cylindrical shank



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Denominação	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Qnt. insertos	Tipo
M4003.019-A19-02-4.5	0,750	0,750	1,378	4,331	0,177	2	0,644	2	SD .. 09T3AZN SDHX09T3AZR
M4003.026-A26-03-4.5	1,000	1,000	1,378	4,331	0,177	3	1,078	3	
M4003.031-B13-04-4.5	1,250	0,500	1,575		0,177	4	0,507	4	SD .. 09T3AZN SDHX09T3AZR
M4003.038-B19-04-4.5	1,500	0,750	1,575		0,177	4	0,743	4	
M4003.051-B19-06-4.5	2,000	0,750	1,575		0,177	6	1,142	6	
M4003.064-B26-07-4.5	2,500	1,000	1,969		0,177	7	1,881	7	
M4003.076-B26-08-4.5	3,000	1,000	1,969		0,177	8	2,553	8	

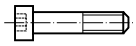
Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D 2

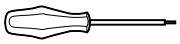
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

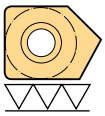
Componentes

	D_c [inch]	0,75–2	1,25	2,5–3
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs
	Parafuso para fresas tipo arbour		FS1527	FS1519

Acessórios

	D_c [inch]	0,75–3
	Chave com controle de torque, analógica	FS2004
	Chave com controle de torque, digital	FS2248
	Haste intercambiável	FS2268 (T10IP)
	Chave	FS2267 (T10IP)

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r inch	α °	b inch	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WPP35G	K HC WXM15	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	SDGT09T3AZN-F57	G	4	0,012	15°	0,055		☻	☺	☺		☺	☹			☺		☹		☻			☺	☹	☹		☹					☺		☹	
	SDGT09T3AZN-G77	G	4	0,012	15°	0,047							☺					☺																	
	SDHT09T3AZN-G88	H	4	0,012	15°	0,047																								☻	☺				
	SDMT09T3AZN-D57	M	4	0,012	15°	0,047		☻	☺	☺		☺	☹			☺		☹				☺	☺	☹	☹		☹					☺		☹	
	SDMT09T3AZN-F57	M	4	0,012	15°	0,055		☻	☺	☺		☺	☹				☹	☹					☺	☹	☹		☹						☹	☹	
	SDMW09T3AZN-A57	M	4	0,012	15°	0,047			☹	☹		☹								☻				☹	☹		☹								
	SDGW09T3AZR-A88	G	1	0,012	15°	0,047																							☺						
	SDGW09T304-A88	G	1	0,016	15°																								☺						
	SDHX09T3AZR-A88	H	1	0,020	15°	0,22	☻				☻			☻	☻				☻	☻	☻					☻		☻								☻
	SDHT09T304-G88	H	4	0,016	15°																									☻	☺				
	SDHT09T308-G88	H	4	0,031	15°																									☻	☺				
	SDMT09T304-F57	M	4	0,016	15°				☺	☺			☹					☹						☺	☹									☹	
	SDMT09T308-F57	M	4	0,031	15°			☻	☺	☺		☺	☹			☺	☹	☹		☻			☺	☹	☹		☹					☺	☹	☹	
	SDMT09T312-F57	M	4	0,047	15°				☺	☺			☹					☹						☹	☹									☹	
	SDMT09T316-F57	M	4	0,063	15°				☺	☺			☹					☹						☹	☹									☹	
	SDMT09T320-F57	M	4	0,079	15°				☺	☺		☺	☹			☺	☹	☹						☹	☹		☹						☺	☹	☹	
	SDMT09T308-D51	M	4	0,031	15°			☻	☺	☺		☺	☹					☹					☺	☹	☹		☹							☹	
	SDMT09T308-D57	M	4	0,031	15°			☻	☺	☺		☺	☹			☺		☹				☺	☺	☹	☹		☹					☺		☹	
	SDMW09T308-A57	M	4	0,031	15°			☺	☹	☹		☹											☺	☹	☹		☹								
	SDMW09T320-A57	M	4	0,079	15°				☹				☹					☹				☺		☹										☹	

Insertos de acabamento SDHX09T3AZR-A88 compatíveis apenas com SDGT09T3AZN-F57 .

HC = metal duro com revestimento
DP = Diamante policristalino
HW = Metal duro não revestido

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☻ → boa = ☺ → razoável = ☹

☻ ☺ ☹ / ★ = novo no programa

Fresas para facear

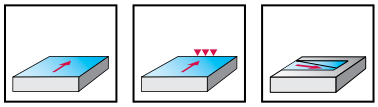
M4003 mm

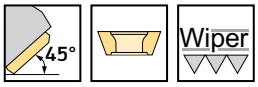
SD .. 1204AZN; SDHX1204AZR





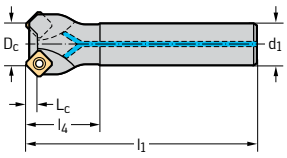
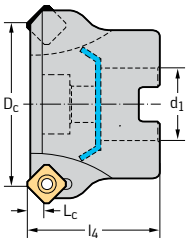
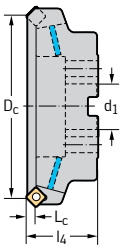
– 4 arestas de corte por inserto intercambiável





	P	M	K	N	S	H	O
M4003	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Ferramenta

	Denominação	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Qnt. insertos	Tipo
 Cylindrical shank	M4003-025-A25-02-6.5	25	25	35	110	6,5	2	0,46	2	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M4003-040-B16-04-6.5	40	16	40		6,5	4	0,36	4	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
	M4003-050-B22-04-6.5	50	22	40		6,5	4	0,5	4	
	M4003-050-B22-05-6.5	50	22	40		6,5	5	0,51	5	
	M4003-063-B22-05-6.5	63	22	40		6,5	5	0,58	5	
	M4003-063-B22-07-6.5	63	22	40		6,5	7	0,65	7	
	M4003-080-B27-06-6.5	80	27	50		6,5	6	1,19	6	
	M4003-080-B27-09-6.5	80	27	50		6,5	9	1,28	9	
	M4003-100-B32-07-6.5	100	32	50		6,5	7	2,05	7	
	M4003-100-B32-11-6.5	100	32	50		6,5	11	2,02	11	
	M4003-125-B40-08-6.5	125	40	63		6,5	8	3,43	8	
	M4003-125-B40-13-6.5	125	40	63		6,5	13	3,39	13	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	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	

Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

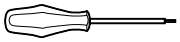
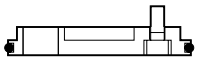
D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

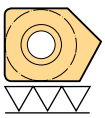
Componentes

	D_c [mm]	25–160
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Acessórios

	D_c [mm]	25–125	160
	Chave com controle de torque, analógica	FS2003	
	Chave com controle de torque, digital	FS2248	
	Haste intercambiável	FS2014 (T15IP)	
	Chave	FS1485 (T15IP)	
	(incl. gaxeta + parafusos) Jogo de arruelas de vedação		FS936 SET KOMPLETT
	Anel de vedação		O-R 96X4

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WPP35G	K HC WXM15	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	SDGT1204AZN-F57	G	4	0,3	1,8		☻	☻	☻			☹			☻		☹		☻			☻	☻	☻						☻		☹	
	SDGT1204AZN-G77	G	4	0,3	1,4							☻					☻																	
	SDHT1204AZN-G88	H	4	0,3	1,4																							☻	☻					
	SDMT1204AZN-D57	M	4	0,3	1,4		☻	☻	☻		☻	☹			☻		☹		☻		☻	☻	☹	☹		☹					☻		☹	
	SDMT1204AZN-F57	M	4	0,3	1,8		☻	☻	☻		☻	☹				☹	☹					☻	☹	☹		☹						☹	☹	
	SDMW1204AZN-A57	M	4	0,3	1,4		☻	☹	☹													☻	☹	☹										
	SDHX1204AZR-A88	H	1	0,5	7,5	☻				☻			☻	☻				☻	☻	☻					☻		☻								☻
	SDGW120408-A88	G	1	0,8																							☻							
	SDHT120408-G88	H	4	0,8																								☻	☻					
	SDMT120408-D51	M	4	0,8			☻	☻	☻		☻	☹					☹					☻	☹	☹		☹								☹	
	SDMT120408-D57	M	4	0,8			☻	☻	☻		☻	☹			☻		☹				☻	☻	☹	☹		☹						☻		☹	
	SDMT120408-F57	M	4	0,8			☻	☻	☻		☻	☹			☻	☹	☹		☻			☻	☹	☹		☹						☻	☹	☹	
	SDMT120412-F57	M	4	1,2				☻	☻		☻	☹					☹						☹	☹		☹								☹	
	SDMT120416-F57	M	4	1,6				☻	☻			☹					☹						☹	☹										☹	
	SDMT120420-F57	M	4	2				☻	☻			☹					☹						☹	☹										☹	
	SDMT120425-F57	M	4	2,5				☻	☻		☻	☹			☻	☹	☹						☹	☹		☹						☻	☹	☹	
	SDMW120408-A57	M	4	0,8			☻	☹	☹		☹											☻	☹	☹		☹									
	SDMW120425-A57	M	4	2,5				☹				☹					☹				☻		☹										☹		

Insertos de acabamento SDHX1204AZR-A88 compatíveis apenas com SDGT1204AZN-F57 .

HC = metal duro com revestimento
DP = Diamante policristalino
HW = Metal duro não revestido

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☻ → boa = ☻ → razoável = ☹

☻ ☻ ☹ / ★ = novo no programa

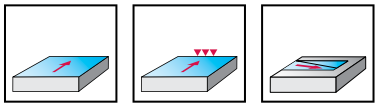
Fresas para facear

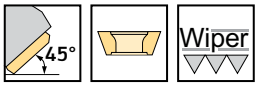
M4003 inch

SD .. 1204AZN; SDHX1204AZR



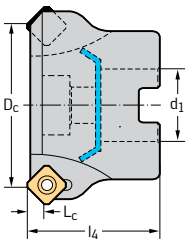
– 4 arestas de corte por inserto intercambiável





	P	M	K	N	S	H	O
M4003	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Ferramenta



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

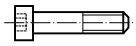
Denominação	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Qnt. insertos	Tipo
M4003.051-B19-04-6.5	2,000	0,750	1,575	0,256	4	1,065	4	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
M4003.064-B26-05-6.5	2,500	1,000	1,969	0,256	5	1,885	5	
M4003.076-B26-06-6.5	3,000	1,000	1,969	0,256	6	2,712	6	
M4003.102-B38-07-6.5	4,000	1,500	2,48	0,256	7	6,894	7	
M4003.127-B38-08-6.5	5,000	1,500	2,48	0,256	8	8,263	8	
M4003.152-B38-09-6.5	6,000	1,500	2,48	0,256	9	11,433	9	

Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

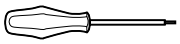
D 2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

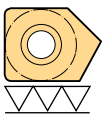
Componentes

	D_c [inch]	2	2,5–3	4–6
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs
	Parafuso para fresas tipo arbour	FS1523	FS1519	FS1583

Acessórios

	D_c [inch]	2–6
	Chave com controle de torque, analógica	FS2004
	Chave com controle de torque, digital	FS2248
	Haste intercambiável	FS2014 (T15IP)
	Chave	FS1485 (T15IP)

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r inch	b inch	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WPP35G	K HC WXM15	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	SDGT1204AZN-F57	G	4	0,012	0,071		☺	😐	😐			☹			😐		☹		☺			😐	☹	☹							😐		☹	
	SDGT1204AZN-G77	G	4	0,012	0,055							😐					😐																😐	
	SDHT1204AZN-G88	H	4	0,012	0,055																								😐	😐				
	SDMT1204AZN-D57	M	4	0,012	0,055		☺	😐	😐		😐	☹			😐		☹		☺		😐	😐	☹	☹		☹					😐		☹	
	SDMT1204AZN-F57	M	4	0,012	0,071		☺	😐	😐		😐	☹				☹	☹					😐	☹	☹		☹						☹	☹	
	SDMW1204AZN-A57	M	4	0,012	0,055		😐	☹	☹													😐	☹	☹										
	SDHX1204AZR-A88	H	1	0,020	0,297	☺				☺			☺	☺				☺	☺	☺					☺		☺								☺
	SDGW120408-A88	G	1	0,031																							😐							
	SDHT120408-G88	H	4	0,031																								😐	😐					
	SDMT120408-D51	M	4	0,031			☺	😐	😐		😐	☹					☹					😐	☹	☹		☹							☹	
	SDMT120408-D57	M	4	0,031			☺	😐	😐		😐	☹			😐		☹				😐	😐	☹	☹		☹					😐		☹	
	SDMT120408-F57	M	4	0,031			☺	😐	😐		😐	☹			😐	☹	☹		☺			😐	☹	☹		☹					😐	☹	☹	
	SDMT120412-F57	M	4	0,047				😐	😐		😐	☹					☹						☹	☹		☹							☹	
	SDMT120416-F57	M	4	0,063				😐	😐			☹					☹						☹	☹									☹	
	SDMT120420-F57	M	4	0,079				😐	😐			☹					☹						☹	☹									☹	
	SDMT120425-F57	M	4	0,098				😐	😐		😐	☹			😐	☹	☹						☹	☹		☹					😐	☹	☹	
	SDMW120408-A57	M	4	0,031			😐	☹	☹		☹											😐	☹	☹		☹								
	SDMW120425-A57	M	4	0,098				☹				☹					☹				😐		☹										☹	

Insertos de acabamento SDHX1204AZR-A88 compatíveis apenas com SDGT1204AZN-F57 .

HC = metal duro com revestimento
DP = Diamante policristalino
HW = Metal duro não revestido

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Fresa de facear heptagonal

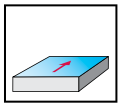
M3024 mm

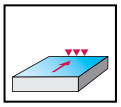
XN . U0705 ..; XNGX0705ANN

Walter BLAXX



– 14 arestas de corte por inserto intercambiável







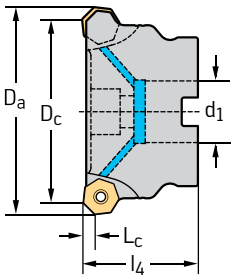




	P	M	K	N	S	H	O
M3024	●●	●●	●●		●●		

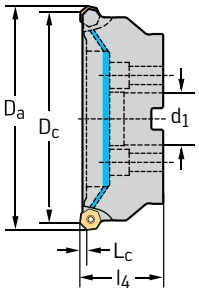
Ferramenta

Denominação	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Qnt. insertos	Tipo
M3024-040-B16-03-04	40	49,8	16	40	4	3	0,32	3	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
M3024-050-B22-04-04	50	59,8	22	40	4	4	0,32	4	
M3024-050-B22-05-04	50	59,8	22	40	4	5	0,31	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	0,6	6	
M3024-080-B27-06-04	80	89,8	27	50	4	6	1,2	6	
M3024-080-B27-07-04	80	89,8	27	50	4	7	1,44	7	
M3024-100-B32-07-04	100	109,8	32	50	4	7	2,71	7	
M3024-100-B32-08-04	100	109,8	32	50	4	8	1,87	8	
M3024-125-B40-08-04	125	134,8	40	63	4	8	3,4	8	
M3024-125-B40-10-04	125	134,8	40	63	4	10	4,28	10	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

M3024-160-B40-09-04	160	169,8	40	63	4	9	6,61	9	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
M3024-160-B40-12-04	160	169,8	40	63	4	12	5,65	12	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

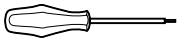
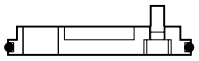
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

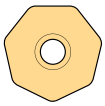
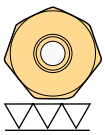
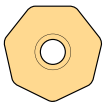
Componentes

	D_c [mm]	40–160
	Calço para inserto intercambiável	AP800-XN0705 H81
	Parafuso para calço	FS2068 (SW 3,5)
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS2279 (T15IP) 3 Nm

Acessórios

	D_c [mm]	40–125	160
	Chave com controle de torque, analógica	FS2003	
	Chave com controle de torque, digital	FS2248	
	Haste intercambiável	FS2014 (T15IP)	
	Chave	FS1485 (T15IP)	
	Chave para parafuso para calço	ISO2936-3,5 (SW 3,5)	
	(incl. gaxeta + parafusos) Jogo de arruelas de vedação		FS936 SET KOMPLETT
	Anel de vedação		O-R 96X4

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WPP35G	K HC WXM15	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	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		☺	☺							☹	☹						☺	☹					☺	☹		

Inserto alisador XNGX0705ANN-F67 somente em combinação com XNGU0705ANN . .

HC = metal duro com revestimento

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Fresa de facear heptagonal

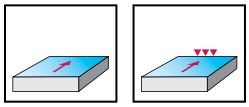
M3024 inch

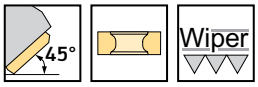
XN . U0705 ..; XNGX0705ANN

Walter BLAXX



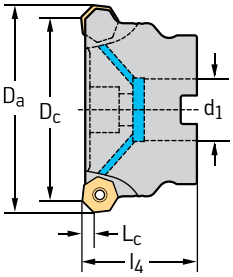
– 14 arestas de corte por inserto intercambiável





	P	M	K	N	S	H	O
M3024	●●	●●	●●		●●		

Ferramenta



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Denominação	D_c inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Qnt. insertos	Tipo
M3024.051-B19-04-04	2,000	2,386	0,750	1,575	0,157	4	1,102	4	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
M3024.064-B26-06-04	2,500	2,886	1,000	1,575	0,157	6	1,812	6	
M3024.076-B26-07-04	3,000	3,386	1,000	1,969	0,157	7	3,02	7	
M3024.102-B31-08-04	4,000	4,386	1,250	1,969	0,157	8	6,468	8	
M3024.127-B38-10-04	5,000	5,386	1,500	2,48	0,157	10	9,85	10	
M3024.152-B38-12-04	6,000	6,386	1,500	2,48	0,157	12	15,668	12	

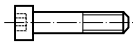
Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

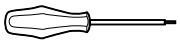
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

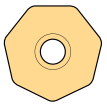
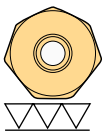
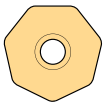
Componentes

	D_c [inch]	2	2,5–3	4	5–6
	Calço para inserto intercambiável	AP800-XN0705 H81	AP800-XN0705 H81	AP800-XN0705 H81	AP800-XN0705 H81
	Parafuso para calço	FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS2279 (T15IP) 2,213 lbs	FS2279 (T15IP) 2,213 lbs	FS2279 (T15IP) 2,213 lbs	FS2279 (T15IP) 2,213 lbs
	Parafuso para fresas tipo arbour	FS1523	FS1519	FS1339	FS1583

Acessórios

	D_c [inch]	2–6
	Chave com controle de torque, analógica	FS2004
	Chave com controle de torque, digital	FS2248
	Haste intercambiável	FS2014 (T15IP)
	Chave	FS1485 (T15IP)
	Chave para parafuso para calço	ISO2936-3,5 (SW 3,5)

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r inch	b inch	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WPP35G	K HC WXM15	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	XNGU0705ANN-F57	G	14	0,031	0,043		☻	☻	☻			☹			☻		☹					☻	☻	☻				☻		☹	
	XNGX0705ANN-F67	G	2	0,031	0,224	☻				☻			☻	☻				☻	☻	☻					☻		☻				☻
	XNMU070508-F57	M	14	0,031			☻	☻	☻		☻	☹			☻		☹					☻	☻	☻		☹		☻		☹	
	XNMU0705ANN-F27	M	14	0,031	0,043		☻	☻	☻		☻										☻	☻	☻	☻		☹					
	XNMU0705ANN-F57	M	14	0,031	0,043		☻	☻	☻		☻	☹			☻		☹					☻	☻	☻		☹		☻		☹	
	XNMU0705ANN-F67	M	14	0,031	0,043		☻	☻							☻	☹						☻	☻					☻	☹		

Inserto alisador XNGX0705ANN-F67 somente em combinação com XNGU0705ANN . .

HC = metal duro com revestimento

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☻ → boa = ☻ → razoável = ☹

☻ ☻ ☹ / ★ = novo no programa

Fresa de facear heptagonal

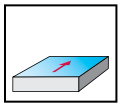
M3024 mm

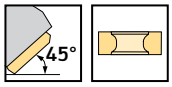
XN . U0906 ..; XNGX0906ANN

Walter BLAXX



– 14 arestas de corte por inserto intercambiável

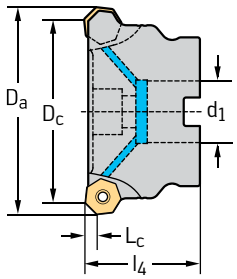




	P	M	K	N	S	H	O
M3024	●●	●●	●●		●●		

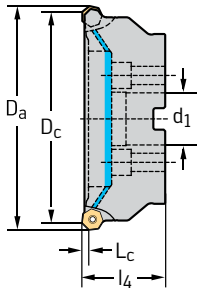
Ferramenta

Denominação	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Qnt. insertos	Tipo
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	1,88	7	
M3024-125-B40-08-06	125	137,86	40	63	6	8	3,39	8	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

M3024-160-B40-09-06	160	172,86	40	63	6	9	6,49	9	XN . U0906 .. XNGX0906ANN



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

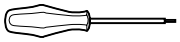
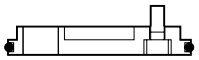
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

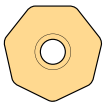
Componentes

	D_c [mm]	63–160
	Calço para inserto intercambiável	AP800-XN0906 H81
	Parafuso para calço	FS2091 (SW 5)
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS2112 (T20IP) 5 Nm

Acessórios

	D_c [mm]	63–125	160
	Chave com controle de torque, analógica	FS2003	
	Chave com controle de torque, digital	FS2248	
	Haste intercambiável	FS2015 (T20IP)	
	Chave	FS1486 (T20IP)	
	Chave para parafuso para calço	ISO2936-5 (SW 5)	
	(incl. gaxeta + parafusos) Jogo de arruelas de vedação		FS936 SET KOMPLETT
	Anel de vedação		O-R 96X4

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC 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 = metal duro com revestimento

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☻ → boa = 😐 → razoável = ☹

☻ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Fresa de facear heptagonal

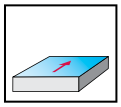
M3024 inch

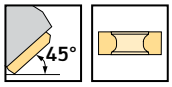
XN . U0906 ..; XNGX0906ANN

Walter BLAXX



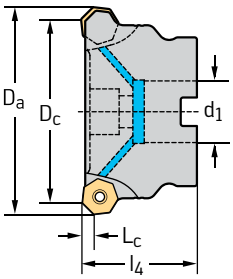
– 14 arestas de corte por inserto intercambiável





	P	M	K	N	S	H	O
M3024	●●	●●	●●		●●		

Ferramenta



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Denominação	D_c inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Qnt. insertos	Tipo
M3024.064-B26-05-06	2,500	3,006	1,000	1,575	0,236	5	1,797	5	XN . U0906 .. XNGX0906ANN
M3024.076-B26-06-06	3,000	3,506	1,000	1,969	0,236	6	2,879	6	
M3024.102-B31-07-06	4,000	4,506	1,250	1,969	0,236	7	6,182	7	
M3024.127-B38-08-06	5,000	5,506	1,500	2,48	0,236	8	9,844	8	
M3024.152-B38-09-06	6,000	6,506	1,500	2,48	0,236	9	15,684	9	

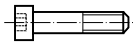
Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

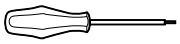
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

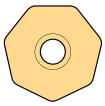
Componentes

	D_c [inch]	2,5	3	4	5–6
	Calço para inserto intercambiável	AP800-XN0906 H81	AP800-XN0906 H81	AP800-XN0906 H81	AP800-XN0906 H81
	Parafuso para calço	FS2091 (SW 5)	FS2091 (SW 5)	FS2091 (SW 5)	FS2091 (SW 5)
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS2112 (T20IP) 3,688 lbs	FS2112 (T20IP) 3,688 lbs	FS2112 (T20IP) 3,688 lbs	FS2112 (T20IP) 3,688 lbs
	Parafuso para fresas tipo arbour	FS1586	FS1519	FS1339	FS1583

Acessórios

	D_c [inch]	2,5–6
	Chave com controle de torque, analógica	FS2004
	Chave com controle de torque, digital	FS2248
	Haste intercambiável	FS2015 (T20IP)
	Chave	FS1486 (T20IP)
	Chave para parafuso para calço	ISO2936-5 (SW 5)

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r inch	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	XNMU090612-F57	M	14	0,047	☺	😐			☹			☹		😐	☹					☹
	XNMU0906ANN-F27	M	14	0,031		😐	😐	😐					😐		☹	☹	☹			
	XNMU0906ANN-F57	M	14	0,031	☺	😐			☹	😐		☹		😐	☹			😐		☹
	XNMU0906ANN-F67	M	14	0,031		😐					☹				☹				☹	

HC = metal duro com revestimento

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Fresa de facear para usinagem difícil

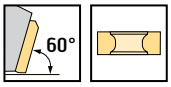
M3016 mm

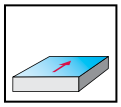
LNMX201012R

Walter BLAXX

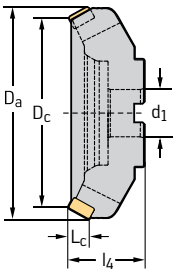
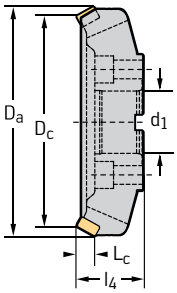
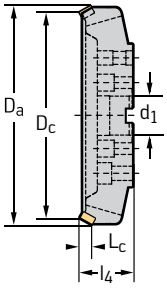


– Disposição tangencial dos insertos intercambiáveis
– 4 arestas de corte por inserto intercambiável





	P	M	K	N	S	H	O
M3016	●●	●	●●		●		

Ferramenta	Denominação	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Qnt. insertos	Tipo
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M3016-125-B40-06-16	125	143,6	40	63	16	6	5,15	6	LNMX201012R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M3016-160-B40-07-16	160	178,6	40	63	16	7	6,38	7	LNMX201012R
	M3016-200-B60-09-16	200	218,6	60	63	16	9	11,35	9	
	M3016-250-B60-11-16	250	268,6	60	63	16	11	16	11	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M3016-315-B60-13-16	315	333,6	60	80	16	13	32	13	LNMX201012R

Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

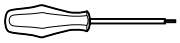
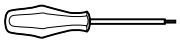
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

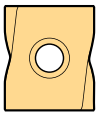
Componentes

	D_c [mm]	125–315
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS2090 (T20IP) 6,4 Nm
	Parafuso para batente Torque de aperto	FS2081 (T15IP) 4 Nm
	Batente	FR753

Acessórios

	D_c [mm]	125–315
	Chave com controle de torque, analógica	FS2003
	Chave com controle de torque, digital	FS2248
	Haste intercambiável para batente	FS2014 (T15IP)
	Chave T com controle de torque	FS2041
	Haste intercamb. p/ inserto inter-camb.	FS2048 (T20IP)
	Chave para inserto intercambiável	FS1486 (T20IP)
	Chave para batente	FS1485 (T15IP)

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	S HC WSP45G
	LNMX201012R-F27T	M	4	1,2		☹	☹					☹	☹		
	LNMX201012R-F57T	M	4	1,2	☺	😐	😐	😐	☹	☹	😐	☹	☹	☹	☹

HC = metal duro com revestimento

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

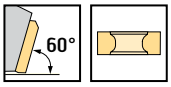
☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

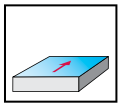
Fresa de facear para usinagem difícil

F2260 mm



– Disposição tangencial dos insertos intercambiáveis
– 4 arestas de corte por inserto intercambiável

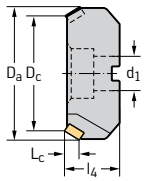




	P	M	K	N	S	H	O
F2260	●		●●				

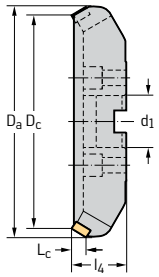
Ferramenta

Denominação	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Qnt. insertos	Tipo
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

Denominação	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Qnt. insertos	Tipo
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

Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

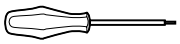
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☻ → boa = ☺ → razoável = ☹

novo no programa = ☻ ☺ ☹ / ★

Componentes

	D_c [mm]	100–250
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS1009 (T20) 5 Nm

Acessórios

	D_c [mm]	100–250
	Chave para inserto intercambiável	FS228 (T20)
	Chave T com controle de torque	FS2041
	Haste intercambiável	FS2044 (T20)

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	S HC WSP45G
	LNMU150812-F57T	M	4	1,2	☺	😐	😐	😟	☹	☹	☺	😐	☹	☹	☹	☹
	LNMU150812T-F27T	M	4	1,2	😐	☹	☹	☹				😐	☹	☹	☹	

HC = metal duro com revestimento

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Fresa de facear heptagonal

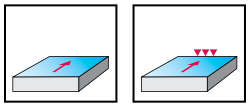
F4045 mm

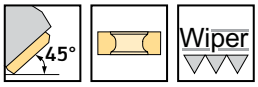
XNHF0705 ..; XNHX0705ANN

Xtra·tec®



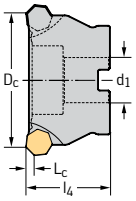
– 14 arestas de corte por inserto intercambiável





	P	M	K	N	S	H	O
F4045			●●			●	

Ferramenta



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Denominação	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Qnt. insertos	Tipo
F4045.B27.063.Z09.04	63	27	50	4	9	0,94	9	XNHF0705 .. XNHX0705ANN
F4045.B27.080.Z11.04	80	27	50	4	11	1,48	11	
F4045.B32.100.Z14.04	100	32	50	4	14	2,69	14	
F4045.B40.125.Z18.04	125	40	63	4	18	4,02	18	

Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D 2

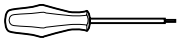
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

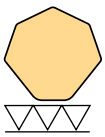
Componentes

	D_c [mm]	63–100	125
	Cunha de fixação	FK374	FK374
	Parafuso para cunha de fixação Torque de aperto	FS2134 (T15IP) 6 Nm	FS2134 (T15IP) 6 Nm

Acessórios

	D_c [mm]	63–125	100
	Chave T com controle de torque	FS2041	
	Haste intercamb. p/ cunha de fixação	FS2047 (T15IP)	
	Chave	FS1485 (T15IP)	

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	H HC WHH15X
	XNHF070508-D27	H	14	0,8							☻				
	XNHF070508-D57	H	14	0,8				☻			☻			☻	
	XNHF070508-D67	H	14	0,8					☻			☻			
	XNMF070508-D27	M	14	0,8		☻					☻	☻			
	XNMF070508-F57	M	14	0,8							☻				
	XNHF0705ANN-D27	H	14	0,8	1,1	☻					☻	☻			
	XNHF0705ANN-D57	H	14	0,8	1,1	☻	☻				☻	☻	☹		
	XNHF0705ANN-D67	H	14	0,8	1,1				☻						
	XNHX0705ANN-D67	H	2	0,8	5,8				☻	☻					☻

Inserto alisador XNHX0705ANN-D67 somente em combinação com XNHF070508 . .

HC = metal duro com revestimento

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☻ → boa = ☻ → razoável = ☹

☻ ☻ ☹ / ★ = novo no programa

Fresa de facear heptagonal

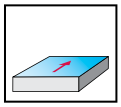
F4045 mm

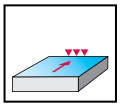
XNHF0906 ..; XNHX0906ANN

Xtra·tec®



– 14 arestas de corte por inserto intercambiável







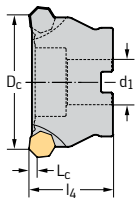




	P	M	K	N	S	H	O
F4045			●●			●	

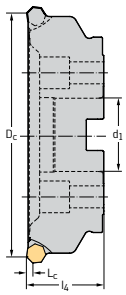
Ferramenta

Denominação	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Qnt. insertos	Tipo
F4045.B32.100.Z12.06	100	32	50	6	12	2,77	12	XNHF0906 .. XNHX0906ANN
F4045.B40.125.Z16.06	125	40	63	6	16	3,99	16	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Denominação	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Qnt. insertos	Tipo
F4045.B40.160.Z20.06	160	40	63	6	20	6,37	20	XNHF0906 .. XNHX0906ANN



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

D2

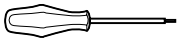
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☻ → boa = ☺ → razoável = ☹

novo no programa = ☻ ☺ ☹ / ★

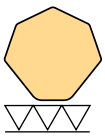
Componentes

	D_c [mm]	100	125–160
	Cunha de fixação		FK375
	Parafuso para cunha de fixação		FS2157 (T25IP) 6 Nm

Acessórios

	D_c [mm]	100	125–160
	Chave T com controle de torque		FS2041
	Haste intercamb. p/ cunha de fixação		FS2049 (T25IP)
	Chave		FS1487 (T25IP)

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	H HC WHH15X
	XNHF090612-D27	H	14	1,2		☺	☺				☺	☺	☹			
	XNHF090612-D57	H	14	1,2		☺		☺			☺	☺		☹		
	XNMF090612-D27	M	14	1,2		☺	☺				☺	☺	☹			
	XNMF090612-D57	M	14	1,2			☺				☺		☹			
	XNMF090612-F57	M	14	1,2		☺					☺	☺				
	XNHF0906ANN-D27	H	14	0,8	1,4	☺			☺		☺	☺			☹	
	XNHF0906ANN-D57	H	14	0,8	1,4	☺	☺	☺			☺	☺	☹	☹		
	XNHX0906ANN-D67	H	2	0,6	7,5					☺						☺

Inserto alisador XNHX0906ANN-D67 somente em combinação com XNHF090612...

HC = metal duro com revestimento

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

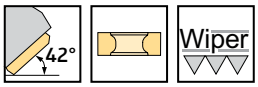
☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Fresa de facear octogonal para acabamento

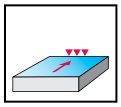
M2025 / M2026 mm

ONHF050408

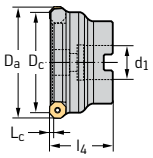
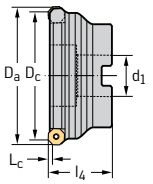
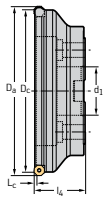




– 16 arestas de corte por inserto intercambiável



	P	M	K	N	S	H	O
M2025			●●			●	
M2026			●●			●	

Ferramenta	Denominação	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z*	kg	Qnt. insertos	Tipo
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M2025-080-B27-12-03	80	88	27	50	3	12	1,46	9	ONHF050408
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M2025-100-B32-15-03	100	108	32	50	3	15	1,97	12	ONHF050408
	M2025-125-B40-18-03	125	133	40	63	3	18	4,16	15	
	M2025-160-B40-21-03	160	168	40	63	3	21	5,1	18	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M2026-200-B60-27-03	200	208	60	63	3	27	9,29	24	ONHF050408
	M2026-250-B60-33-03	250	258	60	63	3	33	15,22	30	

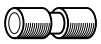
*Exemplo: Z = 9 + 3 (9 insertos de desbaste + 3 arestas alisadoras) | Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

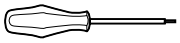
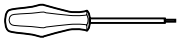
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

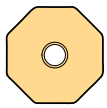
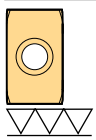
Componentes

	Tipo	ONHF050408
	Cunha de fixação	FK379
	Parafuso para cunha de fixação Torque de aperto	K24-111 (T15IP) 6,5 Nm
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS1458 (T15IP) 2,5 Nm

Acessórios

	Tipo	ONHF050408
	Chave com controle de torque, analógica	FS2003
	Chave com controle de torque, digital	FS2248
	Haste intercamb. p/ inserto inter-camb.	FS2014 (T15IP)
	Chave T com controle de torque	FS2041
	Haste intercamb. p/ cunha de fixação	FS2047 (T15IP)
	Chave para parafuso	FS1486 (T20IP)
	Chave para cunha de fixação	FS1485 (T15IP)

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	K WAK15	K HC WHH15X	K WKP25S	H HC WHH15X
	ONHF050408-F67	H	16	0,8		☺	☺	☺	☺	😐	☺
	P45424-1-G67	G	4		8	☺		☺	☺		☺
	P45424-2-G67	G	4		15	☺		☺	☺		☺

HC = metal duro com revestimento

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

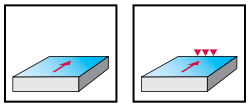
Fresa de facear para metais leves

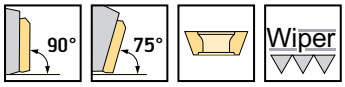
F2250 mm

SPH . 1204 . DR



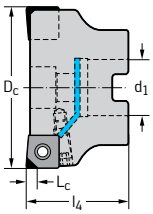
– Batimento axial ajustável
– 1 aresta de corte por inserto intercambiável





	P	M	K	N	S	H	O
F2250				●●			

Ferramenta



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Denominação	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Qnt. insertos	Tipo
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	1,2	7	

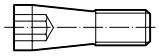
Ferramentas pré-balanceadas | D_c 80–100 mm, corpo básico de aço; D_c 125–200 mm, corpo básico de alumínio | *Ângulo de ataque κ = 75° (EDR) / κ = 90° (PDR) | Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

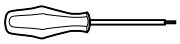
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

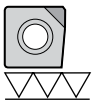
Componentes

	D_c [mm]	63–100
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS1030 (T20) 5 Nm
	Parafuso cônico Torque de aperto	FS1148 (SW 2,5) 3,5 Nm
	Parafuso de balanceamento Torque de aperto	FS1145 (SW 2,5) 3,5 Nm

Acessórios

	D_c [mm]	63–100
	Chave para inserto intercambiável	FS228 (T20)
	Chave ISO 2936: p/fuso cônico/de balanc.	ISO2936-2,5 (SW 2,5)

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	b mm	N DP WCD10
	SPHW1204EDR-A88	H	1	1,5	☻
	SPHW1204PDR-A88	H	1	1,5	☻
	SPHX1204PDR-A88	H	1	3,5	☻

Inserto alisador SPHX1204PDR-A88 somente em combinação com SPHW1204PDR-A88 . .

DP = Diamante policristalino

D2

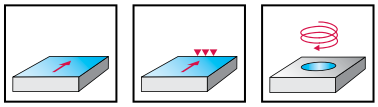
Fresas para facear

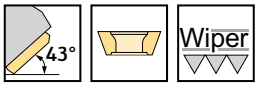
F2010 mm

OD .. 0605 ..; ODHX0605ZZR

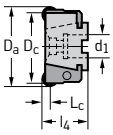
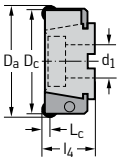
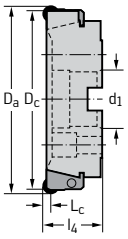
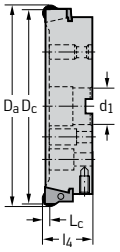


– Batimento axial ajustável
– 8 arestas de corte por inserto intercambiável





	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Ferramenta	Denominação	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Qnt. insertos	Tipo
 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
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.100.Z07.04.R592M	100	110	32	50	4	7	1,82	7	OD .. 0605 .. ODHX0605ZZR
	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	OD .. 0605 .. ODHX0605ZZR
	F2010.B.200.Z12.04.R592M	200	210	60	63	4	12	8,08	12	
	F2010.B.250.Z12.04.R592M	250	260	60	63	4	12	15,55	12	
	F2010.B.250.Z16.04.R592M	250	260	60	63	4	16	16,3	16	
 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	

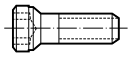
Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

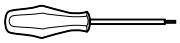
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☻ → boa = ☺ → razoável = ☹

novo no programa = ☻ ☺ ☹ / ★

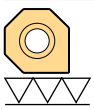
Componentes

	D_c [mm]	80–315
	Cápsula para o corpo da ferramenta	FR592M
	Parafuso para cápsula Torque de aperto	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS1030 (T20) 5 Nm
	Parafuso de ajustagem	FS303 (T20)

Acessórios

	D_c [mm]	80–315	100–200
	ODHX0605ZZN... Cápsula: Inserto de acabamento	FR681M	
	Chave para parafuso de ajustagem	FS228 (T20)	
	Chave ISO 2936 para cápsula	ISO2936-4 (SW 4)	
	Haste intercambiável	FS2051 (SW 4)	
	Chave T com controle de torque	FS2041	
	Haste intercambiável	FS2044 (T20)	

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r mm	b mm	P HC WHH15X	P WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K CN WSN10	K WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ODHT060512-F57	H	8	1,2				☺	☺	☺	☹			☹						☹	☹	☹					☹	
	ODHW060516-A57	H	8	1,6											☺													
	ODMT060512-D57	M	8	1,2				☺	☺	☺	☹	☺		☹				☺		☹	☹	☹			☺		☹	
	ODMW060508-A57	M	8	0,8		☺	☹	☹	☹	☹						☺		☺	☺	☹	☹	☹						
	ODMW060508T-A27	M	8	0,8		☺	☹	☹	☹	☹								☺	☺	☹	☹	☹						
	ODHT0605ZZN-F57	H	8	0,8	1,6		☺	☺	☺	☺	☹	☺		☹					☺	☹	☹	☹			☺		☹	
	ODHT0605ZZN-G77	H	8	0,8	1,6						☺			☹														
	ODHT0605ZZN-G88	H	8	0,8	1,6																		☺	☺				
	ODHW0605ZZN-A57	H	8	0,8	1,6		☺	☹	☹	☹						☺			☺	☹	☹	☹						
	ODMT0605ZZN-D57	M	8	0,8	1,6		☺	☺	☺	☺	☹	☺	☹	☹				☺	☺	☹	☹	☹			☺	☹	☹	
	ODMT0605ZZN-F57	M	8	0,8	1,6		☺	☺	☺		☹	☺		☹					☺	☹	☹				☺		☹	
	ODHX0605ZZR-A57	H	1	0,8	9,4	☺											☺											☺

Inserto alisador ODHX0605ZZR-A57 somente em combinação com ODH.0605ZZN . .

HC = metal duro com revestimento
CN = Nitreto de silício Si_3N_4
HW = Metal duro não revestido

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

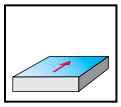
Fresas para facear

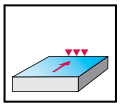
F2010 mm

SN . X1205 ..; XNGX1205ANN



– Batimento axial ajustável
– 8 arestas de corte por inserto intercambiável

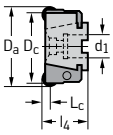
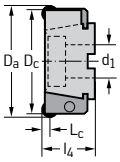
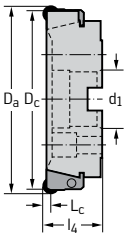
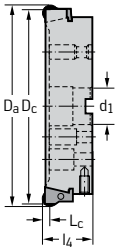








	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

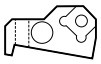
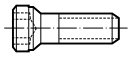
Ferramenta	Denominação	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Qnt. insertos	Tipo
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.080.Z06.06.R720M	80	94	27	50	6,5	6	1,36	6	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.100.Z07.06.R720M	100	114	32	50	6,5	7	1,78	7	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
	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	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
	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	

Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

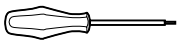
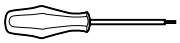
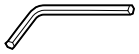
D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

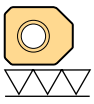
Componentes

	D_c [mm]	80–315
	Cápsula para o corpo da ferramenta	FR720M
	Parafuso para cápsula Torque de aperto	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS1459 (T15IP) 4 Nm
	Parafuso de ajustagem	FS303 (T20)

Acessórios

	D_c [mm]	80–315
	Cápsula: inserto acabam. XN-GX1205ANN-F67	FR730M
	Chave para inserto intercambiável	FS1485 (T15IP)
	Chave para parafuso de ajustagem	FS228 (T20)
	Chave ISO 2936 para cápsula	ISO2936-4 (SW 4)
	Chave T com controle de torque	FS2041
	Haste intercambiável	FS2051 (SW 4)
	Chave com controle de torque, analógica	FS2003
	Chave com controle de torque, digital	FS2248
	Haste intercambiável	FS2014 (T15IP)

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WPP35G	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	SNGX120512-F57	G	8	1,2			☻	😐	😐		😐	☹			😐	☹					😐	☹	☹		😐				😐	☹	
	SNMX120512-D27	M	8	1,2			☻	😐	😐		😐									😐	😐	☹	☹		😐						
	SNMX120520-D27	M	8	2			☻	😐	😐		😐									😐	😐	☹	☹		😐						
	SNMX120512-F27	M	8	1,2			☻	😐	😐		😐										😐	☹	☹		😐						
	SNMX120512-F57	M	8	1,2			☻	😐	😐		😐	☹			😐	☹				😐	😐	☹	☹		😐				😐	☹	
	SNMX120520-F57	M	8	2			☻	😐	😐		😐	☹			😐	☹				😐	😐	☹	☹		😐				😐	☹	
	SNMX120512-F67	M	8	1,2			☻	😐	😐		😐	☹			😐	☹		☻			😐	☹	☹		😐				😐	☹	
	SNGX1205ANN-F27	G	8	0,8	1,5		☻	😐	😐		😐										😐	☹	☹		😐						
	SNGX1205ANN-F57	G	8	0,8	1,5		☻	😐	😐		😐	☹			😐	☹				😐	😐	☹	☹		😐				😐	☹	
	SNGX1205ANN-F67	G	8	0,8	1,5		☻	😐	😐		😐	☹			😐	☹		☻			😐	☹	☹		😐				😐	☹	
	SNHX1205ANN-K88	H	8	0,8	1,5																					☻	😐			
	SNMX1205ANN-F27	M	8	0,8	1,5		☻	😐	😐		😐										😐	☹	☹		😐						
	SNMX1205ANN-F57	M	8	0,8	1,5		☻	😐	😐		😐									😐	😐	☹	☹		😐						
	SNMX1205ANN-F67	M	8	0,8	1,5		☻	😐	😐		😐							☻			😐	☹	☹		😐						
	XNGX1205ANN-F67	G	2	1,2	4,7	☻				☻			☻	☻			☻	☻	☻					☻		☻					☻

HC = metal duro com revestimento
HW = Metal duro não revestidol

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☻ → boa = 😐 → razoável = ☹

☻ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

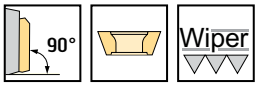
Fresas para facear

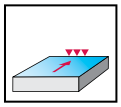
F2010 mm

P2903-2R

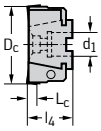
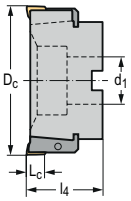
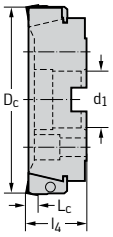


– Batimento axial ajustável
– 3 arestas de corte por inserto intercambiável





	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●	●●			●	

Ferramenta	Denominação	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Qnt. insertos	Tipo
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.080.Z06.09.R500M	80		27	50	9	6	1,14	6	P2903-2R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.100.Z07.09.R500M	100		32	50	9	7	1,15	7	P2903-2R
	F2010.B.125.Z08.09.R500M	125		40	63	9	8	3,31	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.160.Z10.09.R500M	160		40	63	9	10	5,27	10	P2903-2R

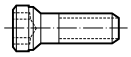
Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

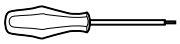
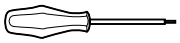
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Componentes

	D_c [mm]	80–160
	Cápsula para o corpo da ferramenta	FR500M
	Parafuso para cápsula Torque de aperto	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS244 (T15) 3 Nm
	Parafuso de ajustagem	FS303 (T20)

Acessórios

	D_c [mm]	80–160
	Chave para inserto intercambiável	FS229 (T15)
	Chave para parafuso de ajustagem	FS228 (T20)
	Chave ISO 2936 para cápsula	ISO2936-4 (SW 4)
	Chave T com controle de torque	FS2041
	Haste intercambiável	FS2051 (SW 4)
	Chave com controle de torque, analógica	FS2003
	Chave com controle de torque, digital	FS2248
	Haste intercambiável	FS2009 (T15)

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	b mm	P HC WHH15X	P HC WPM15G	P HC WXM15	M HC WPM15G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WPM15G	K HC WXM15	H HC WHH15X
	P2903-2R	A	3	3,5	☻	☻	☻	☻	☻	☻	☻	☻	☻	☻

HC = metal duro com revestimento

D2

WALTER SELECT — Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☻ → boa = 😐 → razoável = ☹

☻ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Fresa High Feed

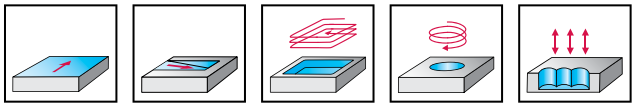
M5008 mm

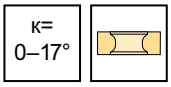
ENMX08T316R

Xtra·tec® XT



– 4 arestas de corte por inserto intercambiável

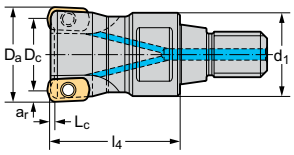




	P	M	K	N	S	H	O
M5008	●●	●●	●●		●●	●●	

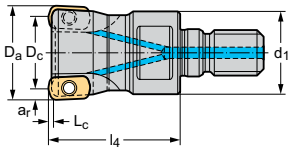
Ferramenta

Denominação	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	a_r mm	Z	kg	Qnt. insertos	Tipo
M5008-016-T14-02-01	10,1	16	14,5	25		1	2,9	2	0,03	2	ENMX08T316R
M5008-020-T18-03-01	14,1	20	18,5	30		1	2,9	3	0,06	3	
M5008-020-T18-04-01	14,1	20	18,5	30		1	2,9	4	0,06	4	
M5008-025-T22-04-01	19,1	25	22	35		1	2,9	4	0,09	4	
M5008-025-T22-05-01	19,1	25	22	35		1	2,9	5	0,1	5	
M5008-030-T28-04-01	24,1	30	28	40		1	2,9	4	0,18	4	
M5008-030-T28-05-01	24,1	30	28	40		1	2,9	5	0,17	5	
M5008-032-T28-05-01	26,1	32	28	40		1	2,9	5	0,17	5	
M5008-032-T28-06-01	26,1	32	28	40		1	2,9	6	0,19	6	
M5008-035-T28-05-01	29,1	35	28	40		1	2,9	5	0,2	5	
M5008-035-T28-06-01	29,1	35	28	40		1	2,9	6	0,19	6	
M5008-040-T36-06-01	34,1	40	36	40		1	2,9	6	0,33	6	
M5008-040-T36-08-01	34,1	40	36	40		1	2,9	8	0,35	8	
M5008-042-T36-06-01	36,1	42	36	40		1	2,9	6	0,34	6	
M5008-042-T36-08-01	36,1	42	36	40		1	2,9	8	0,33	8	



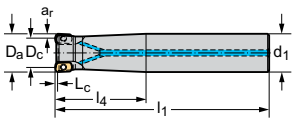
ScrewFit

M5008-016-TC08-02-01	10,1	16	14,5	25		1	2,9	2	0,03	2	ENMX08T316R
M5008-020-TC10-03-01	14,1	20	18,5	30		1	2,9	3	0,06	3	
M5008-020-TC10-04-01	14,1	20	18,5	30		1	2,9	4	0,04	4	
M5008-025-TC12-04-01	19,1	25	22	35		1	2,9	4	0,08	4	
M5008-025-TC12-05-01	19,1	25	22	35		1	2,9	5	0,08	5	
M5008-030-TC16-04-01	24,1	30	28	40		1	2,9	4	0,16	4	
M5008-030-TC16-05-01	24,1	30	28	40		1	2,9	5	0,16	5	
M5008-032-TC16-05-01	26,1	32	28	40		1	2,9	5	0,16	5	
M5008-032-TC16-06-01	26,1	32	28	40		1	2,9	6	0,17	6	
M5008-035-TC16-05-01	29,1	35	28	40		1	2,9	5	0,17	5	
M5008-035-TC16-06-01	29,1	35	28	40		1	2,9	6	0,21	6	
M5008-040-TC16-06-01	34,1	40	28	40		1	2,9	6	0,22	6	
M5008-040-TC16-08-01	34,1	40	28	40		1	2,9	8	0,23	8	
M5008-042-TC16-06-01	36,1	42	28	40		1	2,9	6	0,27	6	
M5008-042-TC16-08-01	36,1	42	28	40		1	2,9	8	0,25	8	



Cylindrical modular

M5008-016-A16-02-01	10	16	16	30	100	1	2,9	2	0,14	2	ENMX08T316R
M5008-020-A20-03-01	14,1	20	20	50	130	1	2,9	3	0,27	3	
M5008-020-A20-04-01	14,1	20	20	50	130	1	2,9	4	0,27	4	
M5008-025-A25-04-01	19,1	25	25	60	140	1	2,9	4	0,46	4	
M5008-025-A25-05-01	19,1	25	25	60	140	1	2,9	5	0,49	5	
M5008-032-A32-05-01	26,1	32	32	70	150	1	2,9	5	0,83	5	
M5008-032-A32-06-01	26,1	32	32	70	150	1	2,9	6	0,83	6	



Cylindrical shank

Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

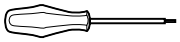
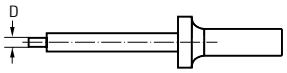
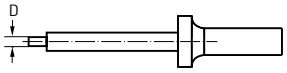
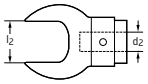
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

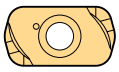
Componentes

	D_a [mm]	16–66
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm

Acessórios

	D_a [mm]	16	20	25	30–35	40–42	50–66
	Chave com controle de torque, analógica	FS2001					
	Chave com controle de torque, digital	FS2248					
	Haste intercambiável	FS2012 (T8IP)					
	Chave	FS1483 (T8IP)					
	Torquímetro	FS1385					
	Torquímetro	FS1386					
	Forquilha	FS1388	FS1389	FS1390	FS1391	FS1392	

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ENMX08T316R-D27	M	4	1,6	☹	☺	😐	😐	😐	☹	😐		☹	😐	😐	☹	☹	☹	😐		☹	☺
	ENMX08T316R-F47	M	4	1,6	☹	☺	😐	😐	😐	☹	😐	☹	☹		😐	☹	☹	☹	😐	☹	☹	☺
	ENMX08T316R-G67	M	4	1,6						☹	😐	☹	☹						😐	☹	☹	

HC = metal duro com revestimento

D2

Fresa High Feed

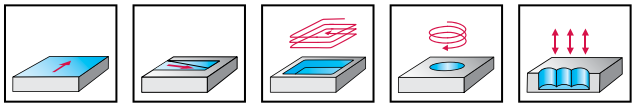
M5008 mm

ENMX08T316R

Xtra·tec® XT



– 4 arestas de corte por inserto intercambiável

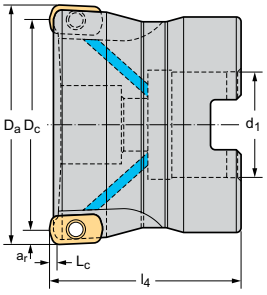


κ= 0–17°



	P	M	K	N	S	H	O
M5008	●●	●●	●●		●●	●●	

Ferramenta



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Denominação	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	a_r mm	Z	kg	Qnt. insertos	Tipo
M5008-032-B16-05-01	26,1	32	16	40		1	2,9	5	0,25	5	ENMX08T316R
M5008-032-B16-06-01	26,1	32	16	40		1	2,9	6	0,27	6	
M5008-035-B16-05-01	29,1	35	16	40		1	2,9	5	0,14	5	
M5008-035-B16-06-01	29,1	35	16	40		1	2,9	6	0,27	6	
M5008-040-B16-06-01	34,1	40	16	40		1	2,9	6	0,18	6	
M5008-040-B16-08-01	34,1	40	16	40		1	2,9	8	0,34	8	
M5008-042-B16-06-01	36,1	42	16	40		1	2,9	6	0,34	6	
M5008-042-B16-08-01	36,1	42	16	40		1	2,9	8	0,23	8	
M5008-050-B22-07-01	44,1	50	22	40		1	2,9	7	0,31	7	
M5008-050-B22-09-01	44,1	50	22	40		1	2,9	9	0,47	9	
M5008-052-B22-07-01	46,1	52	22	40		1	2,9	7	0,32	7	
M5008-052-B22-09-01	46,1	52	22	40		1	2,9	9	0,38	9	
M5008-063-B22-08-01	57,1	63	22	40		1	2,9	8	0,49	8	
M5008-063-B22-10-01	57,1	63	22	40		1	2,9	10	0,51	10	
M5008-066-B27-08-01	60,1	66	27	50		1	2,9	8	0,95	8	
M5008-066-B27-10-01	60,1	66	27	50		1	2,9	10	0,97	10	

Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

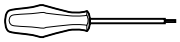
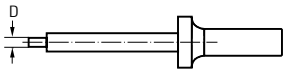
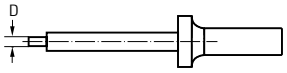
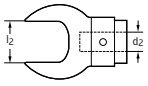
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

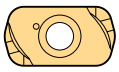
Componentes

	D_a [mm]	16–66
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm

Acessórios

	D_a [mm]	16	20	25	30–35	40–42	50–66
	Chave com controle de torque, analógica	FS2001					
	Chave com controle de torque, digital	FS2248					
	Haste intercambiável	FS2012 (T8IP)					
	Chave	FS1483 (T8IP)					
	Torquímetro	FS1385					
	Torquímetro	FS1386					
	Forquilha	FS1388	FS1389	FS1390	FS1391	FS1392	

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ENMX08T316R-D27	M	4	1,6	☹	☺	😐	😐	😐	☹	😐		☹	😐	😐	☹	☹	☹	😐		☹	☺
	ENMX08T316R-F47	M	4	1,6	☹	☺	😐	😐	😐	☹	😐	☹	☹		😐	☹	☹	☹	😐	☹	☹	☺
	ENMX08T316R-G67	M	4	1,6						☹	😐	☹	☹						😐	☹	☹	

HC = metal duro com revestimento

D2

Fresa High Feed

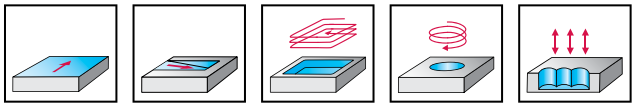
M5008 inch

ENMX08T316R

Xtra·tec® XT



– 4 arestas de corte por inserto intercambiável



κ= 0–17°



	P	M	K	N	S	H	O
M5008	●●	●●	●●		●●	●●	

Ferramenta

Denominação	D_c inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	a_r inch	Z	lbs	Qnt. insertos	Tipo
ScrewFit											
M5008.015-T14-02-01	0,394	0,625	0,571	0,984		0,039	0,114	2	0,084	2	ENMX08T316R
M5008.019-T18-03-01	0,516	0,750	0,728	1,181		0,039	0,114	3	0,099	3	
M5008.026-T22-04-01	0,768	1,000	0,866	1,378		0,039	0,114	4	0,201	4	
M5008.026-T22-05-01	0,768	1,000	0,866	1,378		0,039	0,114	5	0,218	5	
M5008.031-T28-05-01	1,016	1,250	1,102	1,575		0,039	0,114	5	0,408	5	
M5008.031-T28-06-01	1,016	1,250	1,102	1,575		0,039	0,114	6	0,397	6	
M5008.038-T36-06-01	1,268	1,500	1,417	1,575		0,039	0,114	6	0,705	6	
M5008.038-T36-08-01	1,268	1,500	1,417	1,575		0,039	0,114	8	0,69	8	
Cylindrical shank											
M5008.015-A15-02-01	0,394	0,625	0,625	1,000	4,000	0,039	0,114	2	0,315	2	ENMX08T316R
M5008.015-A15-02-01-L	0,394	0,625	0,625	1,250	4,000	0,039	0,114	2	0,282	2	
M5008.019-A19-03-01	0,516	0,750	0,750	1,000	5,000	0,039	0,114	3	0,542	3	
M5008.019-A19-03-01-L	0,516	0,750	0,750	2,000	5,000	0,039	0,114	3	0,516	3	
M5008.026-A26-04-01	0,768	1,000	1,000	1,000	5,500	0,039	0,114	4	1,107	4	
M5008.026-A26-04-01-L	0,768	1,000	1,000	2,500	6,000	0,039	0,114	4	1,160	4	
M5008.026-A26-05-01	0,768	1,000	1,000	1,000	5,500	0,039	0,114	5	1,096	5	
M5008.026-A26-05-01-L	0,768	1,000	1,000	2,500	6,000	0,039	0,114	5	1,160	5	
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	0,69	6	ENMX08T316R
M5008.038-B19-08-01	1,268	1,500	0,750	1,500		0,039	0,114	8	0,384	8	
M5008.051-B19-07-01	1,768	2,000	0,750	1,500		0,039	0,114	7	0,591	7	
M5008.051-B19-09-01	1,768	2,000	0,750	1,500		0,039	0,114	9	0,584	9	
M5008.064-B26-08-01	2,268	2,500	1,000	1,577		0,039	0,114	8	1,166	8	
M5008.064-B26-10-01	2,268	2,500	1,000	1,577		0,039	0,114	10	1,146	10	
M5008.076-B26-12-01	2,768	3,000	1,000	2,000		0,039	0,114	12	2,161	12	

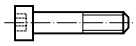
Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D 2

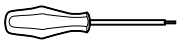
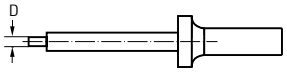
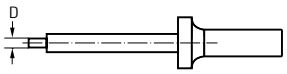
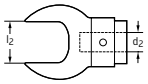
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☻ ☻ ☻ / ★

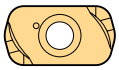
Componentes

	D_a [inch]	0,625–1,25	1,5–2	2,5–3
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS1454 (T8IP) 0,885 lbs	FS1454 (T8IP) 0,885 lbs	FS1454 (T8IP) 0,885 lbs
	Parafuso para fresas tipo arbour		FS1523	FS1519

Acessórios

	D_a [inch]	0,625	0,75	1	1,25	1,5	2–3
	Chave com controle de torque, analógica	FS2002					
	Chave com controle de torque, digital	FS2248					
	Haste intercambiável	FS2012 (T8IP)					
	Chave	FS1483 (T8IP)					
	Torquímetro	FS1385					
	Torquímetro	FS1386					
	Forquilha	FS1388	FS1389	FS1390	FS1391	FS1392	

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r inch	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ENMX08T316R-D27	M	4	0,063	☹	☺	😐	😐	😐	☹	😐		☹	😐	😐	☹	☹	☹	😐		☹	☺
	ENMX08T316R-F47	M	4	0,063	☹	☺	😐	😐	😐	☹	😐	☹	☹		😐	☹	☹	☹	😐	☹	☹	☺
	ENMX08T316R-G67	M	4	0,063						☹	😐	☹	☹						😐	☹	☹	

HC = metal duro com revestimento

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

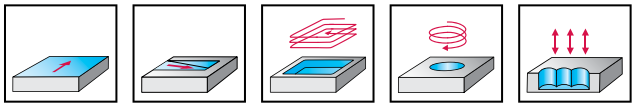
☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

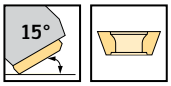
Fresa High Feed

M4002 mm



– 4 arestas de corte por inserto intercambiável





	P	M	K	N	S	H	O
M4002	●●	●●	●●	●●	●●		

Ferramenta

Denominação	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	a_r mm	Z	kg	Qnt. insertos	Tipo
ScrewFit											
M4002-020-T18-02-01	8,4	20	18,5	30		1	5,7	2	0,07	2	SD .. 06T2 .. SDM . 06T2ZDR
M4002-025-T22-02-01,5	8,3	25	22	40		1,5	8,4	2	0,11	2	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-025-T22-03-01	13,4	25	22	35		1	5,7	3	0,12	3	SD .. 06T2 .. SDM . 06T2ZDR
M4002-032-T28-03-01,5	15,3	32	28	40		1,5	8,4	3	0,17	3	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-032-T28-04-01	20,4	32	28	40		1	5,7	4	0,2	4	SD .. 06T2 .. SDM . 06T2ZDR
M4002-035-T28-03-01,5	18,3	35	28	40		1,5	8,4	3	0,18	3	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-040-T36-04-01,5	23,3	40	36	40		1,5	8,4	4	0,31	4	
M4002-042-T36-03-01,5	25,3	42	36	40		1,5	8,4	3	0,32	3	
Cylindrical modular											
M4002-020-TC10-02-01	8,4	20	18,5	30		1	5,7	2	0,06	2	SD .. 06T2 .. SDM . 06T2ZDR
M4002-025-TC12-02-01,5	8,09	25	22	40		1,5	8,4	2	0,09	2	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-025-TC12-03-01	13,4	25	22	35		1	5,7	3	0,11	3	SD .. 06T2 .. SDM . 06T2ZDR
M4002-032-TC16-03-01,5	15,09	32	28	40		1,5	8,4	3	0,14	3	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-035-TC16-03-01,5	18,09	35	28	40		1,5	8,4	3	0,18	3	
M4002-035-TC16-04-01	23,4	35	28	40		1	5,7	4	0,21	4	SD .. 06T2 .. SDM . 06T2ZDR
Cylindrical shank											
M4002-020-A20-02-01	8,4	20	20	30	200	1	5,7	2	0,45	2	SD .. 06T2 .. SDM . 06T2ZDR
M4002-025-A25-03-01	13,4	25	25	35	200	1	5,7	3	0,76	3	
M4002-032-A32-04-01	20,4	32	32	40	250	1	5,7	4	1,5	4	

*Medido em SDM.06T204, SDM.09T308, SDM.120408 | Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

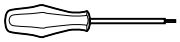
D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☻ → boa = 😐 → razoável = ☹

Componentes

	Tipo	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Acessórios

	Tipo	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
	Chave com controle de torque, analógica	FS2001	FS2003	
	Chave com controle de torque, digital		FS2248	
	Haste intercambiável	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Chave	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	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			☹			☹			☹		😐		☹							☹
	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			☹			☹			☹		😐		☹							☹
	SDMT06T2ZDR-D57	M	4	0,4	1,2		😐	😐	😐	☹			☹				☹	☹	☹					☹
	SDMT09T3ZDR-D57	M	4	0,8	1,2		😐	😐	😐	☹			☹				☹	☹	☹					☹
	SDMX0904ZDR-E27	M	4	1	0,8		😐			☹	😐		☹				☹					😐		☹
	SDMX0904ZDR-E57	M	4	1	0,8		😐			☹	☹	☹	☹				☹					☹	☹	☹
	SDMT1204ZDR-D57	M	4	0,8	1,8		😐	😐	😐	☹			☹				☹	☹	☹					☹
	SDMX1205ZDR-E27	M	4	2	1,2		😐	😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹	☹			😐		☹
	SDMX1205ZDR-E57	M	4	2	1,2		😐			☹	☹	☹	☹				☹					☹	☹	☹

Para insertos intercambiáveis SD..120425, o perímetro do corpo deve ser retrabalhado.
$R_{(corpo)} = r_{(inserto\ intercambiável)}$

HC = metal duro com revestimento
HW = Metal duro não revestido

D2

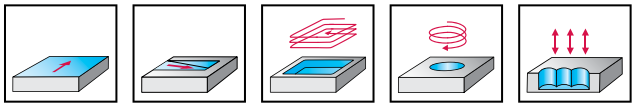
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☻ → boa = 😐 → razoável = ☹

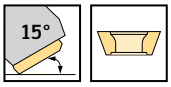
Fresa High Feed

M4002 mm



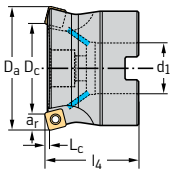
– 4 arestas de corte por inserto intercambiável





	P	M	K	N	S	H	O
M4002	●●	●●	●●	●●	●●		

Ferramenta



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Denominação	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	a_r mm	Z	kg	Qnt. insertos	Tipo
M4002-040-B16-05-01	28,4	40	16	40		1	5,7	5	0,19	5	SD .. 06T2 .. SDM . 06T2ZDR
M4002-042-B16-04-01,5	25,3	42	16	40		1,5	8,4	4	0,2	4	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-050-B22-04-02	27,2	50	22	40		2	11,4	4	0,29	4	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002-050-B22-05-01,5	33,3	50	22	40		1,5	8,4	5	0,25	5	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-050-B22-05-02	27,2	50	22	40		2	11,4	5	0,31	5	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002-052-B22-04-01,5	35,3	52	22	40		1,5	8,4	4	0,33	4	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-052-B22-04-02	29,2	52	22	40		2	11,4	4	0,32	4	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002-052-B22-05-01,5	35,3	52	22	40		1,5	8,4	5	0,34	5	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-052-B22-05-02	29,2	52	22	40		2	11,4	5	0,35	5	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002-052-B22-06-01	40,4	52	22	40		1	5,7	6	0,41	6	SD .. 06T2 .. SDM . 06T2ZDR
M4002-063-B22-05-02	40,2	63	22	40		2	11,4	5	0,4	5	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002-063-B22-06-01,5	46,3	63	22	50		1,5	8,4	6	0,54	6	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-063-B22-06-02	40,2	63	22	40		2	11,4	6	0,46	6	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002-066-B27-05-01,5	49,3	66	27	50		1,5	8,4	5	0,66	5	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-066-B27-05-02	43,2	66	27	50		2	11,4	5	0,57	5	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002-066-B27-06-01,5	49,3	66	27	50		1,5	8,4	6	0,79	6	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-066-B27-06-02	43,2	66	27	50		2	11,4	6	0,59	6	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002-080-B27-06-02	57,2	80	27	50		2	11,4	6	0,95	6	
M4002-080-B27-08-02	57,2	80	27	50		2	11,4	8	0,98	8	
M4002-085-B27-05-02	62,2	85	27	50		2	11,4	5	1,09	5	
M4002-085-B27-06-02	62,2	85	27	50		2	11,4	6	0,98	6	
M4002-085-B27-08-02	62,2	85	27	50		2	11,4	8	1	8	
M4002-100-B32-07-02	77,2	100	32	60		2	11,4	7	2,01	7	
M4002-100-B32-09-02	77,2	100	32	60		2	11,4	9	2	9	
M4002-125-B40-08-02	102,2	125	40	60		2	11,4	8	2,89	8	

*Medido em SDM.06T204, SDM.09T308, SDM.120408 | Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

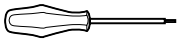
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Componentes

	Tipo	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Acessórios

	Tipo	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
	Chave com controle de torque, analógica	FS2001	FS2003	
	Chave com controle de torque, digital		FS2248	
	Haste intercambiável	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Chave	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	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			☹			☹			☹		😐		☹							☹
	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			☹			☹			☹		😐		☹							☹
	SDMT06T2ZDR-D57	M	4	0,4	1,2		😐	😐	😐	☹			☹				☹	☹	☹					☹
	SDMT09T3ZDR-D57	M	4	0,8	1,2		😐	😐	😐	☹			☹				☹	☹	☹					☹
	SDMX0904ZDR-E27	M	4	1	0,8		😐			☹	😐		☹				☹					😐		☹
	SDMX0904ZDR-E57	M	4	1	0,8		😐			☹	☹	☹	☹				☹					☹	☹	☹
	SDMT1204ZDR-D57	M	4	0,8	1,8		😐	😐	😐	☹			☹				☹	☹	☹					☹
	SDMX1205ZDR-E27	M	4	2	1,2		😐	😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹	☹			😐		☹
	SDMX1205ZDR-E57	M	4	2	1,2		😐			☹	☹	☹	☹				☹					☹	☹	☹

Para insertos intercambiáveis SD..120425, o perímetro do corpo deve ser retrabalhado.
$R_{(corpo)} = r_{(inserto\ intercambiável)}$

HC = metal duro com revestimento
HW = Metal duro não revestido

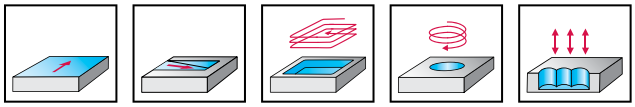
D2

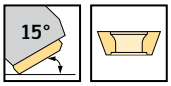
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

Fresa High Feed
M4002 inch



– 4 arestas de corte por inserto intercambiável





	P	M	K	N	S	H	O
M4002	●●	●●	●●	●●	●●		

Ferramenta

Denominação	D_c inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	a_r inch	Z	lbs	Qnt. insertos	Tipo
ScrewFit											
M4002.026-T22-02-01,5	0,339	1,000	0,866	1,575		0,059	0,330	2	0,024	2	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002.026-T22-03-01	0,543	1,000	0,866	1,378		0,039	0,224	3	0,243	3	SD .. 06T2 .. SDM . 06T2ZDR
M4002.031-T28-03-01,5	0,593	1,250	1,102	1,575		0,059	0,330	3	0,359	3	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002.038-T36-04-01,5	0,843	1,500	1,417	1,575		0,059	0,330	4	0,648	4	
Cylindrical shank											
M4002.019-A19-02-01	0,291	0,750	0,750	1,181	7,874	0,039	0,224	2	0,915	2	SD .. 06T2 .. SDM . 06T2ZDR
M4002.026-A26-03-01	0,543	1,000	1,000	1,378	7,874	0,039	0,224	3	1,658	3	
M4002.031-A31-04-01	0,795	1,250	1,250	1,575	9,843	0,039	0,224	4	3,241	4	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway											
M4002.051-B19-04-02	1,094	2,000	0,750	1,575		0,079	0,45	4	0,763	4	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002.051-B19-05-01,5	1,337	2,000	0,750	1,575		0,059	0,330	5	0,772	5	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002.064-B19-05-02	1,594	2,500	0,750	1,969		0,079	0,45	5	0,992	5	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002.076-B26-06-02	2,094	3,000	1,000	1,969		0,079	0,45	6	2,551	6	
M4002.102-B38-07-02	3,094	4,000	1,500	2,48		0,079	0,45	7	6,085	7	

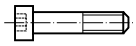
*Medido em SDM.06T204, SDM.09T308, SDM.120408 | Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

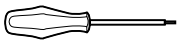
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Componentes

	Tipo	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS2084 (T7IP) 0,664 lbs	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs
	Parafuso para fresas tipo arbour		FS1523	FS1523

Acessórios

	Tipo	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
	Chave com controle de torque, analógica	FS2002	FS2004	
	Chave com controle de torque, digital		FS2248	
	Haste intercambiável	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Chave	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r inch	b inch	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDHT09T308-G88	H	4	0,031																☻	😐			
	SDMT09T308-D57	M	4	0,031		☻	😐	😐	😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹	☹	☹			😐		☹
	SDMT09T308-F57	M	4	0,031		☻	😐	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☻		😐	☹	☹	☹			😐	☹	☹
	SDMT09T312-F57	M	4	0,047			😐	😐		☹			☹				☹	☹						☹
	SDMT09T316-F57	M	4	0,063			😐	😐		☹			☹				☹	☹						☹
	SDMT09T320-F57	M	4	0,079			😐	😐	😐	☹	😐	☹	☹				☹	☹	☹			😐	☹	☹
	SDMW09T308-A57	M	4	0,031		☻	☹	☹	☹							😐	☹	☹	☹					
	SDMW09T320-A57	M	4	0,079			☹			☹			☹		😐		☹							☹
	SDHT06T204-G88	H	4	0,016																☻	😐			
	SDMT06T204-D57	M	4	0,016		☻	😐	😐	😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹	☹	☹			😐		☹
	SDMT06T204-F57	M	4	0,016		☻	😐	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☻		😐	☹	☹	☹			😐	☹	☹
	SDMT06T208-F57	M	4	0,031			😐	😐	😐	☹			☹				☹	☹	☹					☹
	SDMT06T212-F57	M	4	0,047			😐	😐	😐	☹	😐	☹	☹				☹	☹	☹			😐	☹	☹
	SDMW06T204-A57	M	4	0,016		😐	☹	☹								😐	☹	☹						
	SDHT120408-G88	H	4	0,031																☻	😐			
	SDMT120408-D57	M	4	0,031		☻	😐	😐	😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹	☹	☹			😐		☹
	SDMT120408-F57	M	4	0,031		☻	😐	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☻		😐	☹	☹	☹			😐	☹	☹
	SDMT120412-F57	M	4	0,047			😐	😐	😐	☹			☹				☹	☹	☹					☹
	SDMT120416-F57	M	4	0,063			😐	😐		☹			☹				☹	☹						☹
	SDMT120420-F57	M	4	0,079			😐	😐		☹			☹				☹	☹						☹
	SDMT120425-F57	M	4	0,098			😐	😐	😐	☹	😐	☹	☹				☹	☹	☹			😐	☹	☹
	SDMW120408-A57	M	4	0,031		😐	☹	☹	☹							😐	☹	☹	☹					
	SDMW120425-A57	M	4	0,098			☹			☹			☹		😐		☹							☹
	SDMT09T3ZDR-D57	M	4	0,031	0,048		😐	😐	😐	☹			☹				☹	☹	☹					☹
	SDMX0904ZDR-E27	M	4	0,039	0,031		😐			☹	😐		☹				☹					😐		☹
	SDMX0904ZDR-E57	M	4	0,039	0,031		😐			☹	☹	☹	☹				☹					☹	☹	☹
	SDMT06T2ZDR-D57	M	4	0,016	0,047		😐	😐	😐	☹			☹				☹	☹	☹					☹
	SDMT1204ZDR-D57	M	4	0,031	0,071		😐	😐	😐	☹			☹				☹	☹	☹					☹
	SDMX1205ZDR-E27	M	4	0,079	0,047		😐	😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹	☹			😐		☹
	SDMX1205ZDR-E57	M	4	0,079	0,047		😐			☹	☹	☹	☹				☹					☹	☹	☹

Para insertos intercambiáveis SD..120425, o perímetro do corpo deve ser retrabalhado.
$R_{(corpo)} = r_{(inserto\ intercambiável)}$

HC = metal duro com revestimento
HW = Metal duro não revestido

D2

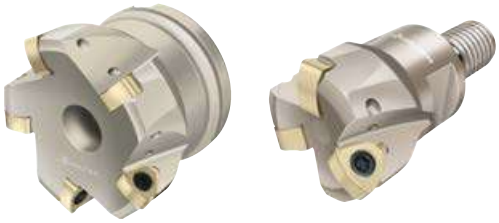
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☻ → boa = 😐 → razoável = ☹

☻ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

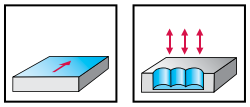
Fresa High Feed

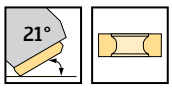
F4030 mm

Xtra·tec®



– f_z até 3,5 mm
– 6 arestas de corte por inserto intercambiável

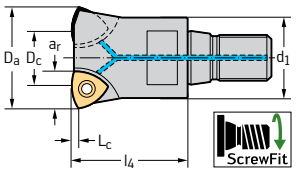




	P	M	K	N	S	H	O
F4030	●●	●●	●●		●●		

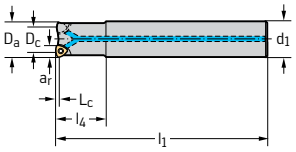
Ferramenta

Denominação	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	a_r mm	Z	kg	Qnt. insertos	Tipo
F4030.T22.025.Z02.01	13,4	25	22	35		1	6	2	0,11	2	P23696-1 . 0
F4030.T28.032.Z03.01	20,4	32	28	40		1	7	3	0,2	3	
F4030.T28.035.Z03.01	23,4	35	28	40		1	7	3	0,24	3	
F4030.T36.040.Z04.01	28,4	40	36	40		1	7	4	0,33	4	
F4030.T45.050.Z04.02	32	50	45	45		2	10	4	0,51	4	P23696-2 . 0



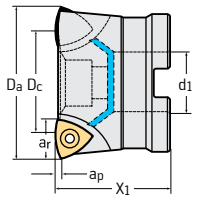
ScrewFit

F4030.Z25.025.Z02.01	13,4	25	25	35	200	1	6	2	0,74	2	P23696-1 . 0
F4030.Z32.032.Z03.01	20,4	32	32	40	250	1	7	3	1,47	3	



Cylindrical shank

F4030.B22.050.Z05.01	38,4	50	22	40		1	7	5	0,33	5	P23696-1 . 0
F4030.B22.052.Z04.01	40,4	52	22	40		1	7	4	0,37	4	
F4030.B22.063.Z05.02	45	63	22	50		2	10	5	0,72	5	P23696-2 . 0
F4030.B27.066.Z04.02	48	66	27	50		2	10	4	0,88	4	
F4030.B27.080.Z05.02	62	80	27	50		2	10	5	1,29	5	
F4030.B27.080.Z06.02	62	80	27	50		2	10	6	1,06	6	
F4030.B32.100.Z07.02	82	100	32	50		2	10	7	2,47	7	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Ferramentas pré-balanceadas | Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

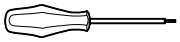
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Componentes

	Tipo	P23696-1 . 0	P23696-2 . 0
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS2081 (T15IP) 4 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Acessórios

	Tipo	P23696-1 . 0	P23696-2 . 0
	Chave com controle de torque, analógica	FS2003	
	Chave com controle de torque, digital	FS2248	
	Haste intercambiável	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Chave	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	P23696-1.0	M	6	1,2	☺	😐	😐	★	☹	😐	☹	😐	😐	😐	★	😐	☹
	P23696-2.0	M	6	1,6	☺	😐	😐	★	☹	😐	☹	😐	😐	😐	★	😐	☹

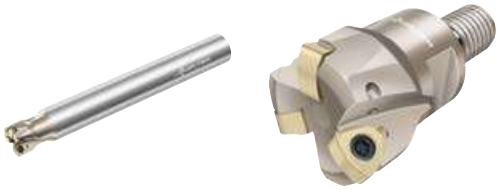
HC = metal duro com revestimento

D2

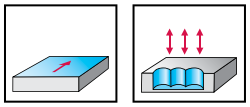
Fresa High Feed

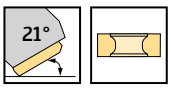
F4030 inch

Xtra·tec®



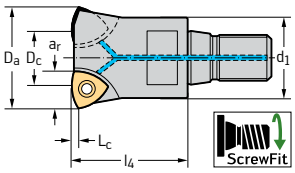
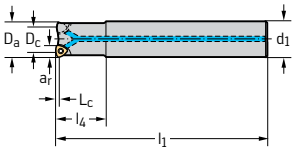
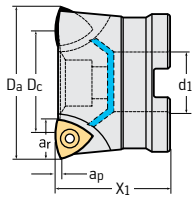
– f_z até 3,5 mm
– 6 arestas de corte por inserto intercambiável





	P	M	K	N	S	H	O
F4030	●●	●●	●●		●●		

Ferramenta

	Denominação	D_c inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	a_r inch	Z	lbs	Qnt. insertos	Tipo
	F4030.UT22.026.Z02.01	0,543	1,000	0,866	1,378		0,039	0,236	2	0,258	2	P23696-1 . 0
	F4030.UT28.031.Z03.01	0,793	1,250	1,102	1,575		0,039	0,276	3	0,441	3	
	F4030.UT36.038.Z03.01	1,043	1,500	1,417	1,575		0,039	0,276	3	0,772	3	
	F4030.UT45.051.Z04.02	1,291	2,000	1,772	1,772		0,079	0,394	4	1,153	4	P23696-2 . 0
ScrewFit												
	F4030.UZ19.026.Z02.01	0,543	1,000	0,750	2,000	8,000	0,039	0,276	2	0,948	2	P23696-1 . 0
	F4030.UZ26.031.Z03.01	0,793	1,250	1,000	3,000	10,000	0,039	0,374	3	2,138	3	
	F4030.UZ31.038.Z03.01	1,043	1,500	1,250	3,000	10,000	0,039	0,236	3	3,444	3	
Cylindrical shank												
	F4030.UB19.051.Z05.01	1,543	2,000	0,750	1,575		0,039	0,276	5	1,299	5	P23696-1 . 0
	F4030.UB26.064.Z05.02	1,791	2,500	1,000	1,969		0,079	0,394	5	1,556	5	P23696-2 . 0
	F4030.UB26.076.Z05.02	2,173	3,000	1,000	1,969		0,079	0,394	5	2,436	5	
	F4030.UB26.076.Z06.02	2,173	3,000	1,000	1,969		0,079	0,394	6	2,361	6	
	F4030.UB26.076.Z07.02	2,173	3,000	1,000	1,969		0,079	0,394	7	1,956	7	
	F4030.UB38.102.Z07.02	3,291	4,000	1,500	2,480		0,079	0,394	7	6,975	7	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway												

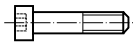
Ferramentas pré-balanceadas | Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D 2

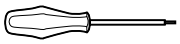
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Componentes

	Tipo	P23696-1 . 0	P23696-2 . 0
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs
	Parafuso para fresas tipo arbour	FS1523	FS1523

Acessórios

	Tipo	P23696-1 . 0	P23696-2 . 0
	Chave com controle de torque, analógica	FS2004	
	Chave com controle de torque, digital	FS2248	
	Haste intercambiável	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Chave	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r inch	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	P23696-1.0	M	6	0,047	☺	☺	☺	★	☹	☺	☹	☺	☺	☺	★	☺	☹
	P23696-2.0	M	6	0,063	☺	☺	☺	★	☹	☺	☹	☺	☺	☺	★	☺	☹

HC = metal duro com revestimento

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

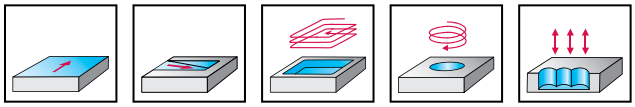
☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

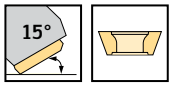
Fresa High Feed

F2330 mm



– f_z até 3,5 mm
– 3 arestas de corte por inserto intercambiável





	P	M	K	N	S	H	O
F2330	●●	●●	●●		●●		

Ferramenta

Denominação	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	a_r mm	Z	kg	Qnt. insertos	Tipo
ScrewFit											
F2330.T18.020.Z02.01	10	20	18,5	30		1	8	2	0,05	2	P2633 . R10 P26379-R10
F2330.T22.025.Z03.01	15	25	22	35		1	8	3	0,1	3	
F2330.T28.032.Z03.01,5	18	32	28	40		1,5	11	3	0,2	3	P2633 . R14 P26379-R14
F2330.T28.035.Z03.01,5	21	35	28	40		1,5	11	3	0,21	3	
F2330.T36.040.Z03.01,5	26	40	36	40		1,5	11	3	0,37	3	
F2330.T36.042.Z03.01,5	28	42	36	40		1,5	11	3	0,38	3	
Cylindrical shank											
F2330.Z20.020.Z02.01	10	20	20	30	200	1	8	2	0,45	2	P2633 . R10 P26379-R10
F2330.Z25.025.Z03.01	15	25	25	35	200	1	8	3	0,71	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	0,67	4	P2633 . R25 P26379-R25
F2330.B.066.Z06.01,5	52	66	27	50		1,5	11	6	0,78	6	P2633 . R14 P26379-R14
F2330.B.085.Z05.02	65	85	27	50		2	16	5	1,01	5	P2633 . R25 P26379-R25
F2330.B.085.Z07.01,5	71	85	27	50		1,5	11	7	0,96	7	P2633 . R14 P26379-R14
F2330.B22.050.Z04.01,5	30	50	22	40		1,5	11	4	0,31	4	
F2330.B22.063.Z05.01,5	49	63	22	50		1,5	11	5	0,69	5	

O diâmetro efetivo de corte é em D_a 52=51,3 mm, D_a 66=65,3, D_a 85=84,3mm | *Medido em inserto padrão P26325-R25 com R 0,8mm | Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

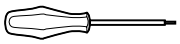
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Componentes

	Tipo	P2633 . R10	P2633 . R14	P2633 . R25
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS923 (T8) 0,8 Nm	FS359 (T15) 2,5 Nm	FS1030 (T20) 5 Nm

Acessórios

	Tipo	P2633 . R10	P2633 . R14	P2633 . R25
	Chave para inserto intercambiável	FS230 (T8)	FS229 (T15)	FS228 (T20)
	Chave T com controle de torque			FS2041
	Chave com controle de torque, analógica	FS2001	FS2003	
	Chave com controle de torque, digital	FS2248		
	Haste intercambiável	FS2007 (T8)	FS2009 (T15)	FS2044 (T20)

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	P26335R10	M	3	0,8		☹	☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹	☹	☹	☹
	P26337R10	M	3	0,8		☹	☹		☹		☹		☹	☹			☹
	P26339R10	M	3	0,8		☹	☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹	☹	☹	☹
	P26379-R10	M	3	0,8					☹		☹						☹
	P26335R14	M	3	1,2	😐	☹	☹	☹	☹	☹	☹	😐	☹	☹	☹	☹	☹
	P26337R14	M	3	1,2		☹	☹	☹	☹		☹		☹	☹	☹		☹
	P26339R14	M	3	1,2		☹	☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹	☹	☹	☹
	P26379-R14	M	3	1,2		☹	☹	☹	☹		☹		☹	☹	☹		☹
	P26335R25	M	3	2	😐	☹	☹	☹	☹	☹	☹	😐	☹	☹	☹	☹	☹
	P26337R25	M	3	2	😐	☹	☹	☹	☹		☹	😐	☹	☹	☹		☹
	P26339R25	M	3	2	😐	☹	☹	☹	☹	☹	☹	😐	☹	☹	☹	☹	☹
	P26379-R25	M	3	2		☹	☹	☹	☹		☹		☹	☹	☹		☹

HC = metal duro com revestimento

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

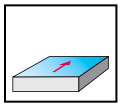
Fresa High Feed

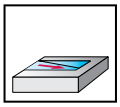
F2330 inch

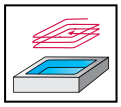


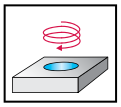


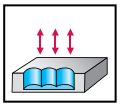
– f_z até 3,5 mm
– 3 arestas de corte por inserto intercambiável















	P	M	K	N	S	H	O
F2330	●●	●●	●●		●●		

Ferramenta

Denominação	D_c inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	a_r inch	Z	lbs	Qnt. insertos	Tipo
ScrewFit											
F2330.UT18.019.Z02.01	0,356	0,750	0,728	1,181		0,039	0,311	2	0,181	2	P2633 . R10 P26379-R10
F2330.UT22.026.Z03.01	0,606	1,000	0,866	1,378		0,039	0,311	3	0,276	3	
F2330.UT28.031.Z03.01.5	0,699	1,250	1,102	1,575		0,059	0,437	3	0,483	3	P2633 . R14 P26379-R14
F2330.UT36.038.Z03.01.5	0,949	1,500	1,417	1,575		0,059	0,437	3	0,809	3	
DIN 1835 B											
F2330.UW15.019.Z02.01	0,356	0,750	0,625	1,840	3,750	0,039	0,311	2	0,353	2	P2633 . R10 P26379-R10
F2330.UW19.026.Z03.01	0,606	1,000	0,750	2,087	4,130	0,039	0,311	3	0,522	3	
F2330.UW26.031.Z03.01,5	0,699	1,250	1,000	2,087	4,380	0,059	0,437	3	0,908	3	P2633 . R14 P26379-R14
F2330.UW31.038.Z03.01,5	0,949	1,500	1,250	2,087	4,380	0,059	0,437	3	0,750	3	
Cylindrical shank											
F2330.UZ15.019.Z02.01	0,356	0,750	0,625	2,000	8,000	0,039	0,311	2	0,802	2	P2633 . R10 P26379-R10
F2330.UZ19.026.Z03.01	0,606	1,000	0,750	2,000	8,000	0,039	0,311	3	1,078	3	
F2330.UZ26.031.Z03.01,5	0,699	1,250	1,000	3,000	10,000	0,059	0,437	3	1,984	3	P2633 . R14 P26379-R14
F2330.UZ31.038.Z03.01,5	0,949	1,500	1,250	3,000	10,000	0,059	0,437	3	3,219	3	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway											
F2330.UB19.051.Z05.01,5	1,562	2,000	0,750	1,575		0,059	0,437	5	1,118	5	P2633 . R14 P26379-R14
F2330.UB19.064.Z05.01,5	2,060	2,500	0,750	1,575		0,059	0,437	5	2,172	5	
F2330.UB26.064.Z04.02	2,060	2,500	1,000	1,969		0,079	0,634	4	1,587	4	P2633 . R25 P26379-R25
F2330.UB26.076.Z05.02	2,060	3,000	1,000	1,969		0,079	0,634	5	2,615	5	
F2330.UB26.076.Z06.01,5	2,060	3,000	1,000	1,969		0,059	0,437	6	2,681	6	P2633 . R14 P26379-R14
F2330.UB38.102.Z06.02	3,213	4,000	1,500	2,48		0,079	0,634	6	5,600	6	P2633 . R25 P26379-R25

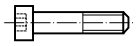
Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D 2

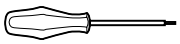
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Componentes

	Tipo	P2633 . R10	P2633 . R14	P2633 . R25
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS923 (T8) 0,59 lbs	FS359 (T15) 1,844 lbs	FS1030 (T20) 3,688 lbs
	Parafuso para fresas tipo arbour		FS1523	FS1519

Acessórios

	Tipo	P2633 . R10	P2633 . R14	P2633 . R25
	Chave para inserto intercambiável	FS230 (T8)	FS229 (T15)	FS228 (T20)
	Chave T com controle de torque			FS2042
	Chave com controle de torque, analógica	FS2002	FS2004	
	Chave com controle de torque, digital	FS2248		
	Haste intercambiável	FS2007 (T8)	FS2009 (T15)	FS2044 (T20)

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r inch	P					M		K				S	
						HC					HC		HC				HC	
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSM35G	WSP45G
	P26335R10	M	3	0,031		☹	☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹	☹	☹	☹
	P26337R10	M	3	0,031		☹	☹		☹		☹		☹	☹			☹
	P26339R10	M	3	0,031		☹	☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹	☹	☹	☹
	P26379-R10	M	3	0,031					☹		☹						☹
	P26335R14	M	3	0,047	😐	☹	☹	☹	☹	☹	☹	😐	☹	☹	☹	☹	☹
	P26337R14	M	3	0,047		☹	☹	☹	☹		☹		☹	☹	☹		☹
	P26339R14	M	3	0,047		☹	☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹	☹	☹	☹
	P26379-R14	M	3	0,047		☹	☹	☹	☹		☹		☹	☹	☹		☹
	P26335R25	M	3	0,079	😐	☹	☹	☹	☹	☹	☹	😐	☹	☹	☹	☹	☹
	P26337R25	M	3	0,079	😐	☹	☹	☹	☹		☹	😐	☹	☹	☹		☹
	P26339R25	M	3	0,079	😐	☹	☹	☹	☹	☹	☹	😐	☹	☹	☹	☹	☹
	P26379-R25	M	3	0,079		☹	☹	☹	☹		☹		☹	☹	☹		☹

HC = metal duro com revestimento

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = 😀 → boa = 😐 → razoável = ☹

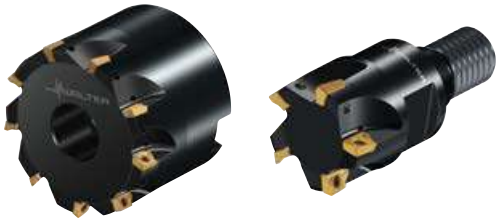
☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Fresa a 90°

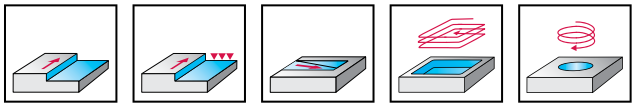
M5130 mm

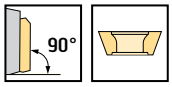
AC .. 0602 .. R

Xtra·tec® XT



– 2 arestas de corte por inserto intercambiável





	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Ferramenta

Denominação	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Qnt. insertos	Tipo
ScrewFit									
M5130-010-T09-02-05	10	9,7	20		5	2	0,02	2	AC .. 0602 .. R
M5130-012-T09-03-05	12	9,7	20		5	3	0,02	3	
M5130-016-T14-03-05	16	14,5	25		5	3	0,04	3	
M5130-016-T14-04-05	16	14,5	25		5	4	0,04	4	
M5130-020-T18-04-05	20	18,5	25		5	4	0,05	4	
M5130-020-T18-05-05	20	18,5	25		5	5	0,06	5	
M5130-025-T22-05-05	25	22	30		5	5	0,11	5	
M5130-025-T22-07-05	25	22	30		5	7	0,1	7	
M5130-032-T28-06-05	32	28	35		5	6	0,19	6	
M5130-032-T28-08-05	32	28	35		5	8	0,2	8	
M5130-040-T36-07-05	40	36	35		5	7	0,34	7	
M5130-040-T36-10-05	40	36	35		5	10	0,35	10	
Cylindrical modular									
M5130-010-TC06-02-05	10	9,7	20		5	2	0,02	2	AC .. 0602 .. R
M5130-012-TC06-03-05	12	9,7	20		5	3	0,02	3	
M5130-016-TC08-03-05	16	14,5	25		5	3	0,04	3	
M5130-016-TC08-04-05	16	14,5	25		5	4	0,04	4	
M5130-020-TC10-04-05	20	18,5	25		5	4	0,06	4	
M5130-020-TC10-05-05	20	18,5	25		5	5	0,06	5	
M5130-025-TC12-05-05	25	22	30		5	5	0,1	5	
M5130-025-TC12-07-05	25	22	30		5	7	0,1	7	
M5130-032-TC16-06-05	32	28	35		5	6	0,19	6	
M5130-032-TC16-08-05	32	28	35		5	8	0,2	8	
M5130-040-TC16-07-05	40	28	35		5	7	0,24	7	
M5130-040-TC16-10-05	40	28	35		5	10	0,27	10	
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	0,3	5	
M5130-025-W25-07-05	25	25	26	85	5	7	0,29	7	

Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D 2

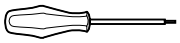
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

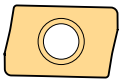
Componentes

	D_c [mm]	10–63
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS2560 (T6IP) 0,5 Nm

Acessórios

	D_c [mm]	10	12	14–63	16	20	25	32	40
	Chave com controle de torque, analógica	FS2001							
	Haste intercambiável	SD2001-6IP (T6IP)							
	Chave	SD1001-6IP (T6IP)							

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	ACGT060204R-G65	G	2	0,4	0,9					✗	☺	✗									☺	✗
	ACGT060204R-M85	G	2	0,4	0,9														☺	☺		
	ACMT060202R-G55	M	2	0,2	1		☺			✗		✗				☺						✗
	ACMT060204R-G55	M	2	0,4	0,9	☺	☺	☺	☺	✗	☺	✗	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	✗
	ACMT060208R-G55	M	2	0,8	0,8		☺	☺	☺	✗		✗				☺	☺	☺				✗
	ACMT060212R-G55	M	2	1,2	0,6		☺			✗		✗				☺						✗
	ACMT060216R-G55	M	2	1,6	0,1		☺			✗		✗				☺						✗
	ACMT060204R-K55	M	2	0,4	0,9		☺			☺	☺	☺				☺					☺	☺

HC = metal duro com revestimento
HW = Metal duro não revestidol

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ✗

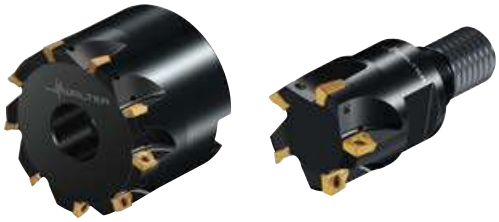
☺ 😐 ✗ / ★ = novo no programa

Fresa a 90°

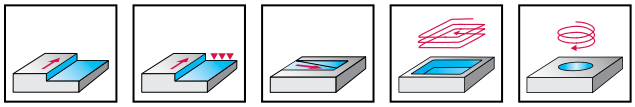
M5130 mm

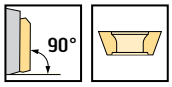
AC .. 0602 .. R

Xtra·tec® XT



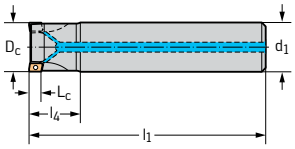
– 2 arestas de corte por inserto intercambiável





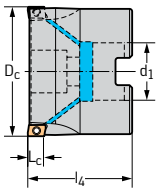
	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Ferramenta



Cylindrical shank

Denominação	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Qnt. insertos	Tipo
M5130-010-A10-02-05	10	10	16	60	5	2	0,03	2	AC .. 0602 .. R
M5130-010-A16-02-05	10	16	30	80	5	2	0,1	2	
M5130-012-A12-03-05	12	12	19	70	5	3	0,05	3	
M5130-012-A16-03-05	12	16	30	80	5	3	0,11	3	
M5130-014-A16-03-05	14	16	30	80	5	3	0,12	3	
M5130-016-A16-03-05	16	16	21	90	5	3	0,12	3	
M5130-016-A16-04-05	16	16	21	90	5	4	0,13	4	
M5130-018-A16-03-05	18	16	21	90	5	3	0,13	3	
M5130-020-A20-04-05	20	20	24	110	5	4	0,24	4	
M5130-020-A20-05-05	20	20	24	110	5	5	0,24	5	
M5130-022-A20-04-05	22	20	24	110	5	4	0,26	4	
M5130-025-A25-05-05	25	25	26	120	5	5	0,42	5	
M5130-025-A25-07-05	25	25	26	120	5	7	0,42	7	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Denominação	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Qnt. insertos	Tipo
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	0,24	7	
M5130-040-B16-10-05	40	16	40		5	10	0,27	10	
M5130-050-B22-09-05	50	22	40		5	9	0,53	9	
M5130-050-B22-12-05	50	22	40		5	12	0,53	12	
M5130-063-B22-11-05	63	22	40		5	11	0,76	11	
M5130-063-B22-14-05	63	22	40		5	14	0,69	14	

Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

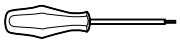
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

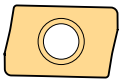
Componentes

	D_c [mm]	10–63
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS2560 (T6IP) 0,5 Nm

Acessórios

	D_c [mm]	10	12	14–63	16	20	25	32	40
	Chave com controle de torque, analógica	FS2001							
	Haste intercambiável	SD2001-6IP (T6IP)							
	Chave	SD1001-6IP (T6IP)							

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r mm	b mm	P HC					M HC		K HC						N HC	N HW		S HC	
						WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WXN15	WK10	WSM35G	WSP45G
	ACGT060204R-G65	G	2	0,4	0,9					3	2	3										2	3
	ACGT060204R-M85	G	2	0,4	0,9														1	2			
	ACMT060202R-G55	M	2	0,2	1		2			3		3				2							3
	ACMT060204R-G55	M	2	0,4	0,9	1	2	2	2	3	2	3	1	2	2	2	2	2			2	3
	ACMT060208R-G55	M	2	0,8	0,8		2	2	2	3		3				2	2	2				3
	ACMT060212R-G55	M	2	1,2	0,6		2			3		3				2						3
	ACMT060216R-G55	M	2	1,6	0,1		2			3		3				2						3
	ACMT060204R-K55	M	2	0,4	0,9		1			2	1	2				2					1	2

HC = metal duro com revestimento
HW = Metal duro não revestidol

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = 1 → boa = 2 → razoável = 3

1 2 3 / ★ = novo no programa

Fresa a 90°

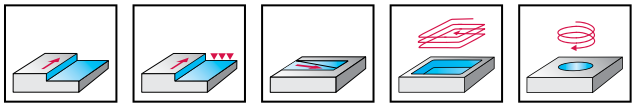
M5130 inch

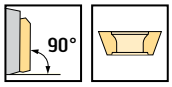
AC .. 0602 .. R

Xtra·tec® XT



– 2 arestas de corte por inserto intercambiável

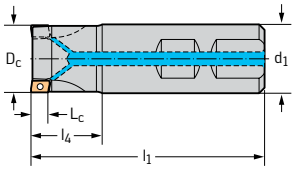




	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

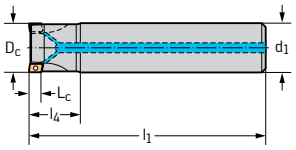
Ferramenta

Denominação	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Qnt. insertos	Tipo
M5130.013-W13-03-05	0,500	0,500	0,700	2,281	0,197	3	0,108	3	AC .. 0602 .. R
M5130.015-W15-04-05	0,625	0,625	0,750	2,656	0,197	4	0,198	4	
M5130.019-W19-04-05	0,750	0,750	0,945	2,781	0,197	4	0,300	4	
M5130.019-W19-05-05	0,750	0,750	0,945	2,781	0,197	5	0,302	5	
M5130.026-W26-05-05	1,000	1,000	1,000	3,281	0,197	5	0,626	5	



DIN 1835 B

M5130.013-A13-03-05	0,500	0,500	0,750	2,531	0,197	3	0,119	3	AC .. 0602 .. R
M5130.015-A15-03-05	0,625	0,625	0,750	3,566	0,197	3	0,315	3	
M5130.015-A15-04-05	0,625	0,625	0,750	3,566	0,197	4	0,278	4	
M5130.019-A19-04-05	0,750	0,750	1,000	4,250	0,197	4	0,461	4	
M5130.019-A19-05-05	0,750	0,750	1,000	4,250	0,197	5	0,463	5	
M5130.026-A26-05-05	1,000	1,000	1,000	4,750	0,197	5	0,963	5	
M5130.026-A26-07-05	1,000	1,000	1,000	4,750	0,197	7	0,963	7	



Cylindrical shank

Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D 2

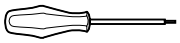
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☻ → boa = ☺ → razoável = ☹

novo no programa = ☻ ☺ ☹ / ★

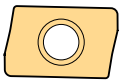
Componentes

	D_c [inch]	0,5–1
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS2560 (T6IP) 0,369 lbs

Acessórios

	D_c [inch]	0,5–1
	Chave com controle de torque, analógica	FS2002
	Haste intercambiável	SD2001-6IP (T6IP)
	Chave	SD1001-6IP (T6IP)

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r inch	b inch	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	ACGT060204R-G65	G	2	0,016	0,035					☒	☺	☒									☺	☒
	ACGT060204R-M85	G	2	0,016	0,035														☺	☺		
	ACMT060202R-G55	M	2	0,008	0,039		☺			☒		☒				☺						☒
	ACMT060204R-G55	M	2	0,016	0,035	☺	☺	☺	☺	☒	☺	☒	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☒
	ACMT060208R-G55	M	2	0,031	0,031		☺	☺	☺	☒		☒				☺	☺	☺				☒
	ACMT060212R-G55	M	2	0,047	0,022		☺			☒		☒				☺						☒
	ACMT060216R-G55	M	2	0,063	0,002		☺			☒		☒				☺						☒
	ACMT060204R-K55	M	2	0,016	0,035		☺			☺	☺	☺				☺					☺	☺

HC = metal duro com revestimento
HW = Metal duro não revestidol

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☒

☺ 😐 ☒ / ★ = novo no programa

Fresa a 90°

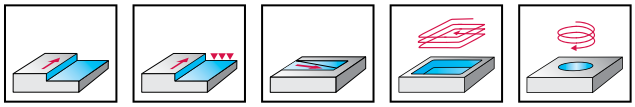
M5130 mm

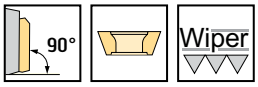
BC .. 0903 .. R

Xtra·tec® XT



– 2 arestas de corte por inserto intercambiável





	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Ferramenta

Denominação	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Qnt. insertos	Tipo
ScrewFit									
M5130-016-T14-02-09	16	14,5	25		9	2	0,03	2	BC .. 0903 .. R
M5130-020-T18-02-09	20	18,5	30		9	2	0,05	2	
M5130-020-T18-03-09	20	18,5	30		9	3	0,05	3	
M5130-025-T22-03-09	25	22	35		9	3	0,09	3	
M5130-025-T22-04-09	25	22	35		9	4	0,11	4	
M5130-032-T28-04-09	32	28	40		9	4	0,18	4	
M5130-032-T28-05-09	32	28	40		9	5	0,19	5	
Cylindrical modular									
M5130-016-TC08-02-09	16	14,5	25		9	2	0,04	2	BC .. 0903 .. R
M5130-020-TC10-02-09	20	18,5	30		9	2	0,05	2	
M5130-020-TC10-03-09	20	18,5	30		9	3	0,06	3	
M5130-025-TC12-03-09	25	22	35		9	3	0,1	3	
M5130-025-TC12-04-09	25	22	35		9	4	0,09	4	
M5130-032-TC16-04-09	32	28	40		9	4	0,17	4	
M5130-032-TC16-05-09	32	28	40		9	5	0,18	5	
DIN 1835 B									
M5130-016-W16-02-09	16	16	41	90	9	2	0,12	2	BC .. 0903 .. R
M5130-020-W20-02-09	20	20	39	90	9	2	0,18	2	
M5130-020-W20-03-09	20	20	39	90	9	3	0,18	3	
M5130-025-W25-04-09	25	25	43	100	9	4	0,31	4	
M5130-032-W32-05-09	32	32	49	110	9	5	0,59	5	
Cylindrical shank									
M5130-016-A16-02-09	16	16	41	180	9	2	0,25	2	BC .. 0903 .. R
M5130-018-A16-02-09	18	16	41	180	9	2	0,27	2	
M5130-020-A20-02-09	20	20	39	200	9	2	0,44	2	
M5130-020-A20-03-09	20	20	39	200	9	3	0,44	3	
M5130-022-A20-03-09	22	20	39	200	9	3	0,48	3	
M5130-025-A25-03-09	25	25	43	200	9	3	0,73	3	
M5130-025-A25-04-09	25	25	43	200	9	4	0,68	4	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
M5130-032-B16-03-09	32	16	40		9	3	0,25	3	BC .. 0903 .. R
M5130-032-B16-06-09	32	16	40		9	6	0,12	6	
M5130-040-B16-04-09	40	16	40		9	4	0,32	4	
M5130-040-B16-06-09	40	16	40		9	6	0,21	6	
M5130-040-B16-07-09	40	16	40		9	7	0,35	7	
M5130-050-B22-05-09	50	22	40		9	5	0,32	5	
M5130-050-B22-07-09	50	22	40		9	7	0,49	7	

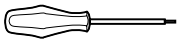
Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

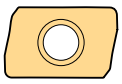
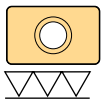
Componentes

	D_c [mm]	16–63
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS2576 (T8IP) 1,2 Nm

Acessórios

	D_c [mm]	16	18–63	20	25	32
	Chave com controle de torque, analógica			FS2001		
	Chave com controle de torque, digital			FS2248		
	Haste intercambiável			FS2012 (T8IP)		
	Chave			FS1483 (T8IP)		

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WPP35G	K HC WXM15	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	BCGT090304R-B85	G	1																													
	BCGT090304R-G55	G	2																													
	BCGT090304R-K85	G	2																													
	BCMT090302R-G55	M	2																													
	BCMT090304R-G55	M	2																													
	BCMT090308R-G55	M	2																													
	BCMT090312R-G55	M	2																													
	BCMT090316R-G55	M	2																													
	BCMT090320R-G55	M	2																													
	BCMT090304R-F55	M	2																													
	BCMT090304R-K55	M	2																													
	BCGX0903PDR-G55	G	2																													

A partir de um raio de canto r = 1,6 mm, o corpo deve ser retrabalhado na região do raio.
R (corpo) = r (inserto intercambiável) - 1 mm
Inserto alisador BCGX0903PDR-G55 somente em combinação com BCGT090304R-G55

HC = metal duro com revestimento
DP = Diamante policristalino
HW = Metal duro não revestido

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☻ → boa = ☺ → razoável = ☹

☻ ☺ ☹ / ★ = novo no programa

Fresa a 90°

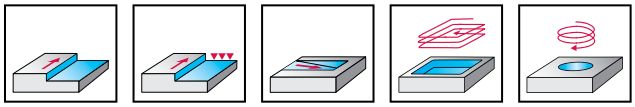
M5130 mm

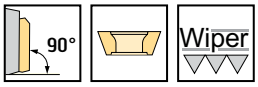
BC .. 0903 .. R

Xtra·tec® XT



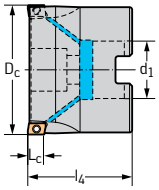
– 2 arestas de corte por inserto intercambiável





	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Ferramenta



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Denominação	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Qnt. insertos	Tipo
M5130-050-B22-08-09	50	22	40		9	8	0,48	8	BC .. 0903 .. R
M5130-063-B22-07-09	63	22	40		9	7	0,63	7	
M5130-063-B22-11-09	63	22	40		9	11	0,64	11	

Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D 2

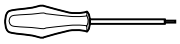
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☻ → boa = ☺ → razoável = ☹

novo no programa = ☻ ☺ ☹ / ★

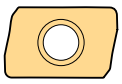
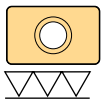
Componentes

	D_c [mm]	16–63
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS2576 (T8IP) 1,2 Nm

Acessórios

	D_c [mm]	16	18–63	20	25	32
	Chave com controle de torque, analógica			FS2001		
	Chave com controle de torque, digital			FS2248		
	Haste intercambiável			FS2012 (T8IP)		
	Chave			FS1483 (T8IP)		

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	P HC								M HC					K HC									N DP	N HC	N HW	S HC			H HC
				WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WPP35G	WSP45G	WXM15	WPM15G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WPP35G	WXM15	WDN20	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHH15X
	BCGT090304R-B85	G	1																							●						
	BCGT090304R-G55	G	2			●	●			●			●		●						●	●								●		●	
	BCGT090304R-K85	G	2																								●	●					
	BCMT090302R-G55	M	2			●	●		●	●					●						●	●		●							●		
	BCMT090304R-G55	M	2		●	●	●			●			●	●	●		●		●	●	●	●								●	●	●	
	BCMT090308R-G55	M	2			●	●		●	●				●	●						●	●		●								●	●	
	BCMT090312R-G55	M	2			●	●			●					●						●	●										●	
	BCMT090316R-G55	M	2			●	●			●				●	●						●	●										●	●	
	BCMT090320R-G55	M	2			●	●			●				●	●						●	●										●	●	
	BCMT090304R-F55	M	2		●	●	●		●	●				●	●		●		●	●	●	●		●							●	●	
	BCMT090304R-K55	M	2			●	●			●			●		●						●	●								●		●	
	BCGX0903PDR-G55	G	2	●				●			●	●				●	●	●					●		●								●

A partir de um raio de canto r = 1,6 mm, o corpo deve ser retrabalhado na região do raio.
R (corpo) = r (inserto intercambiável) - 1 mm
Inserto alisador BCGX0903PDR-G55 somente em combinação com BCGT090304R-G55

HC = metal duro com revestimento
DP = Diamante policristalino
HW = Metal duro não revestido

Fresa a 90°

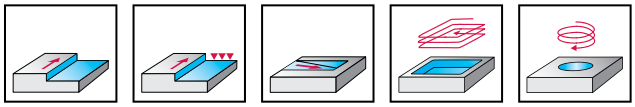
M5130 inch

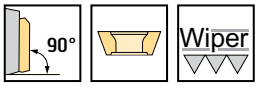
BC .. 0903 .. R

Xtra·tec® XT



– 2 arestas de corte por inserto intercambiável





	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Ferramenta

Denominação	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Qnt. insertos	Tipo
ScrewFit									
M5130.019-T18-03-09	0,750	0,728	1,181		0,354	3	0,117	3	BC .. 0903 .. R
M5130.026-T22-04-09	1,000	0,866	1,378		0,354	4	0,218	4	
M5130.031-T28-04-09	1,250	1,102	1,378		0,354	4	0,357	4	
M5130.038-T36-07-09	1,500	1,417	1,575		0,354	7	0,730	7	
DIN 1835 B									
M5130.013-W15-01-09	0,500	0,625	0,827	2,732	0,354	1	0,185	1	BC .. 0903 .. R
M5130.015-W15-02-09	0,625	0,625	0,945	2,851	0,354	2	0,227	2	
M5130.019-W19-03-09	0,750	0,750	1,535	3,567	0,354	3	0,351	3	
M5130.026-W26-03-09	1,000	1,000	1,181	3,462	0,354	3	0,624	3	
M5130.026-W26-04-09	1,000	1,000	1,181	3,462	0,354	4	0,626	4	
M5130.031-W31-05-09	1,250	1,250	1,417	3,698	0,354	5	1,071	5	
M5130.038-W31-06-09	1,500	1,250	1,417	3,698	0,354	6	1,102	6	
Cylindrical shank									
M5130.013-A15-01-09	0,500	0,625	1,250	6,250	0,354	1	0,465	1	BC .. 0903 .. R
M5130.015-A15-02-09	0,625	0,625	1,630	7,000	0,354	2	0,54	2	
M5130.019-A19-02-09	0,750	0,750	1,630	8,000	0,354	2	0,866	2	
M5130.019-A19-03-09	0,750	0,750	1,630	8,000	0,354	3	0,869	3	
M5130.026-A26-03-09	1,000	1,000	1,750	8,000	0,354	3	1,583	3	
M5130.026-A26-04-09	1,000	1,000	1,750	8,000	0,354	4	1,594	4	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
M5130.038-B19-04-09	1,500	0,750	1,575		0,354	4	0,337	4	BC .. 0903 .. R
M5130.038-B19-07-09	1,500	0,750	1,575		0,354	7	0,39	7	
M5130.051-B19-05-09	2,000	0,750	1,575		0,354	5	0,756	5	
M5130.051-B19-08-09	2,000	0,750	1,575		0,354	8	0,809	8	

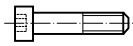
Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D 2

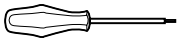
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☻ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☻ 😐 ☹ / ★

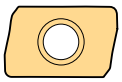
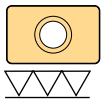
Componentes

	D_c [inch]	0,5–1,25	1,5–2
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS2576 (T8IP) 0,885 lbs	FS2576 (T8IP) 0,885 lbs
	Parafuso para fresas tipo arbour		FS1523

Acessórios

	D_c [inch]	0,5–2	0,75	1	1,25	1,5
	Chave com controle de torque, analógica			FS2002		
	Chave com controle de torque, digital			FS2248		
	Haste intercambiável			FS2012 (T8IP)		
	Chave			FS1483 (T8IP)		

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	P HC								M HC					K HC									N DP	N HC	N HW	S HC			H HC
				WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WPP35G	WSP45G	WXM15	WPM15G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WPP35G	WXM15	WDN20	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHH15X
	BCGT090304R-B85	G	1																							😐						
	BCGT090304R-G55	G	2			😐	😐			😵			😐		😵						😐	😐							😐		😐	
	BCGT090304R-K85	G	2																								😐	😐				
	BCMT090302R-G55	M	2			😐	😐		😐	😵					😵						😐	😐		😵								😵	
	BCMT090304R-G55	M	2		😊	😐	😐			😵			😐	😵	😵		😊		😐	😐	😐	😐							😐	😵	😵	
	BCMT090308R-G55	M	2			😐	😐		😐	😵				😵	😵						😐	😐		😐							😵	😵	
	BCMT090312R-G55	M	2			😐	😐			😵					😵						😐	😐									😵	
	BCMT090316R-G55	M	2			😐	😐			😵				😵	😵						😐	😐									😵	😵	
	BCMT090320R-G55	M	2			😐	😐			😵				😵	😵						😐	😐									😵	😵	
	BCMT090304R-F55	M	2		😊	😐	😐		😐	😵				😵	😵		😊		😐	😐	😐	😐		😐							😵	😵	
	BCMT090304R-K55	M	2			😐	😐			😐			😐		😐						😐	😐								😐		😐	
	BCGX0903PDR-G55	G	2	😊				😊			😊	😊				😊	😊	😊					😊		😊								😊

A partir de um raio de canto r = 1,6 mm, o corpo deve ser retrabalhado na região do raio.
R (corpo) = r (inserto intercambiável) - 1 mm
Inserto alisador BCGX0903PDR-G55 somente em combinação com BCGT090304R-G55

HC = metal duro com revestimento
DP = Diamante policristalino
HW = Metal duro não revestido

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = 😊 → boa = 😐 → razoável = 😵

😊 😐 😵 / ★ = novo no programa

Fresa a 90°

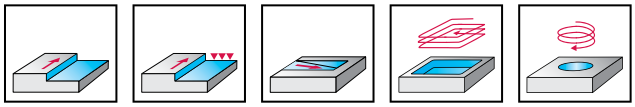
M5130 mm

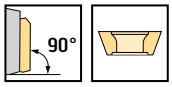
BC .. 1204 .. R

Xtra·tec® XT



– 2 arestas de corte por inserto intercambiável





	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Ferramenta

Denominação	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Qnt. insertos	Tipo
ScrewFit									
M5130-025-T22-03-12	25	22	35		12	3	0,1	3	BC .. 1204 .. R
M5130-032-T28-03-12	32	28	40		12	3	0,17	3	
M5130-032-T28-04-12	32	28	40		12	4	0,18	4	
M5130-040-T36-03-12	40	36	40		12	3	0,31	3	
M5130-040-T36-05-12	40	36	40		12	5	0,32	5	
M5130-040-T36-06-12	40	36	40		12	6	0,32	6	
Cylindrical modular									
M5130-025-TC12-03-12	25	22	35		12	3	0,1	3	BC .. 1204 .. R
M5130-032-TC16-03-12	32	28	40		12	3	0,16	3	
M5130-032-TC16-04-12	32	28	40		12	4	0,17	4	
M5130-040-TC16-03-12	40	28	40		12	3	0,21	3	
M5130-040-TC16-06-12	40	28	40		12	6	0,22	6	
DIN 1835 B									
M5130-025-W25-03-12	25	25	43	100	12	3	0,3	3	BC .. 1204 .. R
M5130-032-W32-03-12	32	32	49	110	12	3	0,53	3	
M5130-032-W32-04-12	32	32	49	110	12	4	0,56	4	
M5130-040-W32-05-12	40	32	49	110	12	5	0,65	5	
M5130-040-W32-06-12	40	32	49	110	12	6	0,68	6	
Cylindrical shank									
M5130-022-A20-02-12	22	20	38	200	12	2	0,45	2	BC .. 1204 .. R
M5130-025-A25-02-12	25	25	38	200	12	2	0,71	2	
M5130-025-A25-03-12	25	25	38	200	12	3	0,68	3	
M5130-032-A32-03-12	32	32	39	250	12	3	1,44	3	
M5130-032-A32-04-12	32	32	39	250	12	4	1,42	4	
M5130-040-A32-05-12	40	32	44	250	12	5	1,57	5	
M5130-040-A40-04-12	40	40	44	250	12	4	2,25	4	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
M5130-040-B16-03-12	40	16	40		12	3	0,17	3	BC .. 1204 .. R
M5130-040-B16-04-12	40	16	40		12	4	0,18	4	
M5130-040-B16-05-12	40	16	40		12	5	0,19	5	
M5130-040-B16-06-12	40	16	40		12	6	0,33	6	
M5130-050-B22-03-12	50	22	40		12	3	0,32	3	
M5130-050-B22-04-12	50	22	40		12	4	0,3	4	
M5130-050-B22-06-12	50	22	40		12	6	0,46	6	

Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D 2

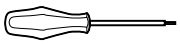
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

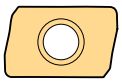
Componentes

	D_c [mm]	22–80
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS2573 (T9IP) 2 Nm

Acessórios

	D_c [mm]	22–80	25	32	40
	Chave com controle de torque, analógica	FS2003			
	Chave com controle de torque, digital	FS2248			
	Haste intercambiável	FS2013 (T9IP)			
	Chave	FS1484 (T9IP)			

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	BCGT120408R-B85	G	1															●					
	BCGT120408R-G55	G	2		●	●		●	●		●				●	●					●		●
	BCHT120404R-K85	H	2																●	●			
	BCHT120408R-K85	H	2																●	●			
	BCHT120412R-K85	H	2																●	●			
	BCHT120416R-K85	H	2																●	●			
	BCHT120420R-K85	H	2																●	●			
	BCHT120425R-K85	H	2																●	●			
	BCHT120430R-K85	H	2																●	●			
	BCHT120440R-K85	H	2																●	●			
	BCMT120404R-G55	M	2		●	●	●	●			●				●	●	●						●
	BCMT120408R-G55	M	2	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●				●	●	●
	BCMT120412R-G55	M	2		●	●		●			●				●	●							●
	BCMT120416R-G55	M	2		●	●		●		●	●				●	●						●	●
	BCMT120420R-G55	M	2		●	●	●	●			●				●	●	●						●
	BCMT120425R-G55	M	2		●	●		●			●				●	●							●
	BCMT120430R-G55	M	2		●	●		●		●	●				●	●						●	●
	BCMT120432R-G55	M	2		●	●		●			●				●	●							●
	BCMT120440R-G55	M	2		●	●		●			●				●	●							●
	BCMT120408R-F55	M	2	●	●	●	●	●			●	●	●	●	●	●	●						●
	BCMT120408R-K55	M	2		●	●		●	●		●				●	●					●		●

A partir de um raio de canto r = 2,5 mm, o corpo deve ser retrabalhado na região do raio.
R (corpo) = r (inserto intercambiável) - 1 mm

HC = metal duro com revestimento
DP = Diamante policristalino
HW = Metal duro não revestido

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ● → boa = ● → razoável = ●

● ● ● / ★ = novo no programa

Fresa a 90°

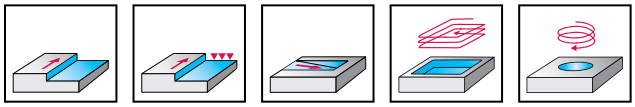
M5130 mm

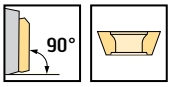
BC .. 1204 .. R

Xtra·tec® XT



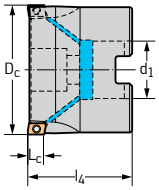
– 2 arestas de corte por inserto intercambiável





	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Ferramenta



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Denominação	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Qnt. insertos	Tipo
M5130-050-B22-07-12	50	22	40		12	7	0,31	7	BC .. 1204 .. R
M5130-063-B22-04-12	63	22	40		12	4	0,66	4	
M5130-063-B22-05-12	63	22	40		12	5	0,48	5	
M5130-063-B22-07-12	63	22	40		12	7	0,72	7	
M5130-063-B22-08-12	63	22	40		12	8	0,5	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-B27-07-12	63	27	50		12	7	0,93	7	
M5130-063-B27-08-12	63	27	50		12	8	0,71	8	
M5130-080-B27-05-12	80	27	50		12	5	1,12	5	
M5130-080-B27-06-12	80	27	50		12	6	1,15	6	
M5130-080-B27-08-12	80	27	50		12	8	1,02	8	
M5130-080-B27-09-12	80	27	50		12	9	1,21	9	

Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

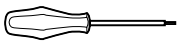
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☻ → boa = ☺ → razoável = ☹

novo no programa = ☻ ☺ ☹ / ★

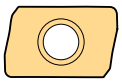
Componentes

	D_c [mm]	22–80
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS2573 (T9IP) 2 Nm

Acessórios

	D_c [mm]	22–80	25	32	40
	Chave com controle de torque, analógica	FS2003			
	Chave com controle de torque, digital	FS2248			
	Haste intercambiável	FS2013 (T9IP)			
	Chave	FS1484 (T9IP)			

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	P HC					M HC			K HC						N DP	N HC	N HW	S HC		
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WDN20	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G
	BCGT120408R-B85	G	1															●					
	BCGT120408R-G55	G	2		●	●		○	●		○				●	●					●		○
	BCHT120404R-K85	H	2																●	●			
	BCHT120408R-K85	H	2																●	●			
	BCHT120412R-K85	H	2																●	●			
	BCHT120416R-K85	H	2																●	●			
	BCHT120420R-K85	H	2																●	●			
	BCHT120425R-K85	H	2																●	●			
	BCHT120430R-K85	H	2																●	●			
	BCHT120440R-K85	H	2																●	●			
	BCMT120404R-G55	M	2		●	●	●	○			○				●	●	●						○
	BCMT120408R-G55	M	2	●	●	●	●	○	●	○	○		●	●	●	●	●				●	○	○
	BCMT120412R-G55	M	2		●	●		○			○				●	●							○
	BCMT120416R-G55	M	2		●	●		○		○	○				●	●						○	○
	BCMT120420R-G55	M	2		●	●	●	○			○				●	●	●						○
	BCMT120425R-G55	M	2		●	●		○			○				●	●							○
	BCMT120430R-G55	M	2		●	●		○		○	○				●	●						○	○
	BCMT120432R-G55	M	2		●	●		○			○				●	●							○
	BCMT120440R-G55	M	2		●	●		○			○				●	●							○
	BCMT120408R-F55	M	2	●	●	●	●	○			○	●	●	●	●	●	●						○
	BCMT120408R-K55	M	2		●	●		○	●		○				●	●					●		○

A partir de um raio de canto r = 2,5 mm, o corpo deve ser retrabalhado na região do raio.
R (corpo) = r (inserto intercambiável) - 1 mm

HC = metal duro com revestimento
DP = Diamante policristalino
HW = Metal duro não revestido

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ● → boa = ● → razoável = ●

● ● ● / ★ = novo no programa

Fresa a 90°

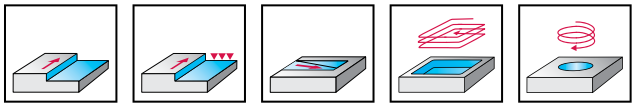
M5130 inch

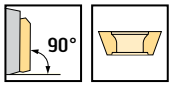
BC .. 1204 .. R

Xtra·tec® XT



– 2 arestas de corte por inserto intercambiável





	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Ferramenta

Denominação	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Qnt. insertos	Tipo
ScrewFit									
M5130.026-T22-03-12	1,000	0,866	1,378		0,472	3	0,187	3	BC .. 1204 .. R
M5130.026-T22-04-12	1,000	0,866	1,378		0,472	4	0,196	4	
M5130.031-T28-03-12	1,250	1,102	1,575		0,472	3	0,351	3	
M5130.031-T28-04-12	1,250	1,102	1,575		0,472	4	0,412	4	
M5130.038-T36-06-12	1,500	1,417	1,575		0,472	6	0,710	6	
M5130.051-T45-06-12	2,000	1,772	1,575		0,472	6	1,074	6	
M5130.051-T45-07-12	2,000	1,772	1,575		0,472	7	1,076	7	
DIN 1835 B									
M5130.019-W19-02-12	0,750	0,750	1,024	3,059	0,472	2	0,291	2	BC .. 1204 .. R
M5130.026-W19-03-12	1,000	0,750	0,945	3,366	0,472	3	0,359	3	
M5130.026-W26-03-12	1,000	1,000	1,339	3,280	0,472	3	0,604	3	
M5130.031-W26-04-12	1,250	1,000	1,417	3,701	0,472	4	0,723	4	
M5130.031-W26-05-12	1,250	1,000	1,417	3,701	0,472	5	0,728	5	
M5130.031-W31-04-12	1,250	1,250	1,417	3,697	0,472	4	1,071	4	
M5130.031-W31-05-12	1,250	1,250	1,417	3,701	0,472	5	1,047	5	
M5130.038-W31-04-12	1,500	1,250	1,730	4,011	0,472	4	1,268	4	
M5130.038-W31-06-12	1,500	1,250	1,730	4,011	0,472	6	1,294	6	
Cylindrical shank									
M5130.019-A19-02-12	0,750	0,750	1,030	7,530	0,472	2	0,816	2	BC .. 1204 .. R
M5130.026-A19-03-12	1,000	0,750	1,500	8,000	0,472	3	0,908	3	
M5130.026-A26-02-12	1,000	1,000	1,500	8,000	0,472	2	1,603	2	
M5130.026-A26-03-12	1,000	1,000	1,500	8,000	0,472	3	1,572	3	
M5130.031-A31-03-12	1,250	1,250	1,630	10,000	0,472	3	3,146	3	
M5130.031-A31-04-12	1,250	1,250	1,630	10,000	0,472	4	3,142	4	
M5130.038-A31-04-12	1,500	1,250	1,630	10,000	0,472	4	3,318	4	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
M5130.038-B19-05-12	1,500	0,750	1,500		0,472	5	0,340	5	BC .. 1204 .. R
M5130.038-B19-06-12	1,500	0,750	1,500		0,472	6	0,326	6	
M5130.051-B19-04-12	2,000	0,750	1,575		0,472	4	0,644	4	
M5130.051-B19-06-12	2,000	0,750	1,575		0,472	6	1,131	6	
M5130.051-B19-07-12	2,000	0,750	1,575		0,472	7	1,129	7	
M5130.064-B26-05-12	2,500	1,000	1,575		0,472	5	1,208	5	
M5130.064-B26-07-12	2,500	1,000	1,575		0,472	7	1,228	7	
M5130.064-B26-08-12	2,500	1,000	1,575		0,472	8	1,202	8	
M5130.076-B26-06-12	3,000	1,000	2,000		0,472	6	2,606	6	
M5130.076-B26-08-12	3,000	1,000	2,000		0,472	8	2,205	8	
M5130.076-B26-09-12	3,000	1,000	2,000		0,472	9	2,593	9	
M5130.102-B38-12-12	4,000	1,500	2,500		0,472	12	6,162	12	

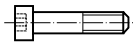
Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D 2

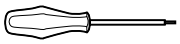
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

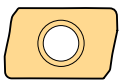
Componentes

	D_c [inch]	0,75–1,25	1,5–2	2,5	3	4–5
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs
	Parafuso para fresas tipo arbour		FS1523	FS1519	FS1519	FS1583

Acessórios

	D_c [inch]	0,75–5	1	1,25	1,5	2
	Chave com controle de torque, analógica			FS2004		
	Chave com controle de torque, digital			FS2248		
	Haste intercambiável			FS2013 (T9IP)		
	Chave			FS1484 (T9IP)		

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	BCGT120408R-B85	G	1															●					
	BCGT120408R-G55	G	2		●	●		○	●		○				●	●					●		○
	BCHT120404R-K85	H	2																●	●			
	BCHT120408R-K85	H	2																●	●			
	BCHT120412R-K85	H	2																●	●			
	BCHT120416R-K85	H	2																●	●			
	BCHT120420R-K85	H	2																●	●			
	BCHT120425R-K85	H	2																●	●			
	BCHT120430R-K85	H	2																●	●			
	BCHT120440R-K85	H	2																●	●			
	BCMT120404R-G55	M	2		●	●	●	○			○				●	●	●						○
	BCMT120408R-G55	M	2	●	●	●	●	○	●	○	○		●	●	●	●	●				●	○	○
	BCMT120412R-G55	M	2		●	●		○			○				●	●							○
	BCMT120416R-G55	M	2		●	●		○		○	○				●	●						○	○
	BCMT120420R-G55	M	2		●	●	●	○			○				●	●	●						○
	BCMT120425R-G55	M	2		●	●		○			○				●	●							○
	BCMT120430R-G55	M	2		●	●		○		○	○				●	●						○	○
	BCMT120432R-G55	M	2		●	●		○			○				●	●							○
	BCMT120440R-G55	M	2		●	●		○			○				●	●							○
	BCMT120408R-F55	M	2	●	●	●	●	○			○	●	●	●	●	●	●						○
	BCMT120408R-K55	M	2		●	●		●	●		●				●	●					●		●

A partir de um raio de canto r = 2,5 mm, o corpo deve ser retrabalhado na região do raio.
R (corpo) = r (inserto intercambiável) - 1 mm

HC = metal duro com revestimento
DP = Diamante policristalino
HW = Metal duro não revestido

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ● → boa = ● → razoável = ○

● ● ○ / ★ = novo no programa

Fresa a 90°

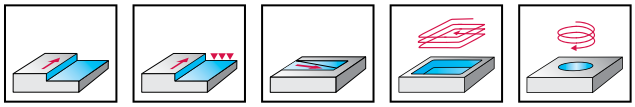
M5130 inch

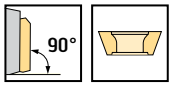
BC .. 1204 .. R

Xtra·tec® XT



– 2 arestas de corte por inserto intercambiável

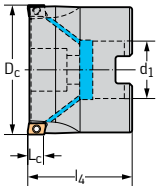




	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Ferramenta

Denominação	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Qnt. insertos	Tipo
M5130.127-B38-14-12	5,000	1,500	2,500		0,472	14	8,499	14	BC .. 1204 .. R



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

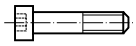
Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D 2

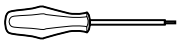
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

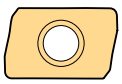
Componentes

	D_c [inch]	0,75–1,25	1,5–2	2,5	3	4–5
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs
	Parafuso para fresas tipo arbour		FS1523	FS1519	FS1519	FS1583

Acessórios

	D_c [inch]	0,75–5	1	1,25	1,5	2
	Chave com controle de torque, analógica			FS2004		
	Chave com controle de torque, digital			FS2248		
	Haste intercambiável			FS2013 (T9IP)		
	Chave			FS1484 (T9IP)		

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	BCGT120408R-B85	G	1															●					
	BCGT120408R-G55	G	2		●	●		○	●		○				●	●					●		○
	BCHT120404R-K85	H	2																●	●			
	BCHT120408R-K85	H	2																●	●			
	BCHT120412R-K85	H	2																●	●			
	BCHT120416R-K85	H	2																●	●			
	BCHT120420R-K85	H	2																●	●			
	BCHT120425R-K85	H	2																●	●			
	BCHT120430R-K85	H	2																●	●			
	BCHT120440R-K85	H	2																●	●			
	BCMT120404R-G55	M	2		●	●	●	○			○				●	●	●						○
	BCMT120408R-G55	M	2	●	●	●	●	○	●	○	○		●	●	●	●	●				●	○	○
	BCMT120412R-G55	M	2		●	●		○			○				●	●							○
	BCMT120416R-G55	M	2		●	●		○		○	○				●	●						○	○
	BCMT120420R-G55	M	2		●	●	●	○			○				●	●	●						○
	BCMT120425R-G55	M	2		●	●		○			○				●	●							○
	BCMT120430R-G55	M	2		●	●		○	○						●	●						○	○
	BCMT120432R-G55	M	2			●		○			○					●							○
	BCMT120440R-G55	M	2		●	●		○			○				●	●							○
	BCMT120408R-F55	M	2	●	●	●	●	○			○	●	●	●	●	●	●						○
	BCMT120408R-K55	M	2		●	●		●	●		●				●	●					●		●

A partir de um raio de canto r = 2,5 mm, o corpo deve ser retrabalhado na região do raio.
R (corpo) = r (inserto intercambiável) - 1 mm

HC = metal duro com revestimento
DP = Diamante policristalino
HW = Metal duro não revestido

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ● → boa = ● → razoável = ○

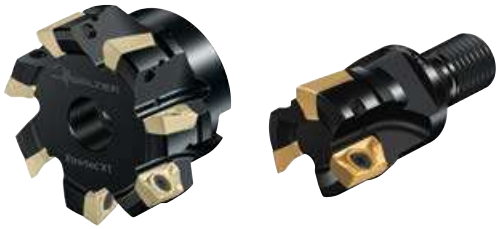
● ● ○ / ★ = novo no programa

Fresa a 90°

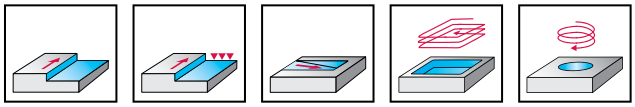
M5130 mm

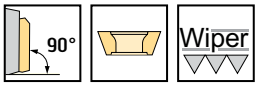
BC .. 1605 .. R

Xtra·tec® XT



– 2 arestas de corte por inserto intercambiável





	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Ferramenta

Denominação	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Qnt. insertos	Tipo
ScrewFit									
M5130-032-T28-03-15	32	28	40		15	3	0,16	3	BC .. 1605 .. R
M5130-040-T36-03-15	40	36	40		15	3	0,31	3	
M5130-040-T36-04-15	40	36	40		15	4	0,3	4	
M5130-050-T45-03-15	50	45	40		15	3	0,45	3	
M5130-050-T45-05-15	50	45	40		15	5	0,43	5	
M5130-050-T45-06-15	50	45	40		15	6	0,49	6	
Cylindrical modular									
M5130-032-TC16-03-15	32	28	40		15	3	0,15	3	BC .. 1605 .. R
M5130-040-TC16-03-15	40	28	40		15	3	0,24	3	
M5130-040-TC16-04-15	40	28	40		15	4	0,2	4	
DIN 1835 B									
M5130-025-W25-02-15	25	25	43	100	15	2	0,3	2	BC .. 1605 .. R
M5130-032-W32-03-15	32	32	49	110	15	3	0,57	3	
Cylindrical shank									
M5130-025-A25-02-15	25	25	38	200	15	2	0,67	2	BC .. 1605 .. R
M5130-028-A25-02-15	28	25	38	200	15	2	0,7	2	
M5130-032-A32-03-15	32	32	39	250	15	3	1,43	3	
M5130-035-A32-03-15	35	32	39	250	15	3	1,46	3	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
M5130-040-B16-03-15	40	16	40		15	3	0,15	3	BC .. 1605 .. R
M5130-040-B16-04-15	40	16	40		15	4	0,17	4	
M5130-042-B16-03-15	42	16	40		15	3	0,17	3	
M5130-050-B22-03-15	50	22	40		15	3	0,42	3	
M5130-050-B22-05-15	50	22	40		15	5	0,41	5	
M5130-050-B22-06-15	50	22	40		15	6	0,4	6	
M5130-054-B22-03-15	54	22	40		15	3	0,5	3	
M5130-063-B22-04-15	63	22	40		15	4	0,42	4	

Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D 2

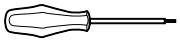
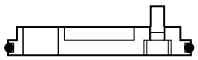
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

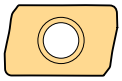
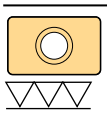
Componentes

	D_c [mm]	25	28–160
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm

Acessórios

	D_c [mm]	25–125	32	40	50	160
	Chave com controle de torque, analógica	FS2003				
	Chave com controle de torque, digital	FS2248				
	Haste intercambiável	FS2014 (T15IP)				
	Chave	FS1485 (T15IP)				
	(incl. gaxeta + parafusos) Jogo de arruelas de vedação					FS936 SET KOMPLETT
	Anel de vedação					O-R 96X4

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WPP35G	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	BCGT160508R-G51	G	2	2			😐	😐		😐	😵					😵						😐	😐		😐						😵	
	BCGT160508R-G55	G	2	2			😐	😐		😐	😵			😐		😵		😊				😐	😐		😐				😊		😵	
	BCHT160508R-K85	H	2	2																							😊	😐				
	BCHT160512R-K85	H	2	1,7																							😊	😐				
	BCHT160516R-K85	H	2	1,7																							😊	😐				
	BCHT160520R-K85	H	2	1,5																							😊	😐				
	BCHT160525R-K85	H	2	1,4																							😊	😐				
	BCHT160530R-K85	H	2	1,2																							😊	😐				
	BCHT160540R-K85	H	2	1,1																							😊	😐				
	BCMT160508R-F55	M	2	2		😊	😐	😐		😐	😵				😵	😵		😊		😐	😐	😐	😐		😐					😵	😵	
	BCMT160508R-G55	M	2	2		😊	😐	😐		😐	😵			😐	😵	😵		😊		😐	😐	😐	😐		😐				😐	😵	😵	
	BCMT160512R-G55	M	2	1,7			😐	😐		😐	😵				😵	😵						😐	😐		😐					😵	😵	
	BCMT160516R-G55	M	2	1,5			😐	😐			😵				😵	😵						😐	😐							😵	😵	
	BCMT160520R-G55	M	2	1,5			😐	😐			😵				😵	😵						😐	😐							😵	😵	
	BCMT160525R-G55	M	2	1,4			😐	😐			😵					😵						😐	😐								😵	
	BCMT160530R-G55	M	2	1,2			😐	😐		😐	😵					😵						😐	😐		😐						😵	
	BCMT160532R-G55	M	2	1,1			😐	😐			😵					😵						😐	😐								😵	
	BCMT160540R-G55	M	2	1,1			😐	😐			😵				😵	😵						😐	😐							😵	😵	
	BCMT160550R-G55	M	2	0,7			😐	😐			😵					😵						😐	😐								😵	
	BCMT160560R-G55	M	2	0,1			😐	😐		😐	😵				😵	😵						😐	😐		😐					😵	😵	
	BCMT160508R-G55W	M	2	2							😵				😵	😵														😵	😵	
	BCMT160516R-G55W	M	2	1,5							😵				😵	😵														😵	😵	
	BCMT160530R-G55W	M	2	1,2							😵				😵	😵														😵	😵	
	BCMT160540R-G55W	M	2	1,5							😵				😵	😵														😵	😵	
	BCMT160508R-K55	M	2	2			😐	😐			😐			😐		😐						😐	😐						😐		😐	
	BCGX1605PDR-G55	G	2	8	😊				😊			😊	😊				😊	😊	😊					😊		😊							😊

A partir de um raio de canto r = 2,5 mm, o corpo deve ser retrabalhado na região do raio.
R (corpo) = r (inserto intercambiável) - 1 mm
Inserto alisador BCGX1605PDR-G55 somente em combinação com BCGT160508-G55

HC = metal duro com revestimento
HW = Metal duro não revestido

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = 😊 → boa = 😐 → razoável = 😵

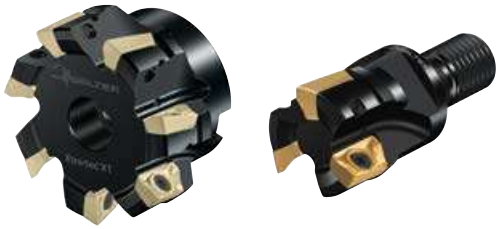
😊 😐 😵 / ★ = novo no programa

Fresa a 90°

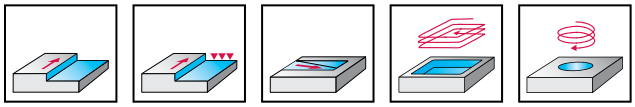
M5130 mm

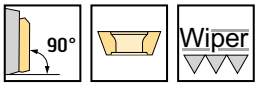
BC .. 1605 .. R

Xtra·tec® XT



– 2 arestas de corte por inserto intercambiável

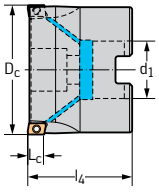




	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

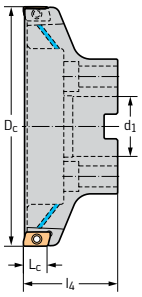
Ferramenta

Denominação	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Qnt. insertos	Tipo
M5130-063-B22-06-15	63	22	40		15	6	0,44	6	BC .. 1605 .. R
M5130-063-B22-07-15	63	22	40		15	7	0,45	7	
M5130-063-B27-04-15	63	27	50		15	4	0,61	4	
M5130-063-B27-06-15	63	27	50		15	6	0,64	6	
M5130-063-B27-07-15	63	27	50		15	7	0,86	7	
M5130-066-B27-04-15	66	27	50		15	4	0,88	4	
M5130-080-B27-05-15	80	27	50		15	5	1,14	5	
M5130-080-B27-07-15	80	27	50		15	7	0,96	7	
M5130-080-B27-08-15	80	27	50		15	8	0,97	8	
M5130-100-B32-05-15	100	32	50		15	5	1,5	5	
M5130-100-B32-08-15	100	32	50		15	8	1,62	8	
M5130-125-B40-07-15	125	40	63		15	7	3,97	7	
M5130-125-B40-10-15	125	40	63		15	10	2,67	10	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

M5130-160-B40-08-15	160	40	63		15	8	3,69	8	BC .. 1605 .. R
M5130-160-B40-12-15	160	40	63		15	12	3,02	12	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

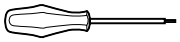
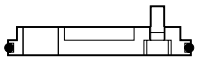
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

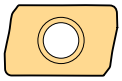
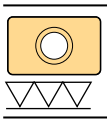
Componentes

	D_c [mm]	25	28–160
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm

Acessórios

	D_c [mm]	25–125	32	40	50	160
	Chave com controle de torque, analógica	FS2003				
	Chave com controle de torque, digital	FS2248				
	Haste intercambiável	FS2014 (T15IP)				
	Chave	FS1485 (T15IP)				
	(incl. gaxeta + parafusos) Jogo de arruelas de vedação					FS936 SET KOMPLETT
	Anel de vedação					O-R 96X4

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WPP35G	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	BCGT160508R-G51	G	2	2			😐	😐		😐	😵					😵						😐	😐		😐						😵	
	BCGT160508R-G55	G	2	2			😐	😐		😐	😵			😐		😵		😀				😐	😐		😐				😐		😵	
	BCHT160508R-K85	H	2	2																							😀	😐				
	BCHT160512R-K85	H	2	1,7																							😀	😐				
	BCHT160516R-K85	H	2	1,7																							😀	😐				
	BCHT160520R-K85	H	2	1,5																							😀	😐				
	BCHT160525R-K85	H	2	1,4																							😀	😐				
	BCHT160530R-K85	H	2	1,2																							😀	😐				
	BCHT160540R-K85	H	2	1,1																							😀	😐				
	BCMT160508R-F55	M	2	2		😀	😐	😐		😐	😵				😵	😵		😀		😐	😐	😐	😐		😐					😵	😵	
	BCMT160508R-G55	M	2	2		😀	😐	😐		😐	😵			😐	😵	😵		😀		😐	😐	😐	😐		😐				😐	😵	😵	
	BCMT160512R-G55	M	2	1,7			😐	😐		😐	😵				😵	😵						😐	😐		😐					😵	😵	
	BCMT160516R-G55	M	2	1,5			😐	😐			😵				😵	😵						😐	😐							😵	😵	
	BCMT160520R-G55	M	2	1,5			😐	😐			😵				😵	😵						😐	😐							😵	😵	
	BCMT160525R-G55	M	2	1,4			😐	😐			😵					😵						😐	😐								😵	
	BCMT160530R-G55	M	2	1,2			😐	😐		😐	😵					😵						😐	😐		😐						😵	
	BCMT160532R-G55	M	2	1,1			😐	😐			😵					😵						😐	😐								😵	
	BCMT160540R-G55	M	2	1,1			😐	😐			😵				😵	😵						😐	😐							😵	😵	
	BCMT160550R-G55	M	2	0,7			😐	😐			😵					😵						😐	😐								😵	
	BCMT160560R-G55	M	2	0,1			😐	😐		😐	😵				😵	😵						😐	😐		😐					😵	😵	
	BCMT160508R-G55W	M	2	2							😵				😵	😵														😵	😵	
	BCMT160516R-G55W	M	2	1,5							😵				😵	😵														😵	😵	
	BCMT160530R-G55W	M	2	1,2							😵				😵	😵														😵	😵	
	BCMT160540R-G55W	M	2	1,5							😵				😵	😵														😵	😵	
	BCMT160508R-K55	M	2	2			😐	😐			😐			😐		😐						😐	😐						😀		😐	
	BCGX1605PDR-G55	G	2	8	😀				😀			😀	😀				😀	😀	😀					😀		😀							😀

A partir de um raio de canto r = 2,5 mm, o corpo deve ser retrabalhado na região do raio.
R (corpo) = r (inserto intercambiável) - 1 mm
Inserto alisador BCGX1605PDR-G55 somente em combinação com BCGT160508-G55

HC = metal duro com revestimento
HW = Metal duro não revestido

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = 😀 → boa = 😐 → razoável = 😵

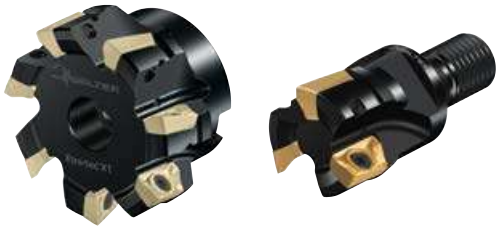
😀 😐 😵 / ★ = novo no programa

Fresa a 90°

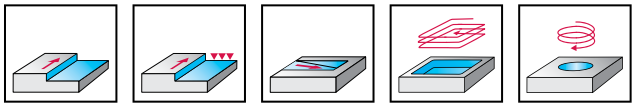
M5130 inch

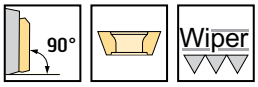
BC .. 1605 .. R

Xtra·tec® XT



– 2 arestas de corte por inserto intercambiável





	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Ferramenta

Denominação	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Qnt. insertos	Tipo
ScrewFit									
M5130.038-T36-03-15	1,500	1,417	1,500		0,591	3	0,661	3	BC .. 1605 .. R
M5130.038-T36-04-15	1,500	1,417	1,500		0,591	4	0,701	4	
M5130.051-T45-03-15	2,000	1,772	1,575		0,591	3	0,974	3	
M5130.051-T45-06-15	2,000	1,772	1,575		0,591	6	1,016	6	
DIN 1835 B									
M5130.026-W19-02-15	1,000	0,750	1,85	3,878	0,591	2	0,419	2	BC .. 1605 .. R
M5130.026-W26-02-15	1,000	1,000	1,850	4,131	0,591	2	0,719	2	
M5130.031-W31-03-15	1,250	1,250	1,500	3,781	0,591	3	1,012	3	
M5130.038-W31-03-15	1,500	1,250	1,730	4,011	0,591	3	1,243	3	
M5130.038-W31-04-15	1,500	1,250	1,730	4,008	0,591	4	1,261	4	
Cylindrical shank									
M5130.026-A19-02-15	1,000	0,750	1,496	7,996	0,591	2	0,902	2	BC .. 1605 .. R
M5130.026-A26-02-15	1,000	1,000	1,850	8,350	0,591	2	1,607	2	
M5130.031-A31-03-15	1,250	1,250	1,500	9,87	0,591	3	3,201	3	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
M5130.051-B19-03-15	2,000	0,750	1,575		0,591	3	1,034	3	BC .. 1605 .. R
M5130.051-B19-05-15	2,000	0,750	1,575		0,591	5	0,661	5	
M5130.051-B19-06-15	2,000	0,750	1,575		0,591	6	1,082	6	
M5130.064-B26-04-15	2,500	1,000	1,575		0,591	4	1,096	4	
M5130.064-B26-06-15	2,500	1,000	1,575		0,591	6	1,146	6	
M5130.064-B26-07-15	2,500	1,000	1,575		0,591	7	1,131	7	
M5130.076-B26-05-15	3,000	1,000	2,000		0,591	5	2,502	5	
M5130.076-B26-07-15	3,000	1,000	2,000		0,591	7	2,008	7	
M5130.076-B26-08-15	3,000	1,000	2,000		0,591	8	2,297	8	
M5130.102-B38-05-15	4,000	1,500	2,500		0,591	5	5,269	5	
M5130.102-B38-08-15	4,000	1,500	2,500		0,591	8	6,041	8	
M5130.127-B38-07-15	5,000	1,500	2,500		0,591	7	7,542	7	
M5130.127-B38-10-15	5,000	1,500	2,500		0,591	10	8,201	10	
M5130.152-B38-08-15	6,000	1,500	2,500		0,591	8	10,437	8	
M5130.152-B38-12-15	6,000	1,500	2,500		0,591	12	10,229	12	

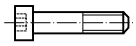
Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D 2

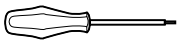
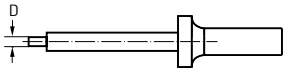
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☻ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☻ 😐 ☹ / ★

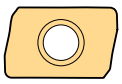
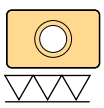
Componentes

	D_c [inch]	1	1,25–1,5	2	2,5–3	4–6
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS1461 (T15IP) 1,844 lbs	FS2300 (T15IP) 2,581 lbs	FS1461 (T15IP) 1,844 lbs	FS2300 (T15IP) 2,581 lbs	FS2300 (T15IP) 2,581 lbs
	Parafuso para fresas tipo arbour			FS1523	FS1519	FS1583

Acessórios

	D_c [inch]	1–6	1,5	2
	Chave com controle de torque, analógica		FS2004	
	Chave com controle de torque, digital		FS2248	
	Haste intercambiável		FS2014 (T15IP)	
	Chave		FS1485 (T15IP)	
	Torquímetro		FS1386	

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	b inch	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WPP35G	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	BCGT160508R-G51	G	2	0,079			●	●		●	●					○						●	●		●					○		
	BCGT160508R-G55	G	2	0,079			●	●		●	●			●		○		●				●	●		●				●		○	
	BCHT160508R-K85	H	2	0,079																							●	●				
	BCHT160512R-K85	H	2	0,067																							●	●				
	BCHT160516R-K85	H	2	0,067																							●	●				
	BCHT160520R-K85	H	2	0,059																							●	●				
	BCHT160525R-K85	H	2	0,055																							●	●				
	BCHT160530R-K85	H	2	0,047																							●	●				
	BCHT160540R-K85	H	2	0,043																							●	●				
	BCMT160508R-F55	M	2	0,079		●	●	●		●	●				○	○		●		●	●	●	●		●					○	○	
	BCMT160508R-G55	M	2	0,079		●	●	●		●	●			●	○	○		●		●	●	●	●		●				●	○	○	
	BCMT160512R-G55	M	2	0,067			●	●		●	○				○	○						●	●		●					○	○	
	BCMT160516R-G55	M	2	0,059			●	●			○				○	○						●	●							○	○	
	BCMT160520R-G55	M	2	0,059			●	●			○				○	○						●	●							○	○	
	BCMT160525R-G55	M	2	0,055			●	●			○					○						●	●								○	
	BCMT160530R-G55	M	2	0,047			●	●		●	○					○						●	●		●						○	
	BCMT160532R-G55	M	2	0,043			●	●			○					○						●	●								○	
	BCMT160540R-G55	M	2	0,043			●	●			○				○	○						●	●							○	○	
	BCMT160550R-G55	M	2	0,028			●	●			○					○						●	●								○	
	BCMT160560R-G55	M	2	0,004			●	●		●	○				○	○						●	●		●					○	○	
	BCMT160508R-G55W	M	2	0,079							○				○	○														○	○	
	BCMT160516R-G55W	M	2	0,059							○				○	○														○	○	
	BCMT160530R-G55W	M	2	0,047							○				○	○														○	○	
	BCMT160540R-G55W	M	2	0,057							○				○	○														○	○	
	BCMT160508R-K55	M	2	0,079			●	●			●			●		●						●	●						●		●	
	BCGX1605PDR-G55	G	2	0,315	●			●			●	●				●	●	●				●		●								●

A partir de um raio de canto r = 2,5 mm, o corpo deve ser retrabalhado na região do raio.
R (corpo) = r (inserto intercambiável) - 1 mm
Inserto alisador BCGX1605PDR-G55 somente em combinação com BCGT160508-G55

HC = metal duro com revestimento
HW = Metal duro não revestido

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ● → boa = ● → razoável = ●

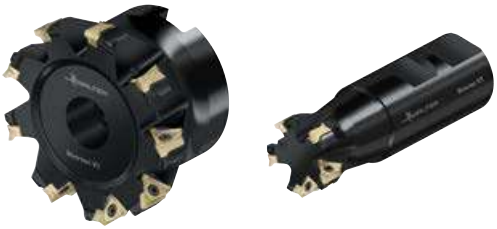
● ● ● / ★ = novo no programa

Fresa a 90°

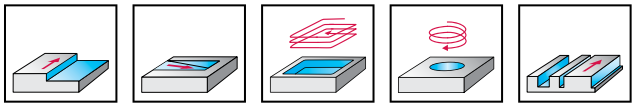
M5137 mm

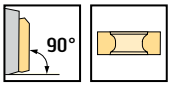
TNMU11T3...

Xtra·tec® XT



– 6 arestas de corte por inserto intercambiável

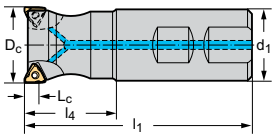




	P	M	K	N	S	H	O
M5137	●●	●	●●		●		

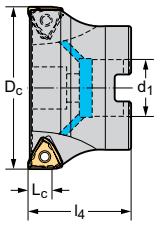
Ferramenta

Denominação	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Qnt. insertos	Tipo
M5137-025-W25-03-05	25	25	40	96	5	3	0,29	3	TNMU11T3...
M5137-032-W32-04-05	32	32	40	101	5	4	0,53	4	
M5137-032-W32-05-05	32	32	40	101	5	5	0,53	5	



DIN 1835 B

Denominação	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Qnt. insertos	Tipo
M5137-040-B16-05-05	40	16	40		5	5	0,19	5	TNMU11T3...
M5137-040-B16-06-05	40	16	40		5	6	0,19	6	
M5137-050-B22-06-05	50	22	40		5	6	0,29	6	
M5137-050-B22-08-05	50	22	40		5	8	0,43	8	
M5137-063-B22-07-05	63	22	40		5	7	0,48	7	
M5137-063-B22-09-05	63	22	40		5	9	0,48	9	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

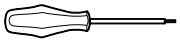
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

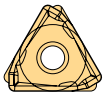
Componentes

	D_c [mm]	25–63
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm

Acessórios

	D_c [mm]	25–63
	Chave com controle de torque, analógica	FS2001
	Haste intercambiável	FS2011 (T7IP)
	Chave	FS2088 (T7IP)

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	S HC WSP45G
	TNMU11T304R-G27	M	3	0,4	1	☻	☻	☻	☻	☹	☹	☻	☻	☹	☹	☹	☹
	TNMU11T308R-G27	M	3	0,8	0,8		☻		☻	☹	☹	☻		☹		☹	☹
	TNMU11T304R-G57	M	6	0,4	1	☻	☻	☻	☻	☹	☹		☻	☹	☹	☹	☹

HC = metal duro com revestimento

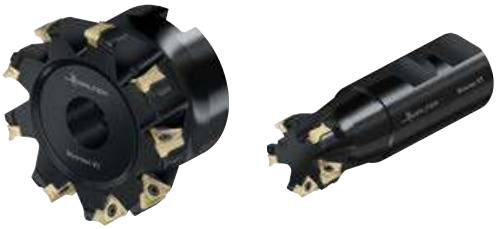
D2

Fresa a 90°

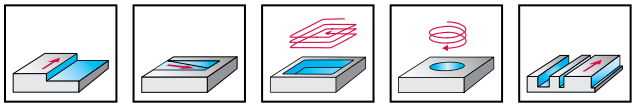
M5137 inch

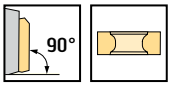
TNMU11T3...

Xtra·tec® XT



– 6 arestas de corte por inserto intercambiável

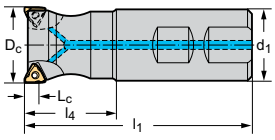




	P	M	K	N	S	H	O
M5137	●●	●	●●		●		

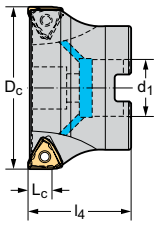
Ferramenta

Denominação	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Qnt. insertos	Tipo
M5137.026-W19-03-05	1,000	0,750	1,181	3,212	0,197	3	0,353	3	TNMU11T3...
M5137.026-W26-03-05	1,000	1,000	1,181	3,462	0,197	3	0,639	3	
M5137.031-W26-04-05	1,250	1,000	1,181	3,462	0,197	4	0,705	4	
M5137.031-W26-05-05	1,250	1,000	1,181	3,462	0,197	5	0,683	5	
M5137.031-W31-04-05	1,250	1,250	1,181	3,462	0,197	4	1,014	4	
M5137.031-W31-05-05	1,250	1,250	1,181	3,462	0,197	5	0,992	5	



DIN 1835 B

M5137.038-B19-05-05	1,500	0,750	1,500		0,197	5	0,331	5	TNMU11T3...
M5137.038-B19-06-05	1,500	0,750	1,500		0,197	6	0,617	6	
M5137.051-B19-06-05	2,000	0,750	1,500		0,197	6	0,728	6	
M5137.051-B19-08-05	2,000	0,750	1,500		0,197	8	0,728	8	
M5137.064-B26-07-05	2,500	1,000	1,500		0,197	7	1,759	7	
M5137.064-B26-09-05	2,500	1,000	1,500		0,197	9	1,146	9	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

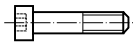
Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D 2

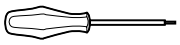
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☻ → boa = ☺ → razoável = ☹

novo no programa = ☻ ☺ ☹ / ★

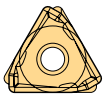
Componentes

	D_c [inch]	1–1,25	1,5–2	2,5
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS2061 (T7IP) 0,664 lbs	FS2061 (T7IP) 0,664 lbs	FS2061 (T7IP) 0,664 lbs
	Parafuso para fresas tipo arbour		FS1518	FS1519

Acessórios

	D_c [inch]	1–2,5
	Chave com controle de torque, analógica	FS2002
	Haste intercambiável	FS2011 (T7IP)
	Chave	FS2088 (T7IP)

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r inch	b inch	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	S HC WSP45G
	TNMU11T304R-G27	M	3	0,016	0,039	☺	😐	😐	😐	☹	☹	😐	😐	☹	☹	☹	☹
	TNMU11T308R-G27	M	3	0,031	0,030		😐		😐	☹	☹	😐		☹		☹	☹
	TNMU11T304R-G57	M	6	0,016	0,039	☺	😐	😐	😐	☹	☹		😐	☹	☹	☹	☹

HC = metal duro com revestimento

D2

Fresa a 90°

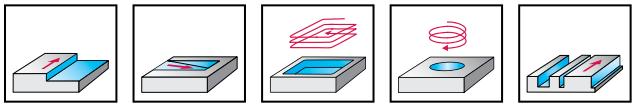
M5137 mm

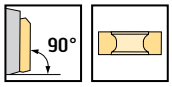
TNMU1605...

Xtra·tec® XT



– 6 arestas de corte por inserto intercambiável

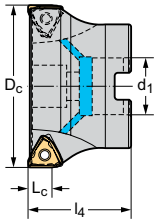




	P	M	K	N	S	H	O
M5137	●●	●	●●		●		

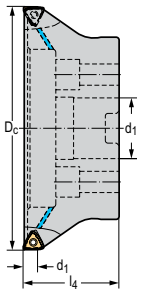
Ferramenta

Denominação	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Qnt. insertos	Tipo
M5137-050-B22-04-08	50	22	40	8	4	0,26	4	TNMU1605...
M5137-050-B22-05-08	50	22	40	8	5	0,25	5	
M5137-063-B22-05-08	63	22	40	8	5	0,66	5	
M5137-063-B22-07-08	63	22	40	8	7	0,57	7	
M5137-080-B27-07-08	80	27	50	8	7	0,9	7	
M5137-080-B27-09-08	80	27	50	8	9	0,91	9	
M5137-100-B32-08-08	100	32	50	8	8	2,42	8	
M5137-100-B32-11-08	100	32	50	8	11	1,62	11	
M5137-125-B40-11-08	125	40	63	8	11	3,23	11	
M5137-125-B40-13-08	125	40	63	8	13	3,24	13	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

M5137-160-B40-12-08	160	40	63	8	12	4,48	12	TNMU1605...
M5137-160-B40-14-08	160	40	63	8	14	4,5	14	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

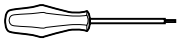
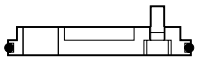
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☻ → boa = ☺ → razoável = ☹

novo no programa = ☻ ☺ ☹ / ★

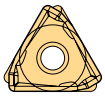
Componentes

	D_c [mm]	50–160
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS2079 (T9IP) 2 Nm

Acessórios

	D_c [mm]	50–125	160
	Chave com controle de torque, analógica	FS2003	
	Chave com controle de torque, digital	FS2248	
	Haste intercambiável	FS2013 (T9IP)	
	Chave	FS1484 (T9IP)	
	(incl. gaxeta + parafusos) Jogo de arruelas de vedação		FS936 SET KOMPLETT
	Anel de vedação		O-R 96X4

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	S HC WSP45G
	TNMU160508R-G27	M	3	0,8	1,6	☻	😐	😐	😐	☠	☠	😐	😐	☠	☠	☠	☠
	TNMU160512R-G27	M	3	1,2	1,3		😐		😐	☠	☠	😐		☠		☠	☠
	TNMU160516R-G27	M	3	1,6	0,9		😐		😐	☠	☠	😐		☠		☠	☠
	TNMU160508R-G57	M	6	0,8	1,6	☻	😐	😐	😐	☠	☠		😐	☠	☠	☠	☠

HC = metal duro com revestimento

D2

Fresa a 90°

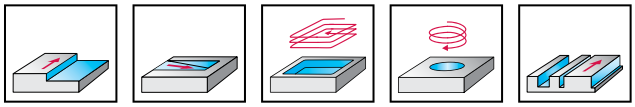
M5137 inch

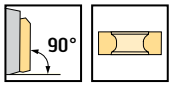
TNMU1605...

Xtra·tec® XT



– 6 arestas de corte por inserto intercambiável

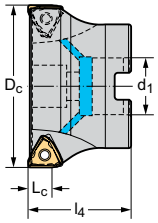




	P	M	K	N	S	H	O
M5137	●●	●	●●		●		

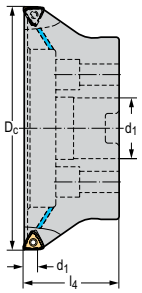
Ferramenta

Denominação	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Qnt. insertos	Tipo
M5137.051-B19-04-08	2,000	0,750	1,500	0,315	4	0,639	4	TNMU1605...
M5137.051-B19-05-08	2,000	0,750	1,500	0,315	5	0,617	5	
M5137.064-B26-05-08	2,500	1,000	1,500	0,315	5	1,065	5	
M5137.064-B26-07-08	2,500	1,000	1,500	0,315	7	1,014	7	
M5137.076-B26-07-08	3,000	1,000	2,000	0,315	7	1,814	7	
M5137.076-B26-09-08	3,000	1,000	2,000	0,315	9	1,764	9	
M5137.102-B38-08-08	4,000	1,500	2,500	0,315	8	5,470	8	
M5137.102-B38-11-08	4,000	1,500	2,500	0,315	11	5,445	11	
M5137.127-B38-11-08	5,000	1,500	2,48	0,315	11	7,496	11	
M5137.127-B38-13-08	5,000	1,500	2,48	0,315	13	7,518	13	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

M5137.152-B38-12-08	6,000	1,500	2,48	0,315	12	12,037	12	TNMU1605...
M5137.152-B38-14-08	6,000	1,500	2,48	0,315	14	8,841	14	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

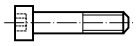
Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

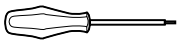
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

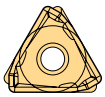
Componentes

	D_c [inch]	2	2,5–3	4–6
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS2079 (T9IP) 1,475 lbs	FS2079 (T9IP) 1,475 lbs	FS2079 (T9IP) 1,475 lbs
	Parafuso para fresas tipo arbour	FS1518	FS1519	FS1583

Acessórios

	D_c [inch]	2–6
	Chave com controle de torque, analógica	FS2004
	Chave com controle de torque, digital	FS2248
	Haste intercambiável	FS2013 (T9IP)
	Chave	FS1484 (T9IP)

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r inch	b inch	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	S HC WSP45G
	TNMU160508R-G27	M	3	0,031	0,063	☻	😐	😐	😐	☹	☹	😐	😐	☹	☹	☹	☹
	TNMU160512R-G27	M	3	0,047	0,051		😐		😐	☹	☹	😐		☹		☹	☹
	TNMU160516R-G27	M	3	0,063	0,035		😐		😐	☹	☹	😐		☹		☹	☹
	TNMU160508R-G57	M	6	0,031	0,063	☻	😐	😐	😐	☹	☹		😐	☹	☹	☹	☹

HC = metal duro com revestimento

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☻ → boa = 😐 → razoável = ☹

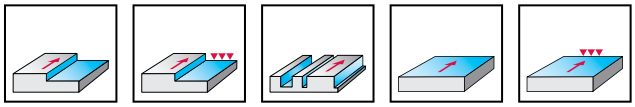
☻ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

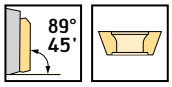
Fresa a 90°

M4132 mm



– 4 arestas de corte por inserto intercambiável





	P	M	K	N	S	H	O
M4132	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Ferramenta

Denominação	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Qnt. insertos	Tipo
ScrewFit									
M4132-016-T14-02-06	16	14,5	25		5,6	2	0,04	2	SD .. 06T2 .. SDGT06T2PDR
M4132-020-T18-02-06	20	18,5	30		5,6	2	0,07	2	
M4132-020-T18-03-06	20	18,5	30		5,6	3	0,07	3	
M4132-025-T22-02-09	25	22	35		8,4	2	0,12	2	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132-025-T22-03-06	25	22	35		5,6	3	0,1	3	SD .. 06T2 .. SDGT06T2PDR
M4132-025-T22-04-06	25	22	35		5,6	4	0,12	4	
M4132-032-T28-03-09	32	28	40		8,4	3	0,2	3	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132-040-T36-04-09	40	36	40		8,4	4	0,36	4	
M4132-050-T45-06-09	50	45	40		8,4	6	0,55	6	
Cylindrical modular									
M4132-016-TC08-02-06	16	14,5	25		5,6	2	0,03	2	SD .. 06T2 .. SDGT06T2PDR
M4132-020-TC10-02-06	20	18,5	30		5,6	2	0,06	2	
M4132-020-TC10-03-06	20	18,5	30		5,6	3	0,06	3	
M4132-025-TC12-02-09	25	22	35		8,4	2	0,1	2	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132-025-TC12-03-06	25	22	35		5,6	3	0,1	3	SD .. 06T2 .. SDGT06T2PDR
M4132-025-TC12-04-06	25	22	35		5,6	4	0,1	4	
M4132-032-TC16-02-09	32	28	40		8,4	2	0,2	2	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132-032-TC16-03-09	32	28	40		8,4	3	0,18	3	
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	0,19	3	
M4132-025-W25-02-09	25	25	43	100	8,4	2	0,34	2	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132-025-W25-03-06	25	25	43	100	5,6	3	0,33	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	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
M4132-040-B16-04-09	40	16	40		8,4	4	0,22	4	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132-040-B16-05-09	40	16	40		8,4	5	0,22	5	
M4132-050-B22-04-09	50	22	40		8,4	4	0,33	4	
M4132-050-B22-04-12	50	22	40		11,6	4	0,31	4	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
M4132-050-B22-05-12	50	22	40		11,6	5	0,32	5	
M4132-050-B22-06-09	50	22	40		8,4	6	0,35	6	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132-063-B22-05-09	63	22	40		8,4	5	0,55	5	
M4132-063-B22-05-12	63	22	40		11,6	5	0,5	5	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
M4132-063-B22-06-12	63	22	40		11,6	6	0,49	6	

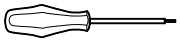
Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

Componentes

	Tipo	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Acessórios

	Tipo	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
	Chave com controle de torque, analógica	FS2001	FS2003	
	Chave com controle de torque, digital		FS2248	
	Haste intercambiável	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Chave	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDGT06T2PDR-D57	G	4	0,4	1,2	☻	😐	😐		😣	😐		😣			😐	😣	😣					😐		😣
	SDGT09T3PDR-D57	G	4	0,8	1,2	☻	😐	😐	😐	😣	😐		😣			😐	😣	😣	😣				😐		😣
	SDGT1204PDR-D57	G	4	0,8	1,6	☻	😐	😐	😐	😣	😐		😣			😐	😣	😣	😣				😐		😣
	SDHT06T204-G88	H	4	0,4																	☻	😐			
	SDMT06T204-D51	M	4	0,4		☻	😐	😐	😐	😣			😣			😐	😣	😣	😣						😣
	SDMT06T204-D57	M	4	0,4		☻	😐	😐	😐	😣	😐		😣			😐	😣	😣	😣				😐		😣
	SDMT06T204-F57	M	4	0,4		☻	😐	😐	😐	😣	😐	😣	😣		☻		😐	😣	😣	😣				😐	😣	😣
	SDMT06T208-F57	M	4	0,8			😐	😐	😐	😣			😣				😣	😣	😣						😣
	SDMT06T212-F57	M	4	1,2			😐	😐	😐	😣	😐	😣	😣				😣	😣	😣				😐	😣	😣
	SDMW06T204-A57	M	4	0,4		😐	😣	😣								😐	😣	😣							
	SDHT09T304-G88	H	4	0,4																	☻	😐			
	SDHT09T308-G88	H	4	0,8																	☻	😐			
	SDMT09T308-D51	M	4	0,8		☻	😐	😐	😐	😣			😣			😐	😣	😣	😣						😣
	SDMT09T308-D57	M	4	0,8		☻	😐	😐	😐	😣	😐		😣			😐	😣	😣	😣				😐		😣
	SDMT09T304-F57	M	4	0,4			😐	😐		😣			😣				😣	😣							😣
	SDMT09T308-F57	M	4	0,8		☻	😐	😐	😐	😣	😐	😣	😣		☻		😐	😣	😣	😣				😐	😣	😣
	SDMT09T312-F57	M	4	1,2			😐	😐		😣			😣				😣	😣							😣
	SDMT09T316-F57	M	4	1,6			😐	😐		😣			😣				😣	😣							😣
	SDMT09T320-F57	M	4	2			😐	😐	😐	😣	😐	😣	😣				😣	😣	😣				😐	😣	😣
	SDMW09T308-A57	M	4	0,8		😐	😣	😣	😣							😐	😣	😣	😣						
	SDMW09T320-A57	M	4	2			😣			😣			😣		😐		😣								😣
	SDHT120408-G88	H	4	0,8																	☻	😐			
	SDMT120408-F57	M	4	0,8		☻	😐	😐	😐	😣	😐	😣	😣		☻		😐	😣	😣	😣				😐	😣	😣
	SDMT120412-F57	M	4	1,2			😐	😐	😐	😣			😣				😣	😣	😣						😣
	SDMT120416-F57	M	4	1,6			😐	😐		😣			😣				😣	😣							😣
	SDMT120420-F57	M	4	2			😐	😐		😣			😣				😣	😣							😣
	SDMT120425-F57	M	4	2,5			😐	😐	😐	😣	😐	😣	😣				😣	😣	😣				😐	😣	😣
	SDMT120408-D51	M	4	0,8		☻	😐	😐	😐	😣			😣			😐	😣	😣	😣						😣
	SDMT120408-D57	M	4	0,8		☻	😐	😐	😐	😣	😐		😣			😐	😐	😣	😣				😐		😣
	SDMW120408-A57	M	4	0,8		😐	😣	😣	😣							😐	😣	😣	😣						
	SDMW120425-A57	M	4	2,5			😣			😣			😣		😐		😣								😣
	SDGW09T304-A88	G	1	0,4															😐						
	SDGW120408-A88	G	1	0,8															😐						

SD..06T2.. : A partir de um raio de canto r <gt/> 0,4 mm, o corpo deve ser retrabalhado na região do raio.
SD..09T3.. : A partir de um raio de canto r <gt/> 0,8 mm, o corpo deve ser retrabalhado na região do raio.
SD..1204.. : A partir de um raio de canto r <gt/> 0,8 mm, o corpo deve ser retrabalhado na região do raio.
$R_{(corpo)} = r_{(inserto\ intercambiável)}$

HC = metal duro com revestimento
DP = Diamante policristalino
HW = Metal duro não revestido

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☻ → boa = 😐 → razoável = 😣

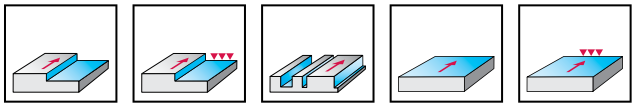
☻ 😐 😣 / ★ = novo no programa

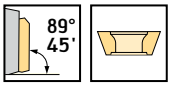
Fresa a 90°

M4132 mm



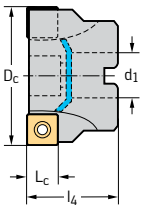
– 4 arestas de corte por inserto intercambiável





	P	M	K	N	S	H	O
M4132	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Ferramenta



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Denominação	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Qnt. insertos	Tipo
M4132-063-B22-07-09	63	22	40		8,4	7	0,58	7	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132-080-B27-06-09	80	27	50		8,4	6	1,14	6	
M4132-080-B27-06-12	80	27	50		11,6	6	0,69	6	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
M4132-080-B27-08-09	80	27	50		8,4	8	1,17	8	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132-080-B27-08-12	80	27	50		11,6	8	1,05	8	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
M4132-100-B32-07-12	100	32	50		11,6	7	1,8	7	
M4132-100-B32-09-12	100	32	50		11,6	9	1,83	9	
M4132-125-B40-08-12	125	40	63		11,6	8	3,37	8	
M4132-125-B40-10-12	125	40	63		11,6	10	3,29	10	

Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

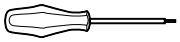
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Componentes

	Tipo	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Acessórios

	Tipo	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
	Chave com controle de torque, analógica	FS2001	FS2003	
	Chave com controle de torque, digital		FS2248	
	Haste intercambiável	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Chave	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r mm	b mm	P HC					M HC			K HC						N DP	N HC	N HW	S HC		
						WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WDN20	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G
	SDGT06T2PDR-D57	G	4	0,4	1,2	☻	😐	😐		☹	😐		☹			😐	☹	☹					😐		☹
	SDGT09T3PDR-D57	G	4	0,8	1,2	☻	😐	😐	😐	☹	😐		☹			😐	☹	☹	☹				😐		☹
	SDGT1204PDR-D57	G	4	0,8	1,6	☻	😐	😐	😐	☹	😐		☹			😐	☹	☹	☹				😐		☹
	SDHT06T204-G88	H	4	0,4																	☻	😐			
	SDMT06T204-D51	M	4	0,4		☻	😐	😐	😐	☹			☹			😐	☹	☹	☹						☹
	SDMT06T204-D57	M	4	0,4		☻	😐	😐	😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹	☹	☹				😐		☹
	SDMT06T204-F57	M	4	0,4		☻	😐	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☻		😐	☹	☹	☹				😐	☹	☹
	SDMT06T208-F57	M	4	0,8			😐	😐	😐	☹			☹				☹	☹	☹						☹
	SDMT06T212-F57	M	4	1,2			😐	😐	😐	☹	😐	☹	☹				☹	☹	☹				😐	☹	☹
	SDMW06T204-A57	M	4	0,4		😐	☹	☹								😐	☹	☹							
	SDHT09T304-G88	H	4	0,4																	☻	😐			
	SDHT09T308-G88	H	4	0,8																	☻	😐			
	SDMT09T308-D51	M	4	0,8		☻	😐	😐	😐	☹			☹			😐	☹	☹	☹						☹
	SDMT09T308-D57	M	4	0,8		☻	😐	😐	😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹	☹	☹				😐		☹
	SDMT09T304-F57	M	4	0,4			😐	😐		☹			☹				☹	☹							☹
	SDMT09T308-F57	M	4	0,8		☻	😐	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☻		😐	☹	☹	☹				😐	☹	☹
	SDMT09T312-F57	M	4	1,2			😐	😐		☹			☹				☹	☹							☹
	SDMT09T316-F57	M	4	1,6			😐	😐		☹			☹				☹	☹							☹
	SDMT09T320-F57	M	4	2			😐	😐	😐	☹	😐	☹	☹				☹	☹	☹				😐	☹	☹
	SDMW09T308-A57	M	4	0,8		😐	☹	☹	☹							😐	☹	☹	☹						
	SDMW09T320-A57	M	4	2			☹			☹			☹		😐		☹								☹
	SDHT120408-G88	H	4	0,8																	☻	😐			
	SDMT120408-F57	M	4	0,8		☻	😐	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☻		😐	☹	☹	☹				😐	☹	☹
	SDMT120412-F57	M	4	1,2			😐	😐	😐	☹			☹				☹	☹	☹						☹
	SDMT120416-F57	M	4	1,6			😐	😐		☹			☹				☹	☹							☹
	SDMT120420-F57	M	4	2			😐	😐		☹			☹				☹	☹							☹
	SDMT120425-F57	M	4	2,5			😐	😐	😐	☹	😐	☹	☹				☹	☹	☹				😐	☹	☹
	SDMT120408-D51	M	4	0,8		☻	😐	😐	😐	☹			☹			😐	☹	☹	☹						☹
	SDMT120408-D57	M	4	0,8		☻	😐	😐	😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹	☹	☹				😐		☹
	SDMW120408-A57	M	4	0,8		😐	☹	☹	☹							😐	☹	☹	☹						
	SDMW120425-A57	M	4	2,5			☹			☹			☹		😐		☹								☹
	SDGW09T304-A88	G	1	0,4																😐					
	SDGW120408-A88	G	1	0,8																😐					

SD..06T2.. : A partir de um raio de canto r <gt/> 0,4 mm, o corpo deve ser retrabalhado na região do raio.
SD..09T3.. : A partir de um raio de canto r <gt/> 0,8 mm, o corpo deve ser retrabalhado na região do raio.
SD..1204.. : A partir de um raio de canto r <gt/> 0,8 mm, o corpo deve ser retrabalhado na região do raio.
$R_{(corpo)} = r_{(inserto\ intercambiável)}$

HC = metal duro com revestimento
DP = Diamante policristalino
HW = Metal duro não revestido

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☻ → boa = 😐 → razoável = ☹

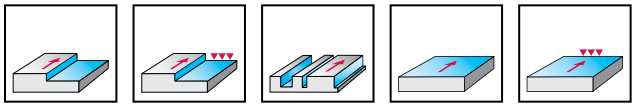
☻ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

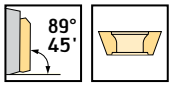
Fresa a 90°

M4132 inch



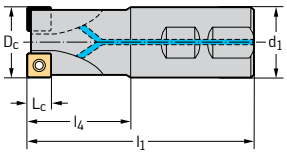
– 4 arestas de corte por inserto intercambiável





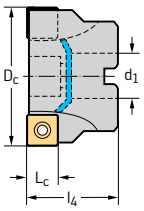
	P	M	K	N	S	H	O
M4132	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Ferramenta



DIN 1835 B

Denominação	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Qnt. insertos	Tipo
M4132.015-W15-02-06	0,625	0,625	0,945	2,851	0,22	2	0,234	2	SD .. 06T2 .. SDGT06T2PDR
M4132.019-W19-03-06	0,750	0,750	0,945	2,976	0,22	3	0,342	3	
M4132.026-W26-02-09	1,000	1,000	1,339	3,622	0,331	2	0,071	2	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132.031-W31-03-09	1,250	1,250	1,417	3,701	0,331	3	0,108	3	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Denominação	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Qnt. insertos	Tipo
M4132.038-B13-05-09	1,500	0,500	1,575		0,331	5	0,049	5	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132.051-B19-04-12	2,000	0,750	1,500		0,457	4	0,778	4	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
M4132.051-B19-06-09	2,000	0,750	1,575		0,331	6	0,97	6	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132.064-B26-05-12	2,500	1,000	1,575		0,457	5	1,109	5	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
M4132.064-B26-07-09	2,500	1,000	1,575		0,331	7	0,141	7	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132.076-B26-06-12	3,000	1,000	1,969		0,457	6	2,002	6	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
M4132.076-B26-08-09	3,000	1,000	1,969		0,331	8	2,317	8	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR

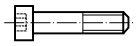
Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

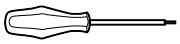
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☻ → boa = ☺ → razoável = ☹

novo no programa = ☻ ☺ ☹ / ★

Componentes

	Tipo	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS2084 (T7IP) 0,664 lbs	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs
	Parafuso para fresas tipo arbour		FS1597	FS1523

Acessórios

	Tipo	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
	Chave com controle de torque, analógica	FS2002	FS2004	
	Chave com controle de torque, digital		FS2248	
	Haste intercambiável	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Chave	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r inch	b inch	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDGT06T2PDR-D57	G	4	0,016	0,047	☻	☺	☺		☹	☺		☹			☺	☹	☹					☺		☹
	SDGT09T3PDR-D57	G	4	0,031	0,047	☻	☺	☺	☺	☹	☺		☹			☺	☹	☹	☹				☺		☹
	SDGT1204PDR-D57	G	4	0,031	0,063	☻	☺	☺	☺	☹	☺		☹			☺	☹	☹	☹				☺		☹
	SDHT06T204-G88	H	4	0,016																	☻	☻			
	SDMT06T204-D51	M	4	0,016		☻	☺	☺	☺	☹			☹			☺	☹	☹	☹						☹
	SDMT06T204-D57	M	4	0,016		☻	☺	☺	☺	☹	☺		☹		☺	☺	☹	☹	☹				☺		☹
	SDMT06T204-F57	M	4	0,016		☻	☺	☺	☺	☹	☺	☹	☹	☻		☺	☹	☹	☹				☺	☹	☹
	SDMT06T208-F57	M	4	0,031			☺	☺	☺	☹			☹				☹	☹	☹						☹
	SDMT06T212-F57	M	4	0,047			☺	☺	☺	☹	☺	☹	☹				☹	☹	☹				☺	☹	☹
	SDMW06T204-A57	M	4	0,016		☺	☹	☹								☺	☹	☹							
	SDHT09T304-G88	H	4	0,016																	☻	☺			
	SDHT09T308-G88	H	4	0,031																	☻	☺			
	SDMT09T308-D51	M	4	0,031		☻	☺	☺	☺	☹			☹			☺	☹	☹	☹						☹
	SDMT09T308-D57	M	4	0,031		☻	☺	☺	☺	☹	☺		☹		☺	☺	☹	☹	☹				☺		☹
	SDMT09T304-F57	M	4	0,016			☺	☺		☹			☹				☹	☹							☹
	SDMT09T308-F57	M	4	0,031		☻	☺	☺	☺	☹	☺	☹	☹	☻		☺	☹	☹	☹				☺	☹	☹
	SDMT09T312-F57	M	4	0,047			☺	☺		☹			☹				☹	☹							☹
	SDMT09T316-F57	M	4	0,063			☺	☺		☹			☹				☹	☹							☹
	SDMT09T320-F57	M	4	0,079			☺	☺	☺	☹	☺	☹	☹				☹	☹	☹				☺	☹	☹
	SDMW09T308-A57	M	4	0,031		☺	☹	☹	☹							☺	☹	☹	☹						
	SDMW09T320-A57	M	4	0,079			☹			☹			☹		☺		☹								☹
	SDHT120408-G88	H	4	0,031																	☻	☺			
	SDMT120408-F57	M	4	0,031		☻	☺	☺	☺	☹	☺	☹	☹	☻		☺	☹	☹	☹				☺	☹	☹
	SDMT120412-F57	M	4	0,047			☺	☺	☺	☹			☹				☹	☹	☹						☹
	SDMT120416-F57	M	4	0,063			☺	☺		☹			☹				☹	☹							☹
	SDMT120420-F57	M	4	0,079			☺	☺		☹			☹				☹	☹							☹
	SDMT120425-F57	M	4	0,098			☺	☺	☺	☹	☺	☹	☹				☹	☹	☹				☺	☹	☹
	SDMT120408-D51	M	4	0,031		☻	☺	☺	☺	☹			☹			☺	☹	☹	☹						☹
	SDMT120408-D57	M	4	0,031		☻	☺	☺	☺	☹	☺		☹		☺	☺	☹	☹	☹				☺		☹
	SDMW120408-A57	M	4	0,031		☺	☹	☹	☹							☺	☹	☹	☹						
	SDMW120425-A57	M	4	0,098			☹			☹			☹		☺		☹								☹
	SDGW09T304-A88	G	1	0,016															☺						
	SDGW120408-A88	G	1	0,031															☺						

SD..06T2.. : A partir de um raio de canto r <gt/> 0,4 mm, o corpo deve ser retrabalhado na região do raio.
SD..09T3.. : A partir de um raio de canto r <gt/> 0,8 mm, o corpo deve ser retrabalhado na região do raio.
SD..1204.. : A partir de um raio de canto r <gt/> 0,8 mm, o corpo deve ser retrabalhado na região do raio.
$R_{(corpo)} = r_{(inserto\ intercambiável)}$

HC = metal duro com revestimento
DP = Diamante policristalino
HW = Metal duro não revestido

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☻ → boa = ☺ → razoável = ☹

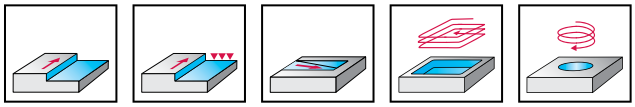
☻ ☺ ☹ / ★ = novo no programa

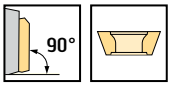
Fresa de Ramping

M2131 mm



– Para a usinagem de bolsões
– 2 arestas de corte por inserto intercambiável





	P	M	K	N	S	H	O
M2131				●●			●

Ferramenta

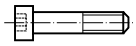
Denominação	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_{16} mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Qnt. insertos	Tipo
ScrewFit										
M2131-025-T22-02-15	25	22	45			15	2	0,1	2	ZD .. 15 . 4 ..
M2131-032-T28-02-15	32	28	50			15	2	0,21	2	
M2131-032-T28-02-20	32	28	50			20	2	0,17	2	ZD .. 20 . 5 ..
M2131-032-T28-03-15	32	28	50			15	3	0,21	3	ZD .. 15 . 4 ..
M2131-040-T36-02-20	40	36	50			20	2	0,35	2	ZD .. 20 . 5 ..
M2131-040-T36-03-15	40	36	50			15	3	0,36	3	ZD .. 15 . 4 ..
Cylindrical shank										
M2131-025-A20-02-15-S	25	20	40		110	15	2	0,25	2	ZD .. 15 . 4 ..
M2131-025-A25-02-15-L	25	25	40		150	15	2	0,5	2	
M2131-032-A20-02-15-S	32	20	40		110	15	2	0,29	2	
M2131-032-A20-03-15-S	32	20	40		110	15	3	0,25	3	
M2131-032-A25-02-15-L	32	25	40		175	15	2	0,65	2	
M2131-032-A25-02-20-L	32	25	40		175	20	2	0,61	2	ZD .. 20 . 5 ..
M2131-032-A25-03-15-L	32	25	40		175	15	3	0,62	3	ZD .. 15 . 4 ..
M2131-032-A32-02-15-L	32	32	50		175	15	2	0,99	2	
M2131-032-A32-02-20-L	32	32	50		175	20	2	0,93	2	ZD .. 20 . 5 ..
M2131-032-A32-03-15-L	32	32	50		175	15	3	0,92	3	ZD .. 15 . 4 ..
HSK DIN 69893-1 A										
M2131-025-H63-02-15	25	63	110	60		15	2	1	2	ZD .. 15 . 4 ..
M2131-032-H63-02-15	32	63	110	65		15	2	1,1	2	
M2131-050-H63-03-20	50	63	110	80		20	3	1,43	3	ZD .. 20 . 5 ..
M2131-050-H63-04-15	50	63	110	80		15	4	0,21	4	ZD .. 15 . 4 ..
M2131-050-H80-03-20-D	50	80	110	80		20	3	1,88	3	ZD .. 20 . 5 ..
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway										
M2131-040-B16-03-15	40	16	50			15	3	0,27	3	ZD .. 15 . 4 ..
M2131-050-B22-03-20	50	22	60			20	3	0,53	3	ZD .. 20 . 5 ..
M2131-050-B22-04-15	50	22	50			15	4	0,38	4	ZD .. 15 . 4 ..
M2131-063-B22-04-20	63	22	50			20	4	0,54	4	ZD .. 20 . 5 ..
M2131-063-B22-05-15	63	22	50			15	5	0,59	5	ZD .. 15 . 4 ..
M2131-080-B27-05-15	80	27	60			15	5	1,37	5	

Ferramentas pré-balanceadas | Notas sobre aplicação em alta velocidade – consulte „Informação técnica / Notas sobre aplicação em alta velocidade“ | As ferramentas com HSK apresentam um desbalanceamento residual de 3gmm – com furo para cavaco, sem cavaco | M2131-...-D interface específica para Dörries Scharmann (similar a HSK-A DIN 69893) | Acessórios HSK – consulte „Componentes e acessórios / unidade de transferência para HSK“ | Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

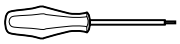
D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

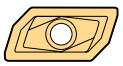
Componentes

	Tipo	ZD .. 15 . 4 ..	ZD .. 20 . 5 ..
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS1222 (T15IP) 3,5 Nm	FS2139 (T20IP) 5 Nm
	Parafuso para fresas tipo arbour	M08X040 ISO4762 12.9 (SW 6)	M10X040 ISO4762 12.9 (SW 8)

Acessórios

	Tipo	ZD .. 15 . 4 ..	ZD .. 20 . 5 ..
	Chave com controle de torque, analógica	FS2003	
	Chave com controle de torque, digital	FS2248	
	Haste intercambiável	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Chave	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r mm	b mm	N HC HC WNN15	N HC HC WXN15	N HW WK10	N HW WMG40
	ZDGT150404R-K85	G	2	0,4	1,2	☻	☻	☹	
	ZDGT150408R-K85	G	2	0,8	1,2	☻	☻	☹	
	ZDGT150412R-K85	G	2	1,2	1,2	☻	☻	☹	
	ZDGT150416R-K85	G	2	1,6	1,2	☻	☻	☹	
	ZDGT150420R-K85	G	2	2	1,2	☻	☻	☹	
	ZDGT150430R-K85	G	2	3	1,2	☻	☻	☹	
	ZDGT150440R-K85	G	2	4	1,2	☻	☻	☹	
	ZDGT15A404R-K85	G	2	0,4	1,2				☹
	ZDGT15A408R-K85	G	2	0,8	1,2				☹
	ZDGT15A412R-K85	G	2	1,2	1,2				☹
	ZDGT15A416R-K85	G	2	1,6	1,2				☹
	ZDGT15A420R-K85	G	2	2	1,2				☹
	ZDGT15A430R-K85	G	2	3	1,2				☹
	ZDGT15A440R-K85	G	2	4	1,2				☹
	ZDGT200508R-K85	G	2	0,8	1,2	☻		☹	
	ZDGT200512R-K85	G	2	1,2	1,2			☹	
	ZDGT200516R-K85	G	2	1,6	1,2			☹	
	ZDGT200520R-K85	G	2	2	1,2	☻		☹	
	ZDGT200530R-K85	G	2	3	1,2	☻		☹	
	ZDGT200540R-K85	G	2	4	1,2	☻		☹	
	ZDGT200550R-K85	G	2	5	1,2			☹	
	ZDGT200560R-K85	G	2	6	1,2			☹	
	ZDGT200564R-K85	G	2	6,4	1,2			☹	
	ZDGT20A508R-K85	G	2	0,8	1,2				☹
	ZDGT20A516R-K85	G	2	1,6	1,2				☹
	ZDGT20A520R-K85	G	2	2	1,2				☹
	ZDGT20A530R-K85	G	2	3	1,2				☹
	ZDGT20A540R-K85	G	2	4	1,2				☹
	ZDGT20A550R-K85	G	2	5	1,2				☹

A partir de um raio de canto r = 2,0 mm, o corpo deve ser retrabalhado na região do raio:
R (corpo) = r (inserto intercambiável) - 1 mm

HC = metal duro com revestimento
HW = Metal duro não revestido

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☻ → boa = ☹ → razoável = ☠

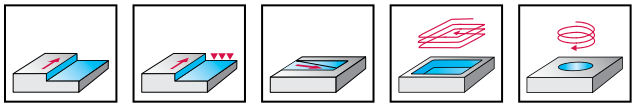
☻ ☹ ☠ / ★ = novo no programa

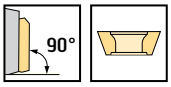
Fresa de Ramping

M2131 inch



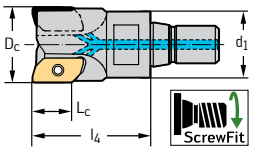
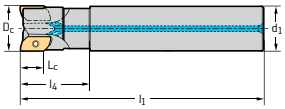
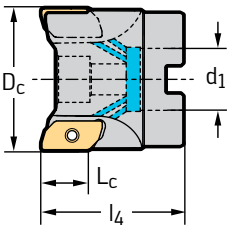
– Para a usinagem de bolsões
– 2 arestas de corte por inserto intercambiável





	P	M	K	N	S	H	O
M2131				●●			●

Ferramenta

	Denominação	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Qnt. insertos	Tipo
	M2131.026-T22-02-15	1,000	0,866	1,752		0,591	2	0,231	2	ZD .. 15 . 4 ..
	M2131.031-T28-02-15	1,250	1,102	2,000		0,591	2	0,511	2	
	M2131.031-T28-03-15	1,250	1,102	2,000		0,591	3	0,465	3	
	M2131.038-T36-03-15	1,500	1,417	2,000		0,591	3	0,825	3	
ScrewFit										
	M2131.026-A26-02-15-L	1,000	1,000	1,500	6,000	0,591	2	1,188	2	ZD .. 15 . 4 ..
	M2131.031-A26-02-15-L	1,250	1,000	1,500	7,000	0,591	2	1,475	2	
	M2131.031-A26-03-15-L	1,250	1,000	1,500	7,000	0,591	3	1,411	3	
	M2131.038-A31-03-15-L	1,500	1,250	2,252	7,000	0,591	3	2,355	3	
Cylindrical shank										
	M2131.051-B19-03-20	2,000	0,750	2,000		0,787	3	0,884	3	ZD .. 20 . 5 ..
	M2131.051-B19-04-15	2,000	0,750	2,000		0,591	4	0,904	4	ZD .. 15 . 4 ..
	M2131.064-B26-04-20	2,500	1,000	2,000		0,787	4	1,08	4	ZD .. 20 . 5 ..
	M2131.064-B26-05-15	2,500	1,000	2,000		0,591	5	1,168	5	ZD .. 15 . 4 ..
	M2131.076-B26-05-15	3,000	1,000	2,000		0,591	5	2,072	5	
	M2131.076-B26-05-20	3,000	1,000	2,000		0,787	5	1,784	5	ZD .. 20 . 5 ..
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway										

Ferramentas pré-balanceadas | Notas sobre aplicação em alta velocidade – consulte „Informação técnica / Notas sobre aplicação em alta velocidade“ | Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D 2

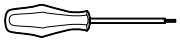
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☻ → boa = ☺ → razoável = ☹

novo no programa = ☻ ☺ ☹ / ★

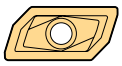
Componentes

	Tipo	ZD .. 15 . 4 ..	ZD .. 20 . 5 ..
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS1222 (T15IP) 2,581 lbs	FS2281 (T20IP) 3,688 lbs
	Parafuso para fresas tipo arbour	FS1338	FS1338

Acessórios

	Tipo	ZD .. 15 . 4 ..	ZD .. 20 . 5 ..
	Chave com controle de torque, analógica	FS2004	
	Chave com controle de torque, digital	FS2248	
	Haste intercambiável	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Chave	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r inch	b inch	N HC HC WNN15	N HC HC WXN15	N HW WK10	N HW WMG40
	ZDGT150404R-K85	G	2	0,016	0,047	☺	☺	😐	
	ZDGT150408R-K85	G	2	0,031	0,047	☺	☺	😐	
	ZDGT150412R-K85	G	2	0,047	0,047	☺	☺	😐	
	ZDGT150416R-K85	G	2	0,063	0,047	☺	☺	😐	
	ZDGT150420R-K85	G	2	0,079	0,047	☺	☺	😐	
	ZDGT150430R-K85	G	2	0,118	0,047	☺	☺	😐	
	ZDGT150440R-K85	G	2	0,157	0,047	☺	☺	😐	
	ZDGT15A404R-K85	G	2	0,016	0,047				😐
	ZDGT15A408R-K85	G	2	0,031	0,047				😐
	ZDGT15A412R-K85	G	2	0,047	0,047				😐
	ZDGT15A416R-K85	G	2	0,063	0,047				😐
	ZDGT15A420R-K85	G	2	0,079	0,047				😐
	ZDGT15A430R-K85	G	2	0,118	0,047				😐
	ZDGT15A440R-K85	G	2	0,157	0,047				😐
	ZDGT200508R-K85	G	2	0,031	0,047	☺		😐	
	ZDGT200512R-K85	G	2	0,047	0,047			😐	
	ZDGT200516R-K85	G	2	0,063	0,047			😐	
	ZDGT200520R-K85	G	2	0,079	0,047	☺		😐	
	ZDGT200530R-K85	G	2	0,118	0,047	☺		😐	
	ZDGT200540R-K85	G	2	0,157	0,047	☺		😐	
	ZDGT200550R-K85	G	2	0,197	0,047			😐	
	ZDGT200560R-K85	G	2	0,236	0,047			😐	
	ZDGT200564R-K85	G	2	0,252	0,047			😐	
	ZDGT20A508R-K85	G	2	0,031	0,047				😐
	ZDGT20A516R-K85	G	2	0,063	0,047				😐
	ZDGT20A520R-K85	G	2	0,079	0,047				😐
	ZDGT20A530R-K85	G	2	0,118	0,047				😐
	ZDGT20A540R-K85	G	2	0,157	0,047				😐
	ZDGT20A550R-K85	G	2	0,197	0,047				😐

A partir de um raio de canto r = 2,0 mm, o corpo deve ser retrabalhado na região do raio:
R (corpo) = r (inserto intercambiável) - 1 mm

HC = metal duro com revestimento
HW = Metal duro não revestido

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = 😵

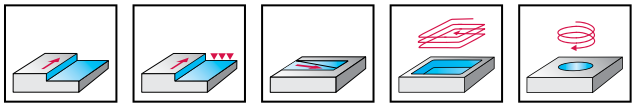
☺ 😐 😵 / ★ = novo no programa

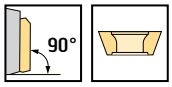
Fresa de Ramping

M2331 mm



– Para a usinagem de bolsões
– 2 arestas de corte por inserto intercambiável

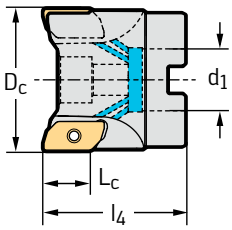




	P	M	K	N	S	H	O
M2331				●●			●

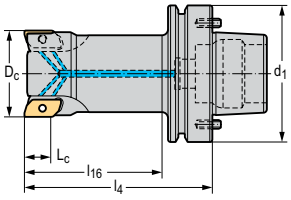
Ferramenta

Denominação	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_{16} mm	L_c mm	Z	kg	Qnt. insertos	Tipo
M2331-040-B16-03-15	40	16	50		15	3	0,22	3	ZD .. 15A4 ..
M2331-050-B22-03-20	50	22	60		20	3	0,42	3	ZD .. 20A5 ..
M2331-050-B22-04-15	50	22	50		15	4	0,42	4	ZD .. 15A4 ..



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

M2331-050-H80F-04-15-MA	50	80	110	80	15	4	1,89	4	ZD .. 15A4 ..



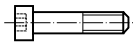
Ferramentas pré-balanceadas | Notas sobre aplicação em alta velocidade – consulte „Informação técnica / Notas sobre aplicação em alta velocidade“ | As ferramentas com HSK apresentam um desbalanceamento residual de 3gmm – com furo para cavaco, sem cavaco | M2331-…-MA interface específica para Makino (similar a HSK-A DIN 69893) | Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

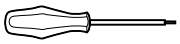
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

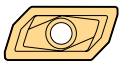
Componentes

	Tipo	ZD .. 15A4 ..	ZD .. 20A5 ..
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS2281 (T20IP) 5 Nm
	Parafuso para fresas tipo arbour	M08X040 ISO4762 12.9 (SW 6)	M10X040 ISO4762 12.9 (SW 8)

Acessórios

	Tipo	ZD .. 15A4 ..	ZD .. 20A5 ..
	Chave com controle de torque, analógica	FS2003	
	Chave com controle de torque, digital	FS2248	
	Haste intercambiável	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Chave	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r mm	b mm	N HW WMG40
	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	☺

A partir de um raio de canto r = 2,0 mm, o corpo deve ser retrabalhado na região do raio:
R (corpo) = r (inserto intercambiável) - 1 mm

HW = Metal duro não revestido

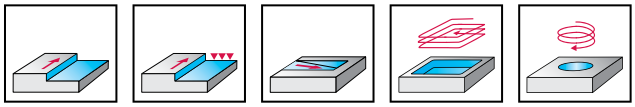
D2

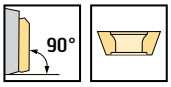
Fresa de Ramping

M2331 inch



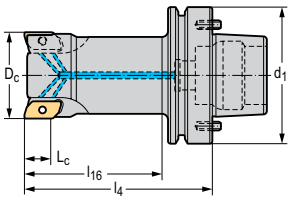
– Para a usinagem de bolsões
– 2 arestas de corte por inserto intercambiável





	P	M	K	N	S	H	O
M2331				●●			●

Ferramenta

	Denominação	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_{16} inch	L_c inch	Z	lbs	Qnt. insertos	Tipo
	M2331.051-H80F-04-15-MA	2,000	3,150	4,331	3,150	0,591	4	4,226	4	ZD .. 15A4 ..

Ferramentas pré-balanceadas | Notas sobre aplicação em alta velocidade – consulte „Informação técnica / Notas sobre aplicação em alta velocidade" | As ferramentas com HSK apresentam um desbalanceamento residual de 3gmm – com furo para cavaco, sem cavaco | M2331-...-MA interface específica para Makino (similar a HSK-A DIN 69893) | Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D 2

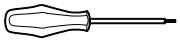
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☻ → boa = ☺ → razoável = ☹

novo no programa = ☻ ☺ ☹ / ★

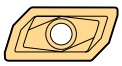
Componentes

	Tipo	ZD .. 15A4 ..
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs

Acessórios

	Tipo	ZD .. 15A4 ..
	Chave com controle de torque, analógica	FS2004
	Chave com controle de torque, digital	FS2248
	Haste intercambiável	FS2014 (T15IP)
	Chave	FS1485 (T15IP)

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r inch	b inch	N HW WMG40
	ZDGT15A404R-K85	G	2	0,016	0,047	☺
	ZDGT15A408R-K85	G	2	0,031	0,047	☺
	ZDGT15A412R-K85	G	2	0,047	0,047	☺
	ZDGT15A416R-K85	G	2	0,063	0,047	☺
	ZDGT15A420R-K85	G	2	0,079	0,047	☺
	ZDGT15A430R-K85	G	2	0,118	0,047	☺
	ZDGT15A440R-K85	G	2	0,157	0,047	☺

A partir de um raio de canto r = 2,0 mm, o corpo deve ser retrabalhado na região do raio:
R (corpo) = r (inserto intercambiável) - 1 mm

HW = Metal duro não revestido

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Fresa de passo fino

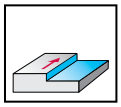
M2136 mm

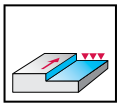
SNEF120408R; SNEX1204PN ..

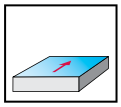


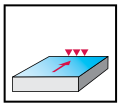


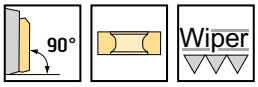
– 8 arestas de corte por inserto intercambiável
– o ajuste axial não é possível







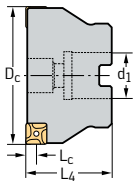




	P	M	K	N	S	H	O
M2136			●●				

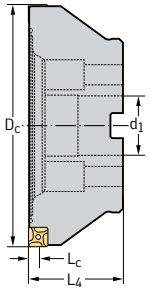
Ferramenta

Denominação	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Qnt. insertos	Tipo
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	0,7	8	
M2136-080-B27-12-06	80	27	50	6,5	12	1,23	12	
M2136-100-B32-16-06	100	32	50	6,5	16	1,79	16	
M2136-125-B40-20-06	125	40	63	6,5	20	3,42	20	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

M2136-160-B40-24-06	160	40	63	6,5	24	6,05	24	SNEF120408R SNEX1204PN ..



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

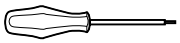
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☻ → boa = ☻ → razoável = ☻

novo no programa = ☻ ☻ ☻ / ★

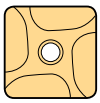
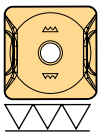
Componentes

	D_c [mm]	50–160
	Cunha de fixação	FK377
	Parafuso para cunha de fixação Torque de aperto	FS2185 (T10IP) 4 Nm

Acessórios

	D_c [mm]	50–160
	Chave com controle de torque, analógica	FS2003
	Chave com controle de torque, digital	FS2248
	Haste intercambiável	FS2268 (T10IP)
	Chave	FS2267 (T10IP)

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r mm	b mm	P HC WKP35G	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	H HC WHH15X
	SNEF120408R-B67	E	8	0,8	2,1	☹			☺	☺	☹	
	SNEF1204PNN-A27	E	8	1,2	10,3			☺				☺
	SNEX1204PNN-A27	E	4	1,2	10,3		☺	☺				☺
	SNEX1204PNR-B67	E	4	0,8	10,8		☺	☺				☺

HC = metal duro com revestimento

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Fresa a 90°

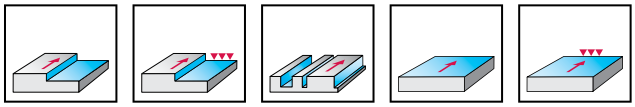
F5041 mm

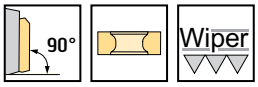
LNH . 0904 .. R

Walter BLAXX



– Disposição tangencial dos insertos intercambiáveis
– 4 arestas de corte por inserto intercambiável





	P	M	K	N	S	H	O
F5041	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Ferramenta

Denominação	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Qnt. insertos	Tipo
ScrewFit									
F5041.T22.025.Z03.08	25	22	35		8	3	0,11	3	LNH . 0904 .. R
F5041.T22.025.Z04.08	25	22	35		8	4	0,11	4	
F5041.T28.032.Z04.08	32	28	40		8	4	0,22	4	
F5041.T28.032.Z05.08	32	28	40		8	5	0,22	5	
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	0,32	4	
F5041.W32.032.Z04.08	32	32	49	110	8	4	0,6	4	
F5041.W32.032.Z05.08	32	32	49	110	8	5	0,6	5	
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	0,7	4	
F5041.Z32.032.Z04.08	32	32	39	250	8	4	1,49	4	
F5041.Z32.032.Z05.08	32	32	39	250	8	5	1,5	5	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
F5041.B16.040.Z04.08	40	16	40		8	4	0,22	4	LNH . 0904 .. R
F5041.B16.040.Z06.08	40	16	40		8	6	0,22	6	
F5041.B22.050.Z05.08	50	22	40		8	5	0,49	5	
F5041.B22.050.Z07.08	50	22	40		8	7	0,36	7	
F5041.B22.063.Z07.08	63	22	40		8	7	0,75	7	
F5041.B22.063.Z10.08	63	22	40		8	10	0,75	10	

Construtivamente balanceada | Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

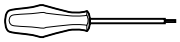
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

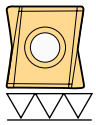
Componentes

	D_c [mm]	25–63
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS1457 (T9IP) 2 Nm

Acessórios

	D_c [mm]	25	32	40–63
	Chave com controle de torque, analógica		FS2003	
	Chave com controle de torque, digital		FS2248	
	Haste intercambiável		FS2013 (T9IP)	
	Chave		FS1484 (T9IP)	

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	LNHU090404R-L55T	H	4	0,4	1,5		😊	😐	😐		😐	😣		😐		😣	😊		😐	😐	😣	😣		😣			😐		😣	
	LNHU090408R-L55T	H	4	0,8	1,1		😊	😐	😐		😐	😣		😐		😣			😐	😐	😣	😣		😣			😐		😣	
	LNHU090412R-L55T	H	4	1,2	0,8			😐	😐		😐	😣		😐		😣					😣	😣		😣			😐		😣	
	LNHU090416R-L55T	H	4	1,6				😐	😐		😐	😣		😐		😣					😣	😣		😣			😐		😣	
	LNHU090420R-L55T	H	4	2				😐	😐		😐	😣		😐		😣					😣	😣		😣			😐		😣	
	LNHU090404R-L65T	H	4	0,4	1,5							😣				😣													😣	
	LNHU090404R-L85T	H	4	0,4	1,5																				😊	😐				
	LNMU090404R-L55T	M	4	0,4	1,5		😊	😐	😐		😐	😣			😣	😣			😐	😐	😣	😣		😣				😣	😣	
	LNHX0904PDR-L55T	H	2	0,4	3,5	😊				😊			😊				😊	😊					😊							😊

Inserto alisador LNHX0904PDR-L55T somente em combinação com LNHU090404R-L55T . .
Não utilizar o inserto alisador LNHX0904PDR-L55T em ferramentas D_C=25mm.

HC = metal duro com revestimento
HW = Metal duro não revestido

D2

Fresa a 90°

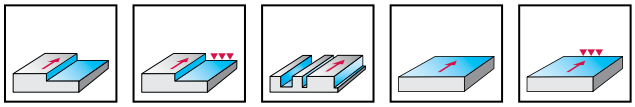
F5041 inch

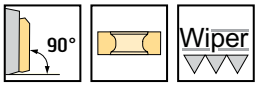
LNH . 0904 .. R

Walter BLAXX



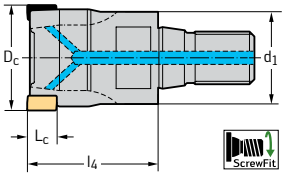
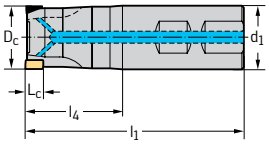
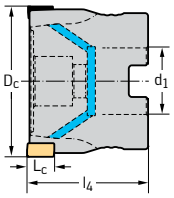
– Disposição tangencial dos insertos intercambiáveis
– 4 arestas de corte por inserto intercambiável





	P	M	K	N	S	H	O
F5041	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Ferramenta

	Denominação	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Qnt. insertos	Tipo
 ScrewFit	F5041.UT22.026.Z02.08	1,000	0,866	1,378		0,315	2	0,243	2	LNH . 0904 .. R
 DIN 1835 B	F5041.UW26.026.Z03.08	1,000	1,000	1,719	4,000	0,315	3	0,785	3	LNH . 0904 .. R
	F5041.UW31.031.Z04.08	1,250	1,250	1,719	4,000	0,315	4	1,224	4	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F5041.UB19.051.Z05.08	2,000	0,750	1,575		0,315	5	1,371	5	LNH . 0904 .. R

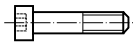
Construtivamente balanceada | Chave tipo fenda incluída no escopo de fornecimento | Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

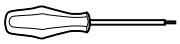
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

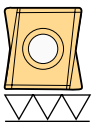
Componentes

	D_c [inch]	1–1,25	2
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS1457 (T9IP) 1,475 lbs	FS1457 (T9IP) 1,475 lbs
	Parafuso para fresas tipo arbour		FS1518

Acessórios

	D_c [inch]	1–2
	Chave com controle de torque, analógica	FS2004
	Chave com controle de torque, digital	FS2248
	Haste intercambiável	FS2013 (T9IP)
	Chave	FS1484 (T9IP)

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r inch	b inch	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	LNHU090404R-L55T	H	4	0,016	0,059		😀	😐	😐		😐	☹		😐		☹	😀		😐	😐	☹	☹		☹			😐		☹	
	LNHU090408R-L55T	H	4	0,031	0,043		😀	😐	😐		😐	☹		😐		☹			😐	😐	☹	☹		☹			😐		☹	
	LNHU090412R-L55T	H	4	0,047	0,031			😐	😐		😐	☹		😐		☹					☹	☹		☹			😐		☹	
	LNHU090416R-L55T	H	4	0,063				😐	😐		😐	☹		😐		☹					☹	☹		☹			😐		☹	
	LNHU090420R-L55T	H	4	0,079				😐	😐		😐	☹		😐		☹					☹	☹		☹			😐		☹	
	LNHU090404R-L65T	H	4	0,016	0,059							☹				☹													☹	
	LNHU090404R-L85T	H	4	0,016	0,059																				😀	😐				
	LNMU090404R-L55T	M	4	0,016	0,059		😀	😐	😐		😐	☹			☹	☹			😐	😐	☹	☹		☹				☹	☹	
	LNHX0904PDR-L55T	H	2	0,016	0,138	😀				😀			😀				😀	😀					😀							😀

Inserto alisador LNHX0904PDR-L55T somente em combinação com LNHU090404R-L55T . .
Não utilizar o inserto alisador LNHX0904PDR-L55T em ferramentas D_C=25mm.

HC = metal duro com revestimento
HW = Metal duro não revestido

D2

Fresa a 90°

F5141 mm

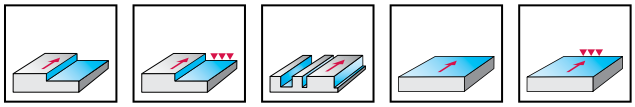
LNH . 1306 .. R

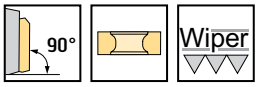
Walter BLAXX





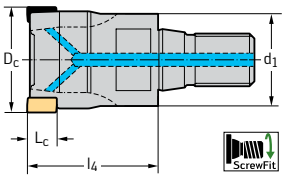
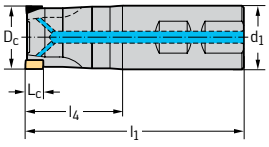
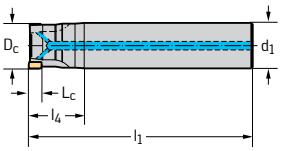
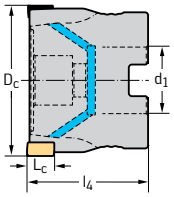
– Disposição tangencial dos insertos intercambiáveis
– 4 arestas de corte por inserto intercambiável





	P	M	K	N	S	H	O
F5141	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Ferramenta

	Denominação	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Qnt. insertos	Tipo
 ScrewFit	F5141.T36.040.Z05.12	40	36	40		12	5	0,36	5	LNH . 1306 .. R
	F5141.T45.050.Z06.12	50	45	40		12	6	0,51	6	
 DIN 1835 B	F5141.W32.040.Z05.12	40	32	49	110	12	5	0,64	5	LNH . 1306 .. R
 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	0,2	4	LNH . 1306 .. R
	F5141.B16.040.Z05.12	40	16	40		12	5	0,22	5	
	F5141.B22.050.Z05.12	50	22	40		12	5	0,32	5	
	F5141.B22.050.Z06.12	50	22	40		12	6	0,45	6	
	F5141.B22.063.Z06.12	63	22	40		12	6	0,57	6	
	F5141.B22.063.Z08.12	63	22	40		12	8	0,57	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	1,59	9	
	F5141.B32.100.Z13.12	100	32	50		12	13	2,02	13	
	F5141.B40.125.Z11.12	125	40	63		12	11	3,48	11	
	F5141.B40.125.Z16.12	125	40	63		12	16	3,38	16	

Construtivamente balanceada | Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

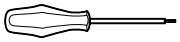
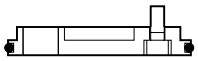
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

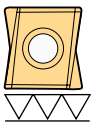
Componentes

	D_c [mm]	40–160
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS2081 (T15IP) 4 Nm

Acessórios

	D_c [mm]	40	50	63–125	160
	Chave com controle de torque, analógica	FS2003			
	Chave com controle de torque, digital	FS2248			
	Haste intercambiável	FS2014 (T15IP)			
	Chave	FS1485 (T15IP)			
	(incl. gaxeta + parafusos) Jogo de arruelas de vedação				FS936 SET KOMPLETT
	Torquímetro				O-R 96X4

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WPP35G	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	LNHU130608R-L55T	H	4	0,8	2,2		☺	😐	😐		😐	😟			😐		😟		☺		😐	😐	😐	😐		😐				😐		😟	
	LNHU130612R-L55T	H	4	1,2	1,9			😐	😐		😐	😟			😐		😟						😟	😟		😟				😐		😟	
	LNHU130616R-L55T	H	4	1,6	1,5			😐	😐		😐	😟			😐		😟						😟	😟		😟				😐		😟	
	LNHU130620R-L55T	H	4	2	1,2			😐	😐		😐	😟			😐		😟						😟	😟		😟				😐		😟	
	LNHU130625R-L55T	H	4	2,5	0,7			😐	😐		😐	😟			😐		😟						😟	😟		😟				😐		😟	
	LNHU130630R-L55T	H	4	3				😐	😐		😐	😟			😐		😟						😟	😟		😟				😐		😟	
	LNHU130632R-L55T	H	4	3,2				😐	😐		😐	😟			😐		😟						😟	😟		😟				😐		😟	
	LNHU130608R-L65T	H	4	0,8	2,2							😟					😟															😟	
	LNHU130608R-L85T	H	4	0,8	2,2																							☺	😐				
	LNMU130608R-L55T	M	4	0,8	2,2		☺	😐	😐		😐	😟				😟	😟				😐	😐	😐	😐		😐					😟	😟	
	LNHX130608R-L55T	H	4	0,8	2,2	☺				☺			☺	☺				☺	☺	☺					☺		☺							☺
	LNHX1306PDR-L55T	H	2	0,6	5	☺				☺			☺	☺				☺	☺	☺					☺		☺							☺

Inserto alisador LNHX130608R-L55T somente em combinação com LNHU130608R-L55T . .
Inserto alisador LNHX1306PDR-L55T somente em combinação com LNHU130608R-L55T . .
Não utilizar o inserto alisador LNHX1306..R-L55T em ferramentas D_C=40mm.

HC = metal duro com revestimento
HW = Metal duro não revestido

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = 😟

☺ 😐 😟 / ★ = novo no programa

Fresa a 90°

F5141 mm

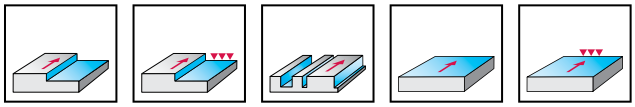
LNH . 1306 .. R

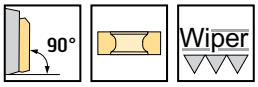
Walter BLAXX





– Disposição tangencial dos insertos intercambiáveis
– 4 arestas de corte por inserto intercambiável

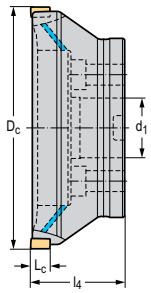




	P	M	K	N	S	H	O
F5141	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Ferramenta

Denominação	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Qnt. insertos	Tipo
F5141.B40.160.Z13.12	160	40	63		12	13	4,47	13	LNH . 1306 .. R



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Construtivamente balanceada | Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

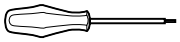
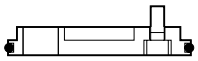
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

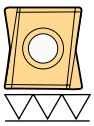
Componentes

	D_c [mm]	40–160
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS2081 (T15IP) 4 Nm

Acessórios

	D_c [mm]	40	50	63–125	160
	Chave com controle de torque, analógica	FS2003			
	Chave com controle de torque, digital	FS2248			
	Haste intercambiável	FS2014 (T15IP)			
	Chave	FS1485 (T15IP)			
	(incl. gaxeta + parafusos) Jogo de arruelas de vedação				FS936 SET KOMPLETT
	Torquímetro				O-R 96X4

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WPP35G	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	LNHU130608R-L55T	H	4	0,8	2,2		☺	😐	😐		😐	😟			😐		😟		☺		😐	😐	😐	😐		😐				😐		😟	
	LNHU130612R-L55T	H	4	1,2	1,9			😐	😐		😐	😟			😐		😟						😟	😟		😟				😐		😟	
	LNHU130616R-L55T	H	4	1,6	1,5			😐	😐		😐	😟			😐		😟						😟	😟		😟				😐		😟	
	LNHU130620R-L55T	H	4	2	1,2			😐	😐		😐	😟			😐		😟						😟	😟		😟				😐		😟	
	LNHU130625R-L55T	H	4	2,5	0,7			😐	😐		😐	😟			😐		😟						😟	😟		😟				😐		😟	
	LNHU130630R-L55T	H	4	3				😐	😐		😐	😟			😐		😟						😟	😟		😟				😐		😟	
	LNHU130632R-L55T	H	4	3,2				😐	😐		😐	😟			😐		😟						😟	😟		😟				😐		😟	
	LNHU130608R-L65T	H	4	0,8	2,2							😟					😟															😟	
	LNHU130608R-L85T	H	4	0,8	2,2																							☺	😐				
	LNMU130608R-L55T	M	4	0,8	2,2		☺	😐	😐		😐	😟				😟	😟				😐	😐	😐	😐		😐					😟	😟	
	LNHX130608R-L55T	H	4	0,8	2,2	☺				☺			☺	☺				☺	☺	☺					☺		☺							☺
	LNHX1306PDR-L55T	H	2	0,6	5	☺				☺			☺	☺				☺	☺	☺					☺		☺							☺

Inserto alisador LNHX130608R-L55T somente em combinação com LNHU130608R-L55T . .
Inserto alisador LNHX1306PDR-L55T somente em combinação com LNHU130608R-L55T . .
Não utilizar o inserto alisador LNHX1306..R-L55T em ferramentas D_C=40mm.

HC = metal duro com revestimento
HW = Metal duro não revestido

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = 😟

☺ 😐 😟 / ★ = novo no programa

Fresa a 90°

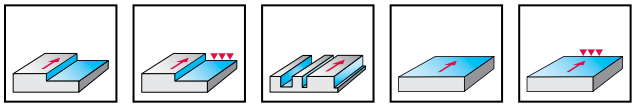
F5141 inch

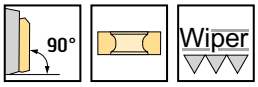
LNH . 1306 .. R

Walter BLAXX



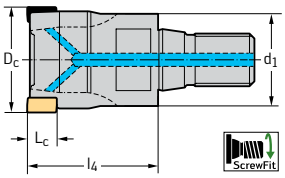
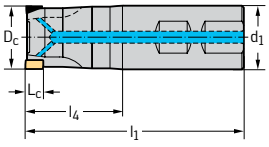
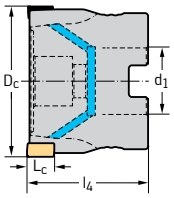
– Disposição tangencial dos insertos intercambiáveis
– 4 arestas de corte por inserto intercambiável





	P	M	K	N	S	H	O
F5141	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Ferramenta

Denominação	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Qnt. insertos	Tipo
 ScrewFit	F5141.UT36.038.Z04.12	1,500	1,417	1,575		0,472	4	0,750	4	LNH . 1306 .. R
 DIN 1835 B	F5141.UW38.038.Z04.12	1,500	1,500	1,812	4,500	0,472	4	1,989	4	LNH . 1306 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F5141.UB19.051.Z05.12	2,000	0,750	1,575		0,472	5	1,146	5	LNH . 1306 .. R
	F5141.UB26.064.Z06.12	2,500	1,000	1,575		0,472	6	1,799	6	
	F5141.UB26.076.Z05.12	3,000	1,000	1,969		0,472	5	2,412	5	
	F5141.UB26.076.Z07.12	3,000	1,000	1,969		0,472	7	2,89	7	
	F5141.UB31.102.Z09.12	4,000	1,250	1,969		0,472	9	5,860	9	
	F5141.UB38.102.Z06.12	4,000	1,500	2,480		0,472	6	5,703	6	
	F5141.UB38.102.Z09.12	4,000	1,500	2,480		0,472	9	5,653	9	
	F5141.UB38.127.Z07.12	5,000	1,500	2,480		0,472	7	8,331	7	
	F5141.UB38.127.Z11.12	5,000	1,500	2,480		0,472	11	10,132	11	
	F5141.UB38.152.Z08.12	6,000	1,500	2,480		0,472	8	11,53	8	
	F5141.UB38.152.Z13.12	6,000	1,500	2,480		0,472	13	13,316	13	

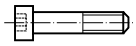
Chave tipo fenda incluída no escopo de fornecimento | Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

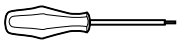
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

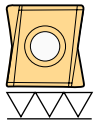
Componentes

	D_c [inch]	1,5	2	2,5	3	4	5–6
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs
	Parafuso para fresas tipo arbour		FS1518	FS1586	FS1519	FS1339	FS1583

Acessórios

	D_c [inch]	1,5	2–6
	Chave com controle de torque, analógica	FS2004	
	Chave com controle de torque, digital	FS2248	
	Haste intercambiável	FS2014 (T15IP)	
	Chave	FS1485 (T15IP)	

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r inch	b inch	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WPP35G	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	LNHU130608R-L55T	H	4	0,031	0,087		😐	😐	😐		😐	😵			😐		😵		😀		😐	😐	😵	😵		😵				😐		😵	
	LNHU130612R-L55T	H	4	0,047	0,073			😐	😐		😐	😵			😐		😵						😵	😵		😵				😐		😵	
	LNHU130616R-L55T	H	4	0,063	0,059			😐	😐		😐	😵			😐		😵						😵	😵		😵				😐		😵	
	LNHU130620R-L55T	H	4	0,079	0,045			😐	😐		😐	😵			😐		😵						😵	😵		😵				😐		😵	
	LNHU130625R-L55T	H	4	0,098	0,028			😐	😐		😐	😵			😐		😵						😵	😵		😵				😐		😵	
	LNHU130630R-L55T	H	4	0,118				😐	😐		😐	😵			😐		😵						😵	😵		😵				😐		😵	
	LNHU130632R-L55T	H	4	0,126				😐	😐		😐	😵			😐		😵						😵	😵		😵				😐		😵	
	LNHU130608R-L65T	H	4	0,031	0,087							😵					😵															😵	
	LNHU130608R-L85T	H	4	0,031	0,087																							😀	😐				
	LNMU130608R-L55T	M	4	0,031	0,087		😐	😐	😐		😐	😵				😵	😵				😐	😐	😵	😵		😵						😵	😵	
	LNHX130608R-L55T	H	4	0,031	0,087	😀				😀			😀	😀				😀	😀	😀					😀		😀							😀
	LNHX1306PDR-L55T	H	2	0,024	0,197	😀				😀			😀	😀				😀	😀	😀					😀		😀							😀

Inserto alisador LNHX130608R-L55T somente em combinação com LNHU130608R-L55T . .
Inserto alisador LNHX1306PDR-L55T somente em combinação com LNHU130608R-L55T . .
Não utilizar o inserto alisador LNHX1306..R-L55T em ferramentas D_C=40mm.

HC = metal duro com revestimento
HW = Metal duro não revestido

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = 😀 → boa = 😐 → razoável = 😵

😀 😐 😵 / ★ = novo no programa

Fresa a 90°

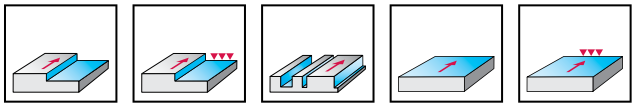
F5241 mm

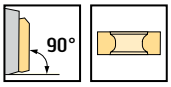
LNHU1607 .. R

Walter BLAXX



– Disposição tangencial dos insertos intercambiáveis
– 4 arestas de corte por inserto intercambiável

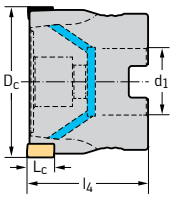




	P	M	K	N	S	H	O
F5241	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

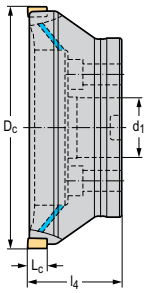
Ferramenta

Denominação	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Qnt. insertos	Tipo
F5241.B22.050.Z05.15	50	22	40	15	5	0,3	5	LNHU1607 .. R
F5241.B22.063.Z06.15	63	22	40	15	6	0,7	6	
F5241.B27.080.Z07.15	80	27	50	15	7	1,27	7	
F5241.B32.100.Z08.15	100	32	50	15	8	2,5	8	
F5241.B40.125.Z10.15	125	40	63	15	10	3,33	10	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

F5241.B40.160.Z12.15	160	40	63	15	12	4,94	12	LNHU1607 .. R



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Construtivamente balanceada | Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

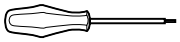
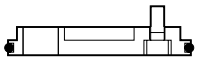
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Componentes

	D_c [mm]	50	63–160
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS1495 (T20IP) 5 Nm	FS2112 (T20IP) 5 Nm

Acessórios

	D_c [mm]	50–125	160
	Chave com controle de torque, analógica	FS2003	
	Chave com controle de torque, digital	FS2248	
	Haste intercambiável	FS2015 (T20IP)	
	Chave	FS1486 (T20IP)	
	(incl. gaxeta + parafusos) Jogo de arruelas de vedação		FS936 SET KOMPLETT
	Anel de vedação		O-R 96X4

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r mm	b mm	P HC					M HC		K HC					S HC	
						WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSM35G	WSP45G
	LNHU160708R-L55T	H	4	0,8	2,3	☻	☺	☺	☺	☹	☺	☹	☺	☺	☹	☹	☹	☺	☹
	LNHU160712R-L55T	H	4	1,2	1,9					☹		☹							☹
	LNHU160716R-L55T	H	4	1,6	1,6					☹		☹							☹

HC = metal duro com revestimento

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☻ → boa = ☺ → razoável = ☹

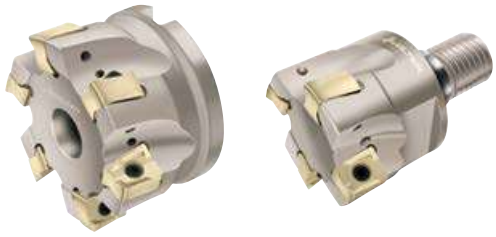
☻ ☺ ☹ / ★ = novo no programa

Fresa a 90°

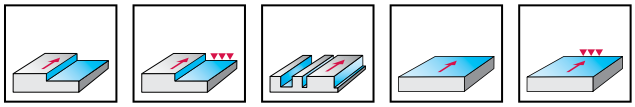
F4041 mm

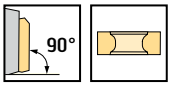
LNGX1307 .. R

Xtra·tec®



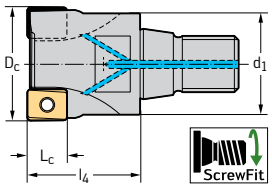
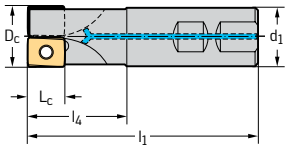
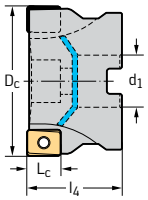
– 4 arestas de corte por inserto intercambiável





	P	M	K	N	S	H	O
F4041	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Ferramenta

	Denominação	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Qnt. insertos	Tipo
 ScrewFit	F4041.T36.040.Z03.13	40	36	40		13	3	0,33	3	LNGX1307 .. R
 DIN 1835 B	F4041.W32.040.Z03.13	40	32	49	110	13	3	0,68	3	LNGX1307 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F4041.B16.040.Z03.13	40	16	40		13	3	0,31	3	LNGX1307 .. R
	F4041.B22.050.Z03.13	50	22	40		13	3	0,35	3	
	F4041.B22.050.Z04.13	50	22	40		13	4	0,28	4	
	F4041.B22.063.Z04.13	63	22	40		13	4	0,76	4	
	F4041.B22.063.Z06.13	63	22	40		13	6	0,76	6	
	F4041.B27.063.Z06.13	63	27	50		13	6	0,88	6	
	F4041.B27.080.Z05.13	80	27	50		13	5	1,22	5	
	F4041.B27.080.Z07.13	80	27	50		13	7	1,03	7	
	F4041.B32.100.Z05.13	100	32	50		13	5	2,66	5	
	F4041.B32.100.Z08.13	100	32	50		13	8	2,57	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	

Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

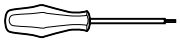
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

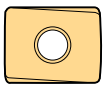
Componentes

	D_c [mm]	40–125
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS1458 (T15IP) 2,5 Nm

Acessórios

	D_c [mm]	40	50–125
	Chave com controle de torque, analógica	FS2003	
	Chave com controle de torque, digital	FS2248	
	Haste intercambiável	FS2014 (T15IP)	
	Chave	FS1485 (T15IP)	

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r mm	b mm	P HC					M HC		K HC						N HC		HW	S HC	
						WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WXN15	WK10		WSM35G	WSP45G
	LNGX130708R-L55	G	4	0,8	1,2	☺	😐	😐	😐	☹	😐	☹	☺	😐	😐	☹	☹	☹				😐	☹
	LNGX130712R-L55	G	4	1,2	1	☺	😐	😐	😐	☹	😐	☹			😐	☹	☹	☹				😐	☹
	LNGX130716R-L55	G	4	1,6	0,9	☺	😐	😐	😐	☹		☹			😐	☹	☹	☹					☹
	LNGX130720R-L55	G	4	2	0,7	☺	😐	😐	😐	☹		☹			😐	☹	☹	☹					☹
	LNGX130725R-L55	G	4	2,5	0,6	☺	😐								😐	☹							
	LNGX130730R-L55	G	4	3	0,7	☺	😐	😐	😐						😐	☹	☹	☹					
	LNGX130708R-L88	G	4	0,8	1,2														☺	😐			

A partir de um raio de canto r = 1,2 mm, o corpo deve ser retrabalhado na região do raio.
$R_{(corpo)} = r_{(inserto\ intercambiável)}$

HC = metal duro com revestimento
HW = Metal duro não revestido

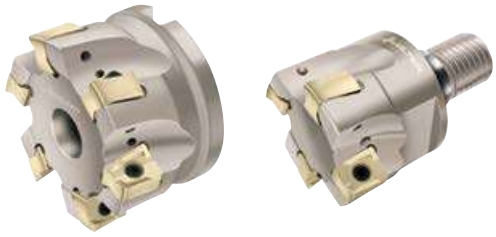
D2

Fresa a 90°

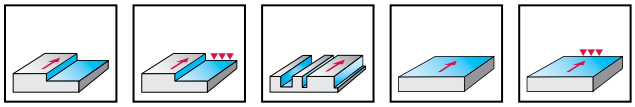
F4041 inch

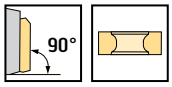
LNGX1307 .. R

Xtra·tec®



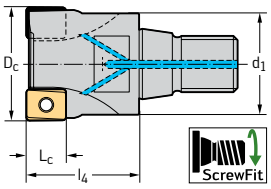
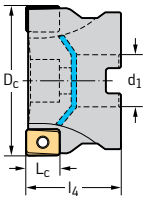
– 4 arestas de corte por inserto intercambiável





	P	M	K	N	S	H	O
F4041	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Ferramenta

	Denominação	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Qnt. insertos	Tipo
 ScrewFit	F4041.UT36.038.Z03.13	1,500	1,417	1,575	0,512	3	0,701	3	LNGX1307 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F4041.UB19.051.Z04.13	2,000	0,750	1,575	0,512	4	1,175	4	LNGX1307 .. R
	F4041.UB26.064.Z06.13	2,500	1,000	1,575	0,512	6	1,279	6	
	F4041.UB26.076.Z07.13	3,000	1,000	1,969	0,512	7	2,476	7	
	F4041.UB38.102.Z08.13	4,000	1,500	2,48	0,512	8	5,467	8	

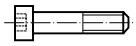
Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

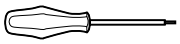
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

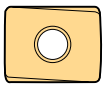
Componentes

	D_c [inch]	1,5	2	2,5	3	4
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS1458 (T15IP) 1,844 lbs	FS1458 (T15IP) 1,844 lbs	FS1458 (T15IP) 1,844 lbs	FS1458 (T15IP) 1,844 lbs	FS1458 (T15IP) 1,844 lbs
	Parafuso para fresas tipo arbour		FS1523	FS1586	FS1519	FS1583

Acessórios

	D_c [inch]	1,5	2–4
	Chave com controle de torque, analógica	FS2004	
	Chave com controle de torque, digital	FS2248	
	Haste intercambiável	FS2014 (T15IP)	
	Chave	FS1485 (T15IP)	

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r inch	b inch	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	LNGX130708R-L55	G	4	0,031	0,047	☺	😐	😐	😐	☹	😐	☹	😐	😐	☹	☹	☹			😐	☹
	LNGX130712R-L55	G	4	0,047	0,039	☺	😐	😐	😐	☹	😐	☹		😐	☹	☹	☹			😐	☹
	LNGX130716R-L55	G	4	0,063	0,035	☺	😐	😐	😐	☹		☹		😐	☹	☹	☹				☹
	LNGX130720R-L55	G	4	0,079	0,028	☺	😐	😐	😐	☹		☹		😐	☹	☹	☹				☹
	LNGX130725R-L55	G	4	0,098	0,024	☺	😐							😐	☹						
	LNGX130730R-L55	G	4	0,118	0,028	☺	😐	😐	😐					😐	☹	☹	☹				
	LNGX130708R-L88	G	4	0,031	0,047													☺	😐		

A partir de um raio de canto r = 1,2 mm, o corpo deve ser retrabalhado na região do raio.
$R_{(corpo)} = r_{(inserto\ intercambiável)}$

HC = metal duro com revestimento
HW = Metal duro não revestido

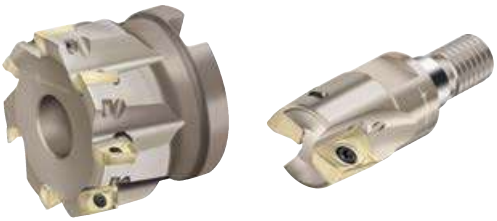
D2

Fresa a 90°

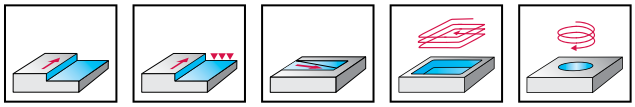
F4042R mm

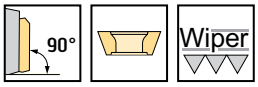
AD .. 10T3 .. R

Xtra·tec®



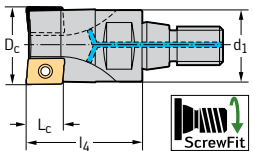
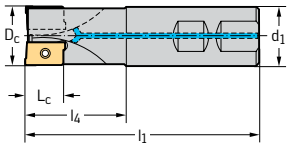
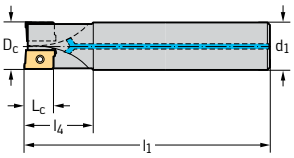
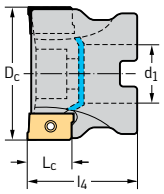
– 2 arestas de corte por inserto intercambiável
– Versão reforçada





	P	M	K	N	S	H	O
F4042R	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Ferramenta

	Denominação	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Qnt. insertos	Tipo
 ScrewFit	F4042R.T14.016.Z02.10	16	14,5	25		10	2	0,04	2	AD .. 10T3 .. R
	F4042R.T18.020.Z03.10	20	18,5	30		10	3	0,06	3	
	F4042R.T22.025.Z03.10	25	22	35		10	3	0,11	3	
	F4042R.T28.032.Z04.10	32	28	35		10	4	0,18	4	
	F4042R.T28.032.Z05.10	32	28	35		10	5	0,19	5	
 DIN 1835 B	F4042R.W16.016.Z02.10	16	16	26	85	10	2	0,11	2	AD .. 10T3 .. R
	F4042R.W20.020.Z02.10	20	20	30	90	10	2	0,2	2	
	F4042R.W20.020.Z03.10	20	20	30	90	10	3	0,18	3	
	F4042R.W25.025.Z03.10	25	25	30	100	10	3	0,34	3	
	F4042R.W25.025.Z04.10	25	25	30	100	10	4	0,35	4	
	F4042R.W32.032.Z04.10	32	32	30	110	10	4	0,62	4	
	F4042R.W32.032.Z05.10	32	32	30	110	10	5	0,62	5	
 Cylindrical shank	F4042R.Z16.016.Z02.10	16	16	26	180	10	2	0,25	2	AD .. 10T3 .. R
	F4042R.Z20.020.Z02.10	20	20	30	200	10	2	0,45	2	
	F4042R.Z20.020.Z03.10	20	20	30	200	10	3	0,46	3	
	F4042R.Z25.025.Z03.10	25	25	32	200	10	3	0,74	3	
	F4042R.Z32.032.Z03.10	32	32	40	200	10	3	1,18	3	
	F4042R.Z32.032.Z04.10	32	32	40	200	10	4	1,18	4	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F4042R.B16.040.Z05.10	40	16	40		10	5	0,2	5	AD .. 10T3 .. R
	F4042R.B16.040.Z06.10	40	16	40		10	6	0,24	6	
	F4042R.B22.050.Z05.10	50	22	40		10	5	0,33	5	
	F4042R.B22.050.Z06.10	50	22	40		10	6	0,36	6	
	F4042R.B22.050.Z07.10	50	22	40		10	7	0,4	7	
	F4042R.B22.063.Z06.10	63	22	40		10	6	0,65	6	
	F4042R.B22.063.Z07.10	63	22	40		10	7	0,07	7	

Construtivamente balanceada | Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D 2

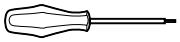
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

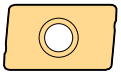
Componentes

	D_c [mm]	16–63
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm

Acessórios

	D_c [mm]	16	20	25	32	40–63
	Chave com controle de torque, analógica			FS2001		
	Chave com controle de torque, digital			FS2248		
	Haste intercambiável			FS2012 (T8IP)		
	Chave			FS1483 (T8IP)		

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	ADGT10T330R-D67	G	2	3	0,8				😐			😐									😐
	ADGT10T3PER-D67	G	2	0,8	1,2		😐	😐	😐	😐		😐			😐	😐			😐		😐
	ADGT10T3PER-G77	G	2	0,8	1,2				😐	😐		😐							😐		😐
	ADHT10T3PER-G88	H	2	0,8	1,2												😀	😐			
	ADKT10T3PER-F56	K	2	0,8	1,2			😐	😟			😟				😟					😟
	ADMT10T304R-F56	M	2	0,4	1,2		😐	😐	😟	😐		😟			😟	😟			😐		😟
	ADMT10T308R-F56	M	2	0,8	1,2	😀	😐	😐	😟	😐	😟	😟	😐	😐	😟	😟			😐	😟	😟
	ADMT10T312R-F56	M	2	1,2	1,2		😐	😐	😟	😐		😟			😟	😟			😐		😟
	ADMT10T316R-F56	M	2	1,6	1,2		😐	😐	😟	😐	😟	😟			😟	😟			😐	😟	😟
	ADMT10T320R-F56	M	2	2	1		😐	😐	😟	😐	😟	😟			😟	😟			😐	😟	😟
	ADMT10T325R-F56	M	2	2,5	1		😐		😟	😐		😟			😟				😐		😟
	ADMT10T330R-F56	M	2	3	0,8		😐	😐	😟	😐		😟			😟	😟			😐		😟
	ADMT10T332R-F56	M	2	3,2	0,8				😟	😐	😟	😟							😐	😟	😟
	ADMT10T308R-G56	M	2	0,8	1,2		😐		😐	😐		😐			😐				😐		😐

A partir de um raio de canto r = 1,6 mm, o corpo deve ser retrabalhado na região do raio.
Inserto alisador ADGX10T3PER-F56 somente em combinação com ADGT10T3PER-D67 ou ADGT10T3PER-G77
R (corpo) = r (inserto intercambiável) - 1 mm

HC = metal duro com revestimento
HW = Metal duro não revestido

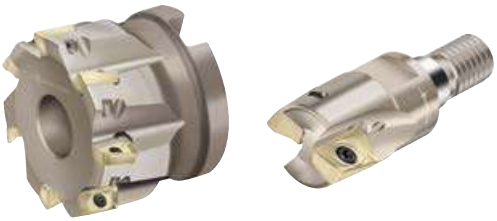
D2

Fresa a 90°

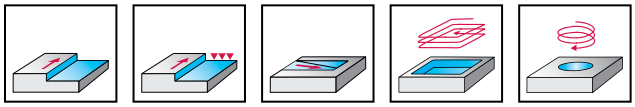
F4042R inch

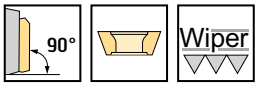
AD .. 10T3 .. R

Xtra·tec®



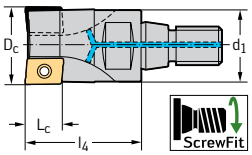
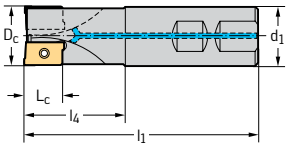
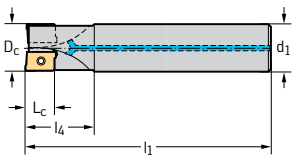
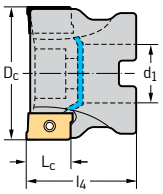
– 2 arestas de corte por inserto intercambiável
– Versão reforçada





	P	M	K	N	S	H	O
F4042R	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Ferramenta

	Denominação	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Qnt. insertos	Tipo
 ScrewFit	F4042R.UT18.019.Z03.10	0,750	0,728	1,181		0,394	3	0,13	3	AD .. 10T3 .. R
 DIN 1835 B	F4042R.UW15.015.Z02.10	0,625	0,625	1,024	2,929	0,394	2	0,022	2	AD .. 10T3 .. R
	F4042R.UW19.019.Z03.10	0,750	0,750	1,181	3,212	0,394	3	0,353	3	
	F4042R.UW26.026.Z03.10	1,000	1,000	1,181	3,462	0,394	3	0,675	3	
 Cylindrical shank	F4042R.UZ15.015.Z02.10	0,625	0,625	1,024	7,000	0,394	2	0,571	2	AD .. 10T3 .. R
	F4042R.UZ19.019.Z03.10	0,750	0,750	1,181	8,000	0,394	3	0,922	3	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F4042R.UB19.051.Z05.10	2,000	0,750	1,575		0,394	5	0,926	5	AD .. 10T3 .. R

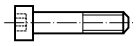
Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D 2

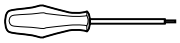
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☻ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☻ 😐 ☹ / ★

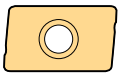
Componentes

	D_c [inch]	0,625–1	2
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS1454 (T8IP) 0,885 lbs	FS1454 (T8IP) 0,885 lbs
	Parafuso para fresas tipo arbour		FS1523

Acessórios

	D_c [inch]	0,625–2	0,75
	Chave com controle de torque, analógica	FS2002	
	Chave com controle de torque, digital	FS2248	
	Haste intercambiável	FS2012 (T8IP)	
	Chave	FS1483 (T8IP)	

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r inch	b inch	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	ADGT10T330R-D67	G	2	0,118	0,031				●			●									●
	ADGT10T3PER-D67	G	2	0,031	0,047		●	●	●	●		●			●	●			●		●
	ADGT10T3PER-G77	G	2	0,031	0,047				●	●		●							●		●
	ADHT10T3PER-G88	H	2	0,031	0,047												☻	●			
	ADKT10T3PER-F56	K	2	0,031	0,047			●	✕			✕				✕					✕
	ADMT10T304R-F56	M	2	0,016	0,047		●	●	✕	●		✕			✕	✕			●		✕
	ADMT10T308R-F56	M	2	0,031	0,047	☻	●	●	✕	●	✕	✕	●	●	✕	✕			●	✕	✕
	ADMT10T312R-F56	M	2	0,047	0,047		●	●	✕	●		✕			✕	✕			●		✕
	ADMT10T316R-F56	M	2	0,063	0,047		●	●	✕	●	✕	✕			✕	✕			●	✕	✕
	ADMT10T320R-F56	M	2	0,079	0,039		●	●	✕	●	✕	✕			✕	✕			●	✕	✕
	ADMT10T325R-F56	M	2	0,098	0,039		●		✕	●		✕			✕				●		✕
	ADMT10T330R-F56	M	2	0,118	0,031		●	●	✕	●		✕			✕	✕			●		✕
	ADMT10T332R-F56	M	2	0,126	0,031				✕	●	✕	✕							●	✕	✕
	ADMT10T308R-G56	M	2	0,031	0,047		☻		●	●		●			●				●		●

A partir de um raio de canto r = 1,6 mm, o corpo deve ser retrabalhado na região do raio.
Inserto alisador ADGX10T3PER-F56 somente em combinação com ADGT10T3PER-D67 ou ADGT10T3PER-G77
R (corpo) = r (inserto intercambiável) - 1 mm

HC = metal duro com revestimento
HW = Metal duro não revestido

D2

Fresa a 90°

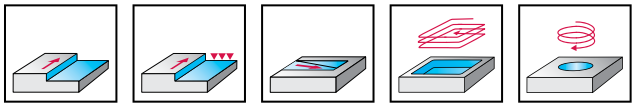
F4042 mm

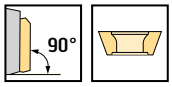
AD .. 1807 .. R

Xtra·tec®



– 2 arestas de corte por inserto intercambiável

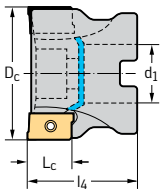




	P	M	K	N	S	H	O
F4042	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

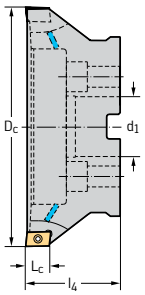
Ferramenta

Denominação	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Qnt. insertos	Tipo
F4042.B27.063.Z05.16	63	27	50	16,7	5	0,78	5	AD .. 1807 .. R
F4042.B27.080.Z05.16	80	27	50	16,7	5	0,09	5	
F4042.B27.080.Z06.16	80	27	50	16,7	6	1,14	6	
F4042.B32.100.Z07.16	100	32	50	16,7	7	2,49	7	
F4042.B40.125.Z08.16	125	40	63	16,7	8	4,04	8	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

F4042.B40.160.Z10.16	160	40	63	16,7	10	4,99	10	AD .. 1807 .. R



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Construtivamente balanceada | Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

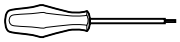
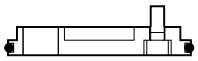
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

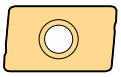
Componentes

	D_c [mm]	63–160
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Acessórios

	D_c [mm]	63–125	160
	Chave com controle de torque, analógica	FS2003	
	Chave com controle de torque, digital	FS2248	
	Haste intercambiável	FS2015 (T20IP)	
	Chave	FS1486 (T20IP)	
	(incl. gaxeta + parafusos) Jogo de arruelas de vedação		FS936 SET KOMPLETT
	Anel de vedação		O-R 96X4

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSP45G
	ADGT1807PER-D51	G	2	1,2	1,8		😐						😟		
	ADGT1807PER-D56	G	2	1,2	1,8		😐		😟	😟			😟		😟
	ADMT180712R-D56	M	2	1,2	1,8	😀	😐	😐	😟	😟	😐	😐	😟	😟	😟
	ADMT180712R-F56	M	2	1,2	1,8	😀	😐	😐	😟	😟	😐	😐	😟	😟	😟

HC = metal duro com revestimento

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = 😀 → boa = 😐 → razoável = 😟

😀 😐 😟 / ★ = novo no programa

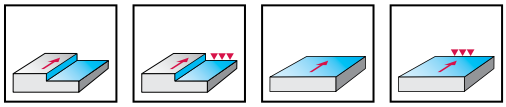
Fresa a 90°

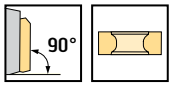
F2010 mm

LNGX1307 .. R



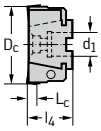
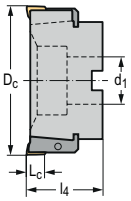
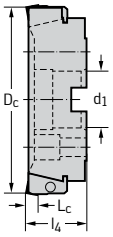
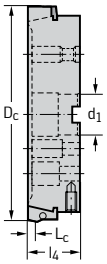
– Batimento axial ajustável
– 4 arestas de corte por inserto intercambiável





	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Ferramenta

Denominação	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Qnt. insertos	Tipo
 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	LNGX1307 .. R
	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	LNGX1307 .. R
	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	LNGX1307 .. R
	F2010.B.315.Z18.13.R722M	315	60	80	13	18	26,21	18	

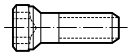
Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

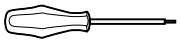
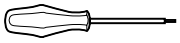
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

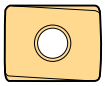
Componentes

	D_c [mm]	80–315
	Cápsula para o corpo da ferramenta	FR722M
	Parafuso para cápsula Torque de aperto	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS1458 (T15IP) 2,5 Nm
	Parafuso de ajustagem	FS303 (T20)

Acessórios

	D_c [mm]	80–315
	Chave para inserto intercambiável	FS1485 (T15IP)
	Chave para parafuso de ajustagem	FS228 (T20)
	Chave ISO 2936 para cápsula	ISO2936-4 (SW 4)
	Chave T com controle de torque	FS2041
	Haste intercambiável	FS2051 (SW 4)
	Chave com controle de torque, analógica	FS2003
	Chave com controle de torque, digital	FS2248
	Haste intercambiável	FS2014 (T15IP)

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	LNGX130708R-L55	G	4	0,8	1,2	☺	😐	😐	😐	☹	😐	☹	☺	😐	😐	☹	☹	☹			😐	☹
	LNGX130712R-L55	G	4	1,2	1	☺	😐	😐	😐	☹	😐	☹			😐	☹	☹	☹			😐	☹
	LNGX130716R-L55	G	4	1,6	0,9	☺	😐	😐	😐	☹		☹			😐	☹	☹	☹				☹
	LNGX130720R-L55	G	4	2	0,7	☺	😐	😐	😐	☹		☹			😐	☹	☹	☹				☹
	LNGX130725R-L55	G	4	2,5	0,6	☺	😐								😐	☹						
	LNGX130730R-L55	G	4	3	0,7	☺	😐	😐	😐						😐	☹	☹	☹				
	LNGX130708R-L88	G	4	0,8	1,2														☺	😐		

A partir do raio do canto r = 2,0 mm: Retrabalho dos cartuchos na região do canto
$R_{(corpo)} = r_{(inserto\ intercambiável)}$

HC = metal duro com revestimento
HW = Metal duro não revestido

D2

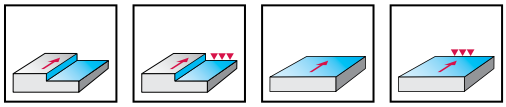
Fresa a 90°

F2010 mm

LNH . 0904 .. R



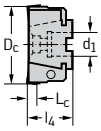
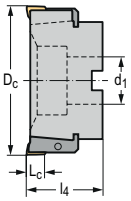
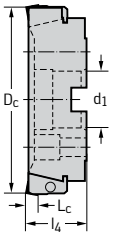
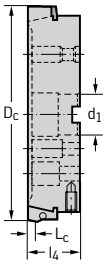
– Batimento axial ajustável
– 4 arestas de corte por inserto intercambiável, disposição tangencial





	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Ferramenta

Denominação	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Qnt. insertos	Tipo
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.080.Z06.08.R751M	80	27	50	8	6	1,15	6	LNH . 0904 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.100.Z07.08.R751M	100	32	50	8	7	1,8	7	LNH . 0904 .. R
	F2010.B.125.Z08.08.R751M	125	40	63	8	8	3,35	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.160.Z10.08.R751M	160	40	63	8	10	5,4	10	LNH . 0904 .. R
	F2010.B.200.Z12.08.R751M	200	60	63	8	12	9,96	12	
	F2010.B.250.Z12.08.R751M	250	60	63	8	12	14,6	12	
	F2010.B.250.Z16.08.R751M	250	60	63	8	16	14,5	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.315.Z14.08.R751M	315	60	80	8	14	26,3	14	LNH . 0904 .. R
	F2010.B.315.Z18.08.R751M	315	60	80	8	18	26,2	18	

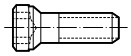
Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

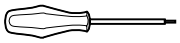
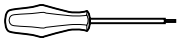
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

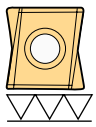
Componentes

	D_c [mm]	80–315
	Cápsula para o corpo da ferramenta	FR751M
	Parafuso para cápsula Torque de aperto	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS1457 (T9IP) 2 Nm
	Parafuso de ajustagem	FS303 (T20)

Acessórios

	D_c [mm]	80–315
	Chave para inserto intercambiável	FS1484 (T9IP)
	Chave para parafuso de ajustagem	FS228 (T20)
	Chave ISO 2936 para cápsula	ISO2936-4 (SW 4)
	Chave T com controle de torque	FS2041
	Haste intercambiável	FS2051 (SW 4)
	Chave com controle de torque, analógica	FS2003
	Chave com controle de torque, digital	FS2248
	Haste intercambiável	FS2013 (T9IP)

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	LNHU090404R-L55T	H	4	0,4	1,5		😀	😐	😐		😐	☹		😐		☹	😀		😐	😐	☹	☹		☹			😐		☹	
	LNHU090408R-L55T	H	4	0,8	1,1		😀	😐	😐		😐	☹		😐		☹			😐	😐	☹	☹		☹			😐		☹	
	LNHU090412R-L55T	H	4	1,2	0,8			😐	😐		😐	☹		😐		☹					☹	☹		☹			😐		☹	
	LNHU090416R-L55T	H	4	1,6				😐	😐		😐	☹		😐		☹					☹	☹		☹			😐		☹	
	LNHU090420R-L55T	H	4	2				😐	😐		😐	☹		😐		☹					☹	☹		☹			😐		☹	
	LNHU090404R-L65T	H	4	0,4	1,5							☹				☹													☹	
	LNHU090404R-L85T	H	4	0,4	1,5																				😀	😐				
	LNMU090404R-L55T	M	4	0,4	1,5		😀	😐	😐		😐	☹			☹	☹			😐	😐	☹	☹		☹				☹	☹	
	LNHX0904PDR-L55T	H	2	0,4	3,5	😀				😀			😀				😀	😀					😀							😀

Inserto alisador LNHX0904PDR-L55T somente em combinação com LNHU090404R-L55T . .

HC = metal duro com revestimento
HW = Metal duro não revestido

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = 😀 → boa = 😐 → razoável = ☹

😀 😐 ☹ / ★ = novo no programa

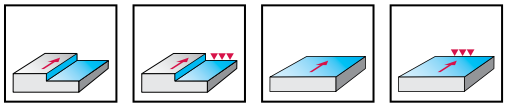
Fresa a 90°

F2010 mm

LNH . 1306 .. R



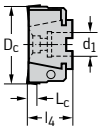
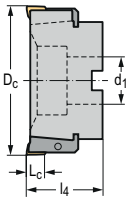
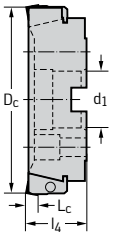
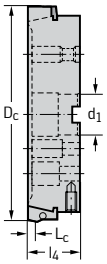
– Batimento axial ajustável
– 4 arestas de corte por inserto intercambiável, disposição tangencial





	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Ferramenta

Denominação	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Qnt. insertos	Tipo
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.080.Z06.12.R752M	80	27	50	12	6	1,22	6	LNH . 1306 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.100.Z07.12.R752M	100	32	50	12	7	1,8	7	LNH . 1306 .. R
	F2010.B.125.Z08.12.R752M	125	40	63	12	8	3,5	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.160.Z10.12.R752M	160	40	63	12	10	5,5	10	LNH . 1306 .. R
	F2010.B.200.Z12.12.R752M	200	60	63	12	12	9,86	12	
	F2010.B.250.Z12.12.R752M	250	60	63	12	12	16,4	12	
	F2010.B.250.Z16.12.R752M	250	60	63	12	16	14,5	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.315.Z14.12.R752M	315	60	80	12	14	26,3	14	LNH . 1306 .. R
	F2010.B.315.Z18.12.R752M	315	60	80	12	18	26,2	18	

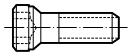
Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

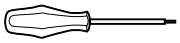
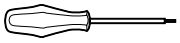
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

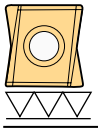
Componentes

	D_c [mm]	80–315
	Cápsula para o corpo da ferramenta	FR752M
	Parafuso para cápsula Torque de aperto	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS2081 (T15IP) 4 Nm
	Parafuso de ajustagem	FS303 (T20)

Acessórios

	D_c [mm]	80–315
	Chave para inserto intercambiável	FS1485 (T15IP)
	Chave para parafuso de ajustagem	FS228 (T20)
	Chave ISO 2936 para cápsula	ISO2936-4 (SW 4)
	Chave T com controle de torque	FS2041
	Haste intercambiável	FS2051 (SW 4)
	Chave com controle de torque, analógica	FS2003
	Chave com controle de torque, digital	FS2248
	Haste intercambiável	FS2014 (T15IP)

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WPP35G	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	LNHU130608R-L55T	H	4	0,8	2,2		☺	😐	😐		😐	😟			😐		😟		☺		😐	😐	😟	😟		😟				😐		😟	
	LNHU130612R-L55T	H	4	1,2	1,9			😐	😐		😐	😟			😐		😟						😟	😟		😟				😐		😟	
	LNHU130616R-L55T	H	4	1,6	1,5			😐	😐		😐	😟			😐		😟						😟	😟		😟				😐		😟	
	LNHU130620R-L55T	H	4	2	1,2			😐	😐		😐	😟			😐		😟						😟	😟		😟				😐		😟	
	LNHU130625R-L55T	H	4	2,5	0,7			😐	😐		😐	😟			😐		😟						😟	😟		😟				😐		😟	
	LNHU130630R-L55T	H	4	3				😐	😐		😐	😟			😐		😟						😟	😟		😟				😐		😟	
	LNHU130632R-L55T	H	4	3,2				😐	😐		😐	😟			😐		😟						😟	😟		😟				😐		😟	
	LNHU130608R-L65T	H	4	0,8	2,2							😟					😟																
	LNHU130608R-L85T	H	4	0,8	2,2																						☺	😐					
	LNMU130608R-L55T	M	4	0,8	2,2		☺	😐	😐		😐	😟				😟	😟				😐	😐	😟	😟		😟					😟	😟	
	LNHX130608R-L55T	H	4	0,8	2,2	☺				☺			☺	☺				☺	☺	☺					☺		☺						☺
	LNHX1306PDR-L55T	H	2	0,6	5	☺				☺			☺	☺				☺	☺	☺					☺		☺						☺

Inserto alisador LNHX130608R-L55T somente em combinação com LNHU130608R-L55T . .
Inserto alisador LNHX1306PDR-L55T somente em combinação com LNHU130608R-L55T . .

HC = metal duro com revestimento
HW = Metal duro não revestido

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = 😟

☺ 😐 😟 / ★ = novo no programa

Fresa a 90°

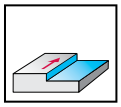
F2010 mm

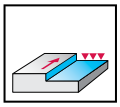
BC .. 1204 .. R

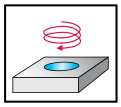


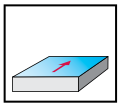


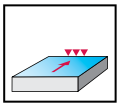
– Batimento axial ajustável
– 2 arestas de corte por inserto intercambiável

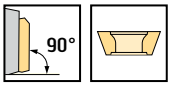






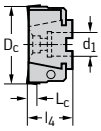
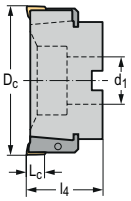
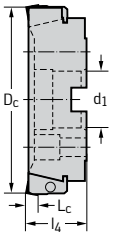
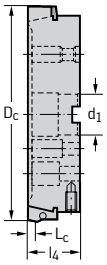






	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Ferramenta

Denominação	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Qnt. insertos	Tipo
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.080.Z06.11.R764M	80	27	50	11,7	6	1,28	6	BC .. 1204 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.100.Z07.11.R764M	100	32	50	11,7	7	1,83	7	BC .. 1204 .. R
	F2010.B.125.Z08.11.R764M	125	40	63	11,7	8	3,51	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.160.Z10.11.R764M	160	40	63	11,7	10	5,65	10	BC .. 1204 .. R
	F2010.B.200.Z12.11.R764M	200	60	63	11,7	12	9,6	12	
	F2010.B.250.Z12.11.R764M	250	60	63	11,7	12	16	12	
	F2010.B.250.Z16.11.R764M	250	60	63	11,7	16	16,21	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.315.Z14.11.R764M	315	60	80	11,7	14	27,39	14	BC .. 1204 .. R
	F2010.B.315.Z18.11.R764M	315	60	80	11,7	18	26,2	18	

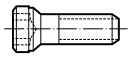
Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

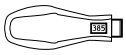
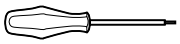
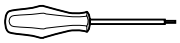
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

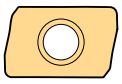
Componentes

	D_c [mm]	80–315
	Cápsula para o corpo da ferramenta	FR764M
	Parafuso para cápsula Torque de aperto	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS2573 (T9IP) 2 Nm
	Parafuso de ajustagem	FS303 (T20)

Acessórios

	D_c [mm]	80–315
	Chave com controle de torque, analógica	FS2003
	Chave com controle de torque, digital	FS2248
	Haste intercamb. p/ inserto intercamb.	FS2013 (T9IP)
	Chave T com controle de torque	FS2041
	Haste intercambiável para cápsula	FS2051 (SW 4)
	Chave para inserto intercambiável	FS1484 (T9IP)
	Chave para parafuso de ajustagem	FS228 (T20)
	Chave ISO 2936 para cápsula	ISO2936-4 (SW 4)

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	BCGT120408R-B85	G	1															😐					
	BCGT120408R-G55	G	2		😐	😐		😵	😐		😵				😐	😐					😐		😵
	BCHT120404R-K85	H	2																😊	😐			
	BCHT120408R-K85	H	2																😊	😐			
	BCHT120412R-K85	H	2																😊	😐			
	BCHT120416R-K85	H	2																😊	😐			
	BCHT120420R-K85	H	2																😊	😐			
	BCHT120425R-K85	H	2																😊	😐			
	BCHT120430R-K85	H	2																😊	😐			
	BCHT120440R-K85	H	2																😊	😐			
	BCMT120404R-G55	M	2		😐	😐	😐	😵			😵				😐	😐	😐						😵
	BCMT120408R-G55	M	2	😊	😐	😐	😐	😵	😐	😵	😵		😐	😐	😐	😐	😐				😐	😵	😵
	BCMT120412R-G55	M	2		😐	😐		😵			😵				😐	😐							😵
	BCMT120416R-G55	M	2		😐	😐		😵		😵	😵				😐	😐						😵	😵
	BCMT120420R-G55	M	2		😐	😐	😐	😵			😵				😐	😐	😐						😵
	BCMT120425R-G55	M	2		😐	😐		😵			😵				😐	😐							😵
	BCMT120430R-G55	M	2		😐	😐		😵		😵	😵				😐	😐						😵	😵
	BCMT120432R-G55	M	2					😵			😵												😵
	BCMT120440R-G55	M	2		😐	😐		😵			😵				😐	😐							😵
	BCMT120408R-F55	M	2	😊	😐	😐	😐	😵			😵	😊	😐	😐	😐	😐	😐						😵
	BCMT120408R-K55	M	2		😐	😐		😐	😊		😐				😐	😐					😐		😐

A partir do raio do canto r = 2,5 mm: Retrabalho dos cartuchos na região do canto
R (corpo) = r (inserto intercambiável) - 1 mm

HC = metal duro com revestimento
DP = Diamante policristalino
HW = Metal duro não revestido

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = 😊 → boa = 😐 → razoável = 😵

😊 😐 😵 / ★ = novo no programa

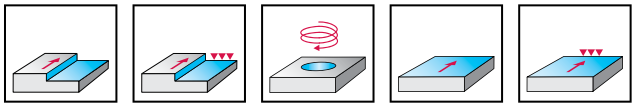
Fresa a 90°

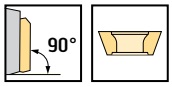
F2010 inch

BC .. 1204 .. R

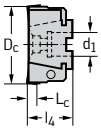
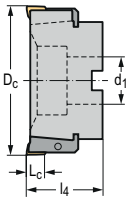
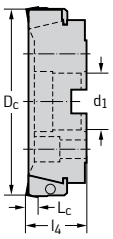
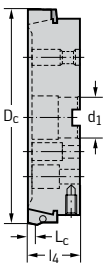


– Batimento axial ajustável
– 2 arestas de corte por inserto intercambiável





	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Ferramenta	Denominação	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Qnt. insertos	Tipo
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.UB.076.Z06.11R764M	3,000	1,000	2,000	0,461	6	1,918	6	BC .. 1204 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.UB.102.Z07.11R764M	4,000	1,250	2,000	0,461	7	4,85	7	BC .. 1204 .. R
	F2010.UB.127.Z08.11R764M	5,000	1,500	2,500	0,461	8	7,496	8	
	F2010.UB.152.Z10.11R764M	6,000	1,500	2,500	0,461	10	13,095	10	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.UB.203.Z12.11R764M	8,000	2,500	2,500	0,461	12	21,297	12	BC .. 1204 .. R
	F2010.UB.254.Z12.11R764M	10,000	2,500	2,500	0,461	12	36,376	12	
	F2010.UB.254.Z16.11R764M	10,000	2,500	2,500	0,461	16	36,376	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.UB.305.Z18.11R764M	12,000	2,500	2,500	0,461	18	45,636	18	BC .. 1204 .. R

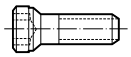
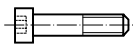
Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D 2

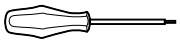
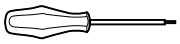
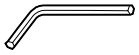
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

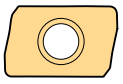
Componentes

	D_c [inch]	3	4	5–6	8–12
	Cápsula para o corpo da ferramenta	FR764M	FR764M	FR764M	FR764M
	Parafuso para cápsula Torque de aperto	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs
	Parafuso de ajustagem	FS303 (T20)	FS303 (T20)	FS303 (T20)	FS303 (T20)
	Parafuso para fresas tipo arbour	FS1519	FS1565	FS1566	

Acessórios

	D_c [inch]	3–12
	Chave com controle de torque, analógica	FS2004
	Chave com controle de torque, digital	FS2248
	Haste intercamb. p/ inserto intercamb.	FS2013 (T9IP)
	Chave T com controle de torque	FS2041
	Haste intercambiável para cápsula	FS2051 (SW 4)
	Chave para inserto intercambiável	FS1484 (T9IP)
	Chave para parafuso de ajustagem	FS228 (T20)
	Chave ISO 2936 para cápsula	ISO2936-4 (SW 4)

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	BCGT120408R-B85	G	1															☻					
	BCGT120408R-G55	G	2		☻	☻		☹	☻		☹				☻	☻					☻		☹
	BCHT120404R-K85	H	2																☺	☻			
	BCHT120408R-K85	H	2																☺	☻			
	BCHT120412R-K85	H	2																☺	☻			
	BCHT120416R-K85	H	2																☺	☻			
	BCHT120420R-K85	H	2																☺	☻			
	BCHT120425R-K85	H	2																☺	☻			
	BCHT120430R-K85	H	2																☺	☻			
	BCHT120440R-K85	H	2																☺	☻			
	BCMT120404R-G55	M	2		☻	☻	☻	☹			☹				☻	☻	☻						☹
	BCMT120408R-G55	M	2	☺	☻	☻	☻	☹	☻	☹	☹		☻	☻	☻	☻	☻				☻	☹	☹
	BCMT120412R-G55	M	2		☻	☻		☹			☹				☻	☻							☹
	BCMT120416R-G55	M	2		☻	☻		☹		☹	☹				☻	☻						☹	☹
	BCMT120420R-G55	M	2		☻	☻	☻	☹			☹				☻	☻	☻						☹
	BCMT120425R-G55	M	2		☻	☻		☹			☹				☻	☻							☹
	BCMT120430R-G55	M	2		☻	☻		☹		☹	☹				☻	☻						☹	☹
	BCMT120432R-G55	M	2		☻	☻		☹			☹				☻	☻							☹
	BCMT120440R-G55	M	2		☻	☻		☹			☹				☻	☻							☹
	BCMT120408R-F55	M	2	☺	☻	☻	☻	☹			☹	☺	☻	☻	☻	☻	☻						☹
	BCMT120408R-K55	M	2		☺	☺		☻	☺		☻				☻	☻					☺		☻

HC = metal duro com revestimento
DP = Diamante policristalino
HW = Metal duro não revestidol

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = ☻ → razoável = ☹

☺ ☻ ☹ / ★ = novo no programa

Fresa a 90°

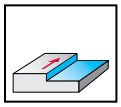
F2010 mm

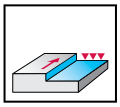
BC .. 1605 .. R

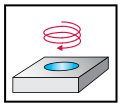


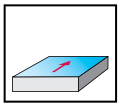


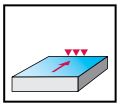
– Batimento axial ajustável
– 2 arestas de corte por inserto intercambiável

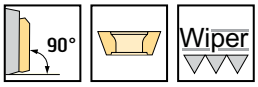






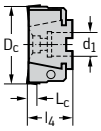
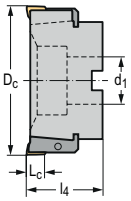
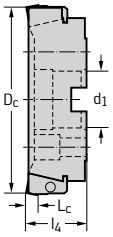
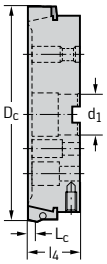






	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Ferramenta

Denominação	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Qnt. insertos	Tipo
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.080.Z06.15.R765M	80	27	50	15	6	1,22	6	BC .. 1605 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.100.Z07.15.R765M	100	32	50	15	7	1,77	7	BC .. 1605 .. R
	F2010.B.125.Z08.15.R765M	125	40	63	15	8	3,65	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.160.Z10.15.R765M	160	40	63	15	10	5,58	10	BC .. 1605 .. R
	F2010.B.200.Z12.15.R765M	200	60	63	15	12	9,6	12	
	F2010.B.250.Z12.15.R765M	250	60	63	15	12	16,1	12	
	F2010.B.250.Z16.15.R765M	250	60	63	15	16	16,07	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.315.Z14.15.R765M	315	60	80	15	14	27,4	14	BC .. 1605 .. R
	F2010.B.315.Z18.15.R765M	315	60	80	15	18	27,5	18	

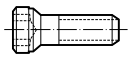
Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D 2

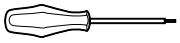
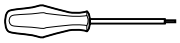
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

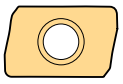
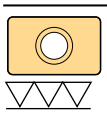
Componentes

	D_c [mm]	80–315
	Cápsula para o corpo da ferramenta	FR765M
	Parafuso para cápsula Torque de aperto	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm
	Parafuso de ajustagem	FS303 (T20)

Acessórios

	D_c [mm]	80–315
	Chave com controle de torque, analógica	FS2003
	Chave com controle de torque, digital	FS2248
	Haste intercamb. p/ inserto intercamb.	FS2014 (T15IP)
	Chave T com controle de torque	FS2041
	Haste intercambiável para cápsula	FS2051 (SW 4)
	Chave para inserto intercambiável	FS1485 (T15IP)
	Chave para parafuso de ajustagem	FS228 (T20)
	Chave ISO 2936 para cápsula	ISO2936-4 (SW 4)

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WPP35G	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	BCGT160508R-G51	G	2	2			☻	☻		☻	☻					☻						☻	☻		☻						☻	
	BCGT160508R-G55	G	2	2			☻	☻		☻	☻			☻		☻		☻				☻	☻		☻				☻		☻	
	BCHT160508R-K85	H	2	2																							☻	☻				
	BCHT160512R-K85	H	2	1,7																							☻	☻				
	BCHT160516R-K85	H	2	1,7																							☻	☻				
	BCHT160520R-K85	H	2	1,5																							☻	☻				
	BCHT160525R-K85	H	2	1,4																							☻	☻				
	BCHT160530R-K85	H	2	1,2																							☻	☻				
	BCHT160540R-K85	H	2	1,1																							☻	☻				
	BCMT160508R-F55	M	2	2		☻	☻	☻		☻	☻				☻	☻		☻		☻	☻	☻	☻		☻					☻	☻	
	BCMT160508R-G55	M	2	2		☻	☻	☻		☻	☻			☻	☻	☻		☻		☻	☻	☻	☻		☻				☻	☻	☻	
	BCMT160512R-G55	M	2	1,7			☻	☻		☻	☻				☻	☻						☻	☻		☻					☻	☻	
	BCMT160516R-G55	M	2	1,5			☻	☻			☻				☻	☻						☻	☻							☻	☻	
	BCMT160520R-G55	M	2	1,5			☻	☻			☻				☻	☻						☻	☻							☻	☻	
	BCMT160525R-G55	M	2	1,4			☻	☻			☻					☻						☻	☻								☻	
	BCMT160530R-G55	M	2	1,2			☻	☻		☻	☻					☻						☻	☻		☻						☻	
	BCMT160532R-G55	M	2	1,1			☻	☻			☻					☻						☻	☻								☻	
	BCMT160540R-G55	M	2	1,1			☻	☻			☻				☻	☻						☻	☻							☻	☻	
	BCMT160550R-G55	M	2	0,7			☻	☻			☻					☻						☻	☻								☻	
	BCMT160560R-G55	M	2	0,1			☻	☻		☻	☻				☻	☻						☻	☻		☻					☻	☻	
	BCMT160508R-G55W	M	2	2							☻				☻	☻														☻	☻	
	BCMT160516R-G55W	M	2	1,5							☻				☻	☻														☻	☻	
	BCMT160530R-G55W	M	2	1,2							☻				☻	☻														☻	☻	
	BCMT160540R-G55W	M	2	1,5							☻				☻	☻														☻	☻	
	BCMT160508R-K55	M	2	2			☻	☻			☻			☻		☻						☻	☻						☻		☻	
	BCGX1605PDR-G55	G	2	8	☻				☻			☻	☻				☻	☻	☻					☻		☻							☻

A partir do raio do canto r = 2,5 mm: Retrabalho dos cartuchos na região do canto
R (corpo) = r (inserto intercambiável) - 1 mm

HC = metal duro com revestimento
HW = Metal duro não revestido

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☻ → boa = ☻ → razoável = ☻

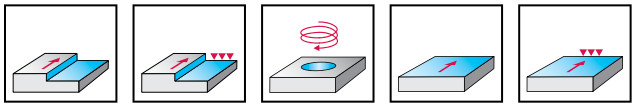
☻ ☻ ☻ / ★ = novo no programa

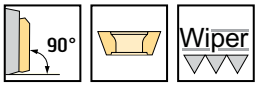
D2

Fresa a 90°
F2010 inch
BC .. 1605 .. R



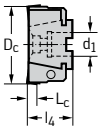
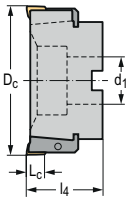
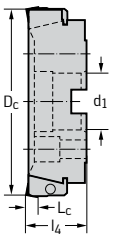
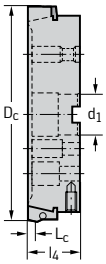
– Batimento axial ajustável
– 2 arestas de corte por inserto intercambiável





	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Ferramenta

Denominação	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Qnt. insertos	Tipo
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.UB.076.Z06.15R765M	3,000	1,000	2,000	0,591	6	2,513	6	BC .. 1605 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.UB.102.Z07.15R765M	4,000	1,250	2,000	0,591	7	4,057	7	BC .. 1605 .. R
	F2010.UB.127.Z08.15R765M	5,000	1,500	2,500	0,591	8	7,716	8	
	F2010.UB.152.Z10.15R765M	6,000	1,500	2,500	0,591	10	13,051	10	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.UB.203.Z12.15R765M	8,000	2,500	2,500	0,591	12	23,766	12	BC .. 1605 .. R
	F2010.UB.254.Z12.15R765M	10,000	2,500	2,500	0,591	12	40,3	12	
	F2010.UB.254.Z16.15R765M	10,000	2,500	2,500	0,591	16	40,08	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.UB.305.Z18.15R765M	12,000	2,500	2,500	0,591	18	68,343	18	BC .. 1605 .. R

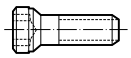
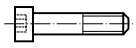
Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D 2

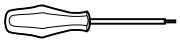
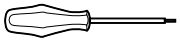
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

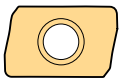
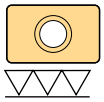
Componentes

	D_c [inch]	3	4	5–6	8–12
	Cápsula para o corpo da ferramenta	FR765M	FR765M	FR765M	FR765M
	Parafuso para cápsula Torque de aperto	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS2300 (T15IP) 2,581 lbs	FS2300 (T15IP) 2,581 lbs	FS2300 (T15IP) 2,581 lbs	FS2300 (T15IP) 2,581 lbs
	Parafuso de ajustagem	FS303 (T20)	FS303 (T20)	FS303 (T20)	FS303 (T20)
	Parafuso para fresas tipo arbour	FS1519	FS1565	FS1566	

Acessórios

	D_c [inch]	3–12
	Chave com controle de torque, analógica	FS2004
	Chave com controle de torque, digital	FS2248
	Haste intercamb. p/ inserto intercamb.	FS2014 (T15IP)
	Chave T com controle de torque	FS2041
	Haste intercambiável para cápsula	FS2051 (SW 4)
	Chave para inserto intercambiável	FS1485 (T15IP)
	Chave para parafuso de ajustagem	FS228 (T20)
	Chave ISO 2936 para cápsula	ISO2936-4 (SW 4)

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	b inch	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WPP35G	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	BCGT160508R-G51	G	2	0,079			😐	😐		😐	😐					😐						😐	😐		😐						😐	
	BCGT160508R-G55	G	2	0,079			😐	😐		😐	😐			😐		😐		😊				😐	😐		😐				😐		😐	
	BCHT160508R-K85	H	2	0,079																							😊	😐				
	BCHT160512R-K85	H	2	0,067																							😊	😐				
	BCHT160516R-K85	H	2	0,067																							😊	😐				
	BCHT160520R-K85	H	2	0,059																							😊	😐				
	BCHT160525R-K85	H	2	0,055																							😊	😐				
	BCHT160530R-K85	H	2	0,047																							😊	😐				
	BCHT160540R-K85	H	2	0,043																							😊	😐				
	BCMT160508R-F55	M	2	0,079		😊	😐	😐		😐	😐				😐	😐		😊		😐	😐	😐	😐		😐					😐	😐	
	BCMT160508R-G55	M	2	0,079		😊	😐	😐		😐	😐			😐	😐	😐		😊		😐	😐	😐	😐		😐				😐	😐	😐	
	BCMT160512R-G55	M	2	0,067			😐	😐		😐	😐				😐	😐						😐	😐		😐					😐	😐	
	BCMT160516R-G55	M	2	0,059			😐	😐			😐				😐	😐						😐	😐							😐	😐	
	BCMT160520R-G55	M	2	0,059			😐	😐			😐				😐	😐						😐	😐							😐	😐	
	BCMT160525R-G55	M	2	0,055			😐	😐			😐					😐						😐	😐								😐	
	BCMT160530R-G55	M	2	0,047			😐	😐		😐	😐					😐						😐	😐		😐						😐	
	BCMT160532R-G55	M	2	0,043			😐	😐			😐					😐						😐	😐								😐	
	BCMT160540R-G55	M	2	0,043			😐	😐			😐				😐	😐						😐	😐							😐	😐	
	BCMT160550R-G55	M	2	0,028			😐	😐			😐					😐						😐	😐								😐	
	BCMT160560R-G55	M	2	0,004			😐	😐		😐	😐				😐	😐						😐	😐		😐					😐	😐	
	BCMT160508R-G55W	M	2	0,079							😐				😐	😐														😐	😐	
	BCMT160516R-G55W	M	2	0,059							😐				😐	😐														😐	😐	
	BCMT160530R-G55W	M	2	0,047							😐				😐	😐														😐	😐	
	BCMT160540R-G55W	M	2	0,057							😐				😐	😐														😐	😐	
	BCMT160508R-K55	M	2	0,079			😐	😐			😐			😐		😐						😐	😐						😐		😐	
	BCGX1605PDR-G55	G	2	0,315	😊				😊			😊	😊				😊	😊	😊					😊		😊							😊

HC = metal duro com revestimento
HW = Metal duro não revestidol

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = 😊 → boa = 😐 → razoável = 😣

😊 😐 😣 / ★ = novo no programa

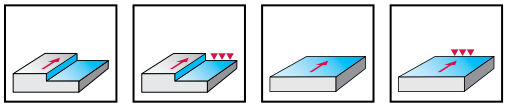
Fresa a 90°

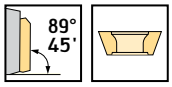
F2010 mm

SD .. 1204 ..; SDGT1204PDR

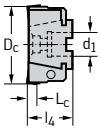
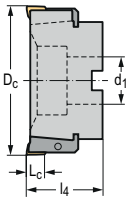
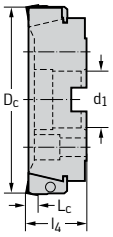
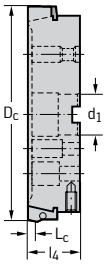


– Batimento axial ajustável
– 4 arestas de corte por inserto intercambiável





	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Ferramenta	Denominação	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Qnt. insertos	Tipo
 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	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
	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	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
	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	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
	F2010.B.315.Z18.08.R757M	315	60	80	11,6	18	26,2	18	

Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

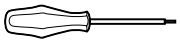
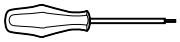
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Componentes

	D_c [mm]	80–315
	Cápsula para o corpo da ferramenta	FR757M
	Parafuso para cápsula Torque de aperto	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm
	Parafuso de ajustagem	FS303 (T20)

Acessórios

	D_c [mm]	80–315
	Chave com controle de torque, analógica	FS2003
	Chave com controle de torque, digital	FS2248
	Haste intercamb. p/ inserto intercamb.	FS2014 (T15IP)
	Chave T com controle de torque	FS2041
	Haste intercambiável para cápsula	FS2051 (SW 4)
	Chave para inserto intercambiável	FS1485 (T15IP)
	Chave para parafuso de ajustagem	FS228 (T20)
	Chave ISO 2936 para cápsula	ISO2936-4 (SW 4)

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	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.. : A partir de um raio de canto r <gt/> 0,8 mm, a cápsula deve ser retrabalhada na região do raio.
$R_{(corpo)} = r_{(inserto\ intercambiável)}$

HC = metal duro com revestimento
DP = Diamante policristalino
HW = Metal duro não revestido

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☻ → boa = ☺ → razoável = ☹

☻ ☺ ☹ / ★ = novo no programa

Fresa a 90°

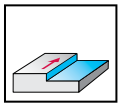
F2010 mm

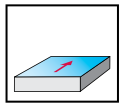
TNMU1605...





– Batimento axial ajustável
– 6 arestas de corte por inserto intercambiável



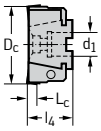
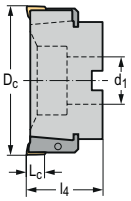
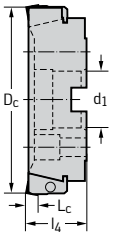
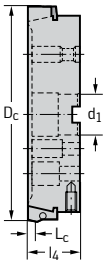






	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●	●●		●		

Ferramenta

Denominação	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Qnt. insertos	Tipo
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.080.Z06.08.R769M	80	27	50	8	6	1,12	6	TNMU1605...
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.100.Z07.08.R769M	100	32	50	8	7	1,9	7	TNMU1605...
	F2010.B.125.Z08.08.R769M	125	40	63	8	8	3,6	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.160.Z10.08.R769M	160	40	63	8	10	5,6	10	TNMU1605...
	F2010.B.200.Z12.08.R769M	200	60	63	8	12	8,3	12	
	F2010.B.250.Z12.08.R769M	250	60	63	8	12	14,8	12	
	F2010.B.250.Z16.08.R769M	250	60	63	8	16	14,6	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.315.Z14.08.R769M	315	60	80	8	14	26,3	14	TNMU1605...
	F2010.B.315.Z18.08.R769M	315	60	80	8	18	26,2	18	

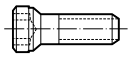
Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

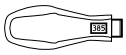
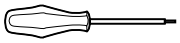
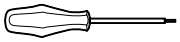
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

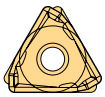
Componentes

	D_c [mm]	80–315
	Cápsula para o corpo da ferramenta	FR769M
	Parafuso para cápsula Torque de aperto	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS1457 (T9IP) 2 Nm
	Parafuso de ajustagem	FS303 (T20)

Acessórios

	D_c [mm]	80–315
	Chave com controle de torque, analógica	FS2003
	Chave com controle de torque, digital	FS2248
	Haste intercamb. p/ inserto inter-camb.	FS2013 (T9IP)
	Chave T com controle de torque	FS2041
	Haste intercambiável para cápsula	FS2051 (SW 4)
	Chave para inserto intercambiável	FS1484 (T9IP)
	Chave para parafuso de ajustagem	FS228 (T20)
	Chave ISO 2936 para cápsula	ISO2936-4 (SW 4)

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	S HC WSP45G
	TNMU160508R-G27	M	3	0,8	1,6	☻	☺	☺	☺	☹	☹	☺	☺	☹	☹	☹	☹
	TNMU160512R-G27	M	3	1,2	1,3		☺		☺	☹	☹	☺		☹		☹	☹
	TNMU160516R-G27	M	3	1,6	0,9		☺		☺	☹	☹	☺		☹		☹	☹
	TNMU160508R-G57	M	6	0,8	1,6	☻	☺	☺	☺	☹	☹		☺	☹	☹	☹	☹

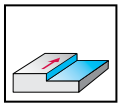
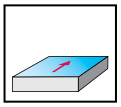
HC = metal duro com revestimento

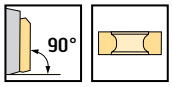
D2

Fresa a 90°
F2010 inch
TNMU1605...




– Batimento axial ajustável
– 6 arestas de corte por inserto intercambiável

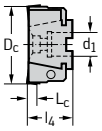





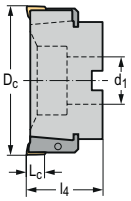
	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●	●●		●		

Ferramenta

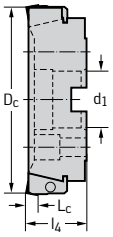
Denominação	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Qnt. insertos	Tipo
F2010.UB.076.Z06.08R769M	3,000	1,000	2,000	0,315	6	3,307	6	TNMU1605...
F2010.UB.102.Z07.08R769M	4,000	1,250	2,000	0,315	7	5,732	7	TNMU1605...
F2010.UB.127.Z08.08R769M	5,000	1,500	2,500	0,315	8	7,496	8	
F2010.UB.152.Z10.08R769M	6,000	1,500	2,500	0,315	10	14,551	10	
F2010.UB.203.Z12.08R769M	8,000	2,500	2,500	0,315	12	21,385	12	TNMU1605...
F2010.UB.254.Z12.08R769M	10,000	2,500	2,500	0,315	12	36,376	12	
F2010.UB.254.Z16.08R769M	10,000	2,500	2,500	0,315	16	36,376	16	
F2010.UB.305.Z18.08R769M	12,000	2,500	2,500	0,315	18	45,636	18	TNMU1605...



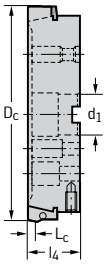
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

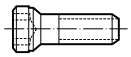
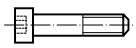
Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

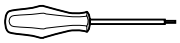
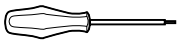
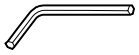
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

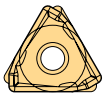
Componentes

	D_c [inch]	3	4	5–6	8–12
	Cápsula para o corpo da ferramenta	FR769M	FR769M	FR769M	FR769M
	Parafuso para cápsula Torque de aperto	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS2079 (T9IP) 1,475 lbs	FS2079 (T9IP) 1,475 lbs	FS2079 (T9IP) 1,475 lbs	FS2079 (T9IP) 1,475 lbs
	Parafuso de ajustagem	FS303 (T20)	FS303 (T20)	FS303 (T20)	FS303 (T20)
	Parafuso para fresas tipo arbour	FS1519	FS1565	FS1566	

Acessórios

	D_c [inch]	3–12
	Chave com controle de torque, analógica	FS2004
	Chave com controle de torque, digital	FS2248
	Haste intercamb. p/ inserto intercamb.	FS2013 (T9IP)
	Chave T com controle de torque	FS2042
	Haste intercambiável para cápsula	FS2051 (SW 4)
	Chave para inserto intercambiável	FS1484 (T9IP)
	Chave para parafuso de ajustagem	FS228 (T20)
	Chave ISO 2936 para cápsula	ISO2936-4 (SW 4)

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r inch	b inch	P HC					M HC	K HC					S HC
						WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSP45G	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G
	TNMU160508R-G27	M	3	0,031	0,063	☻	😐	😐	😐	😣	😣	😐	😐	😣	😣	😣	😣
	TNMU160512R-G27	M	3	0,047	0,051		😐		😐	😣	😣	😐		😣		😣	😣
	TNMU160516R-G27	M	3	0,063	0,035		😐		😐	😣	😣	😐		😣		😣	😣
	TNMU160508R-G57	M	6	0,031	0,063	☻	😐	😐	😐	😣	😣		😐	😣	😣	😣	😣

HC = metal duro com revestimento

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☻ → boa = 😐 → razoável = 😣

☻ 😐 😣 / ★ = novo no programa

„Fresas tipo „“abacaxi“““

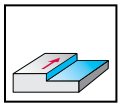
F5038 mm

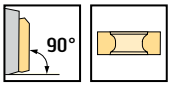
LNH . 0904 .. R

Walter BLAXX



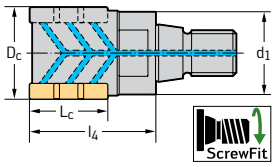
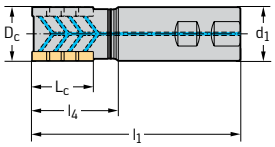
– Versão com facas integrais
– 4 arestas de corte por inserto intercambiável, disposição tangencial





	P	M	K	N	S	H	O
F5038	●●	●●	●●	●●	●●		●

Ferramenta

Denominação	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Qnt. insertos	Tipo
 F5038.T28.032.Z02.32	32	28	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									

Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

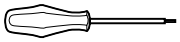
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☻ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☻ 😐 ☹ / ★

Componentes

	D_c [mm]	25–40
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS1457 (T9IP) 2 Nm

Acessórios

	D_c [mm]	25	32	40
	Chave com controle de torque, analógica		FS2003	
	Chave com controle de torque, digital		FS2248	
	Haste intercambiável		FS2013 (T9IP)	
	Chave		FS1484 (T9IP)	
	Bico de refrigeração		FS2250 (SW 1,6)	

O bico de refrigeração FS2250 deve ser protegido contra afrouxamento.

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r mm	b mm	P HC					M HC			K HC						N HC		S HC		
						WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G
	LNHU090404R-L55T	H	4	0,4	1,5	☺	😐	😐	😐	☹	😐		☹	☺	😐	😐	☹	☹	☹			😐		☹
	LNHU090408R-L55T	H	4	0,8	1,1	☺	😐	😐	😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹	☹	☹			😐		☹
	LNHU090412R-L55T	H	4	1,2	0,8		😐	😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹	☹			😐		☹
	LNHU090416R-L55T	H	4	1,6			😐	😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹	☹			😐		☹
	LNHU090420R-L55T	H	4	2			😐	😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹	☹			😐		☹
	LNHU090404R-L65T	H	4	0,4	1,5					☹			☹											☹
	LNHU090404R-L85T	H	4	0,4	1,5															☺	😐			
	LNMU090404R-L55T	M	4	0,4	1,5	☺	😐	😐	😐	☹		☹	☹		😐	😐	☹	☹	☹				☹	☹

Insertos intercambiáveis com r <gt/> 0,4 mm só pode ser usados como insertos frontais.

HC = metal duro com revestimento
HW = Metal duro não revestido

D2

„Fresas tipo „“abacaxi“““

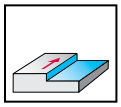
F5138 mm

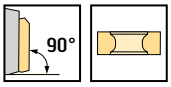
LNH . 1306 .. R

Walter BLAXX



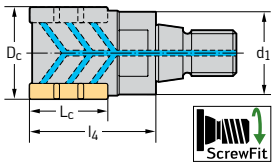
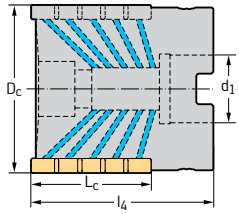
– Versão com facas integrais
– 4 arestas de corte por inserto intercambiável, disposição tangencial





	P	M	K	N	S	H	O
F5138	●●	●●	●●	●●	●●		●

Ferramenta

Denominação	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Qnt. insertos	Tipo
 F5138.T36.040.Z02.34	40	36	55	34	2	0,43	2 / 4	LNH . 1306 .. R
ScrewFit								
 F5138.B22.050.Z03.34	50	22	55	34	3	0,55	3 / 6	LNH . 1306 .. R
F5138.B22.050.Z03.45	50	22	65	45	3	0,57	3 / 9	
F5138.B27.063.Z04.45	63	27	70	45	4	1,06	4 / 12	
F5138.B27.063.Z04.56	63	27	80	56	4	1,21	4 / 16	
F5138.B32.080.Z05.56	80	32	85	56	5	2,3	5 / 20	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								

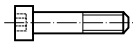
Para ferramentas com furo de referência, usar parafusos de aperto mais longos conforme a ISO 4762 – consulte „Componentes e acessórios / Diversos“ | Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

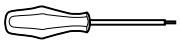
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☻ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☻ 😐 ☹ / ★

Componentes

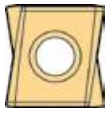
	D_c [mm]	40	50	63	80
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS2081 (T15IP) 4 Nm	FS2081 (T15IP) 4 Nm	FS2081 (T15IP) 4 Nm	FS2081 (T15IP) 4 Nm
	Parafuso para fresas tipo arbour		M10X040 ISO4762 12.9 (SW 8)	M12X050 ISO4762 12.9 (SW 10)	M16X065 ISO4762 12.9 (SW 14)

Acessórios

	D_c [mm]	40	50–80
	Chave com controle de torque, analógica	FS2003	
	Chave com controle de torque, digital	FS2248	
	Haste intercambiável	FS2014 (T15IP)	
	Chave	FS1485 (T15IP)	
	Bico de refrigeração	FS2250 (SW 1,6)	

O bico de refrigeração FS2250 deve ser protegido contra afrouxamento.

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	LNHU130608R-L55T	H	4	0,8	2,2	☺	😐	😐	😐	☹	😐		☹	😐	😐	☹	☹	☹			😐		☹
	LNHU130612R-L55T	H	4	1,2	1,9		😐	😐	😐	☹	😐		☹			☹	☹	☹			😐		☹
	LNHU130616R-L55T	H	4	1,6	1,5		😐	😐	😐	☹	😐		☹			☹	☹	☹			😐		☹
	LNHU130620R-L55T	H	4	2	1,2		😐	😐	😐	☹	😐		☹			☹	☹	☹			😐		☹
	LNHU130625R-L55T	H	4	2,5	0,7		😐	😐	😐	☹	😐		☹			☹	☹	☹			😐		☹
	LNHU130630R-L55T	H	4	3			😐	😐	😐	☹	😐		☹			☹	☹	☹			😐		☹
	LNHU130632R-L55T	H	4	3,2			😐	😐	😐	☹	😐		☹			☹	☹	☹			😐		☹
	LNHU130608R-L65T	H	4	0,8	2,2					☹			☹										☹
	LNHU130608R-L85T	H	4	0,8	2,2														☺	😐			
	LNMU130608R-L55T	M	4	0,8	2,2	☺	😐	😐	😐	☹		☹	☹	😐	😐	☹	☹	☹				☹	☹

HC = metal duro com revestimento
HW = Metal duro não revestidol

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

„Fresas tipo „“abacaxi““““

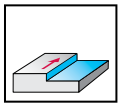
F5138 inch

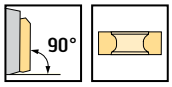
LNH . 1306 .. R

Walter BLAXX



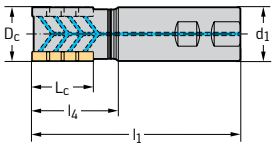
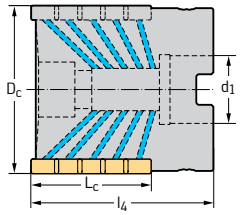
– Versão com facas integrais
– 4 arestas de corte por inserto intercambiável, disposição tangencial





	P	M	K	N	S	H	O
F5138	●●	●●	●●	●●	●●		●

Ferramenta

	Denominação	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Qnt. insertos	Tipo
 DIN 1835 B	F5138.UW38.038.Z02.45	1,500	1,500	1,969	5,315	1,772	2	2,132	2 / 6	LNH . 1306 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F5138.UB19.051.Z03.34	2,000	0,750	2,165		1,339	3	1,204	3 / 6	LNH . 1306 .. R
	F5138.UB26.064.Z04.45	2,500	1,000	2,756		1,772	4	0,24	4 / 12	

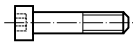
Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

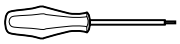
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Componentes

	D_c [inch]	1,5	2	2,5
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs
	Parafuso para fresas tipo arbour		FS1338	FS1614

Acessórios

	D_c [inch]	1,5–2,5
	Chave com controle de torque, analógica	FS2004
	Chave com controle de torque, digital	FS2248
	Haste intercambiável	FS2014 (T15IP)
	Chave	FS1485 (T15IP)
	Bico de refrigeração	FS2250 (SW 1,6)

O bico de refrigeração FS2250 deve ser protegido contra afrouxamento.

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r inch	b inch	P HC					M HC			K HC						N HC	N HW		S HC		
						WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G
	LNHU130608R-L55T	H	4	0,031	0,087	☺	😐	😐	😐	☹	😐		☹	☺	😐	😐	☹	☹	☹			😐		☹
	LNHU130612R-L55T	H	4	0,047	0,073		😐	😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹	☹			😐		☹
	LNHU130616R-L55T	H	4	0,063	0,059		😐	😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹	☹			😐		☹
	LNHU130620R-L55T	H	4	0,079	0,045		😐	😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹	☹			😐		☹
	LNHU130625R-L55T	H	4	0,098	0,028		😐	😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹	☹			😐		☹
	LNHU130630R-L55T	H	4	0,118			😐	😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹	☹			😐		☹
	LNHU130632R-L55T	H	4	0,126			😐	😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹	☹			😐		☹
	LNHU130608R-L65T	H	4	0,031	0,087					☹			☹											☹
	LNHU130608R-L85T	H	4	0,031	0,087															☺	😐			
	LNMU130608R-L55T	M	4	0,031	0,087	☺	😐	😐	😐	☹		☹	☹		😐	😐	☹	☹	☹				☹	☹

HC = metal duro com revestimento
HW = Metal duro não revestidol

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

„Fresas tipo „“abacaxi““““

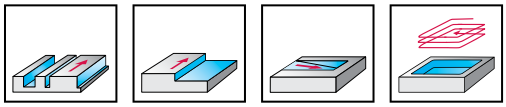
M5250 mm

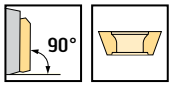
BC .. 1605 .. R

Xtra·tec® XT



– Versão com facas integrais
– 2 ou 4 arestas de corte por inserto intercambiável

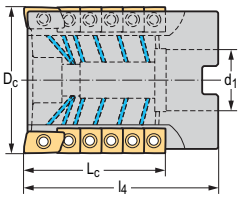




	P	M	K	N	S	H	O
M5250	●●	●●	●●	●●	●●		●

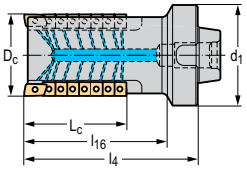
Ferramenta

Denominação	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_{16} mm	L_c mm	Z	kg	Qnt. insertos	Tipo
M5250-050-B22-03-43-16	50	22	60		43	3	0,4	3 / 9	BC .. 1605 .. R SC .. 1105 ..
M5250-050-B22-03-62-16	50	22	80		62	3	0,53	3 / 15	
M5250-063-B27-04-43-16	63	27	65		43	4	0,81	4 / 12	
M5250-063-B27-04-62-16	63	27	85		62	4	1,05	4 / 20	
M5250-080-B32-05-62-16	80	32	85		62	5	1,87	5 / 25	
M5250-080-B32-05-80-16	80	32	105		80	5	2,32	5 / 35	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

M5250-050-N8-03-71-16	50	80	122	89	71	3	1,77	3 / 18	BC .. 1605 .. R SC .. 1105 ..
M5250-063-N8-04-80-16	63	80	136	107	80	4	2,6	4 / 28	
M5250-080-N8-05-99-16	80	80	150	130	99	5	4,13	5 / 45	



Modular NCT adaptor

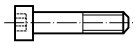
Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

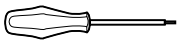
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☻ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☻ 😐 ☹ / ★

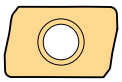
Componentes

	D_c [mm]	50	63	80
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm
	Parafuso para fresas tipo arbour	M10X045 ISO4762 12.9 (SW 8)	M12X050 ISO4762 12.9 (SW 10)	M16X070 ISO4762 12.9 (SW 14)

Acessórios

	D_c [mm]	50–80
	Chave com controle de torque, analógica	FS2003
	Chave com controle de torque, digital	FS2248
	Haste intercambiável	FS2014 (T15IP)
	Chave	FS1485 (T15IP)

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	b mm	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	N HW WN15	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	BCGT160508R-G51	G	2	2	☻	☻	☻	☹		☹	☻	☻	☻					☹
	BCGT160508R-G55	G	2	2	☻	☻	☻	☹		☹	☻	☻	☻					☹
	BCHT160508R-K85	H	2	2										☺	☻			
	BCHT160512R-K85	H	2	1,7										☺	☻			
	BCHT160516R-K85	H	2	1,7										☺	☻			
	BCHT160520R-K85	H	2	1,5										☺	☻			
	BCHT160525R-K85	H	2	1,4										☺	☻			
	BCHT160530R-K85	H	2	1,2										☺	☻			
	BCHT160540R-K85	H	2	1,1										☺	☻			
	BCMT160508R-F55	M	2	2	☻	☻	☻	☹		☹	☻	☻	☻					☹
	BCMT160508R-G55	M	2	2	☻	☻	☻	☹		☹	☻	☻	☻					☹
	BCMT160512R-G55	M	2	1,7	☻	☻	☻	☹		☹	☻	☻	☻					☹
	BCMT160516R-G55	M	2	1,5	☻	☻		☹		☹	☻	☻						☹
	BCMT160520R-G55	M	2	1,5	☻	☻		☹		☹	☻	☻						☹
	BCMT160525R-G55	M	2	1,4	☻	☻		☹		☹	☻	☻						☹
	BCMT160530R-G55	M	2	1,2	☻	☻	☻	☹		☹	☻	☻	☻					☹
	BCMT160532R-G55	M	2	1,1	☻	☻		☹		☹	☻	☻						☹
	BCMT160540R-G55	M	2	1,1	☻	☻		☹		☹	☻	☻						☹
	BCMT160550R-G55	M	2	0,7	☻	☻		☹		☹	☻	☻						☹
	BCMT160560R-G55	M	2	0,1	☻	☻	☻	☹		☹	☻	☻	☻					☹
	BCMT160508R-G55W	M	2	2				☹	☹	☹							☹	☹
	BCMT160516R-G55W	M	2	1,5				☹	☹	☹							☹	☹
	BCMT160530R-G55W	M	2	1,2				☹	☹	☹							☹	☹
	BCMT160540R-G55W	M	2	1,5				☹	☹	☹							☹	☹
	SCGT110502-G51	G	4		☻	☻	☻	☹		☹	☻	☻	☻					☹
	SCHT110502-K85	H	4											☺		☻		
	SCMT110502-F55	M	4		☻	☻	☻	☹		☹	☻	☻	☻					☹
	SCMT110502-G55	M	4		☻	☻	☻	☹		☹	☻	☻	☻					☹
	SCMT110502-G55W	M	4					☹	☹	☹							☹	☹

A partir de um raio de canto r = 2,5 mm, o corpo deve ser retrabalhado na região do raio.
R (corpo) = r (inserto intercambiável) - 1 mm

HC = metal duro com revestimento
HW = Metal duro não revestido

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = ☻ → razoável = ☹

☺ ☻ ☹ / ★ = novo no programa

„Fresas tipo „“abacaxi“““

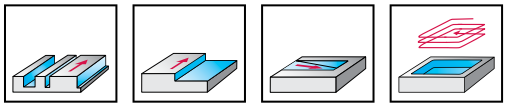
M5250 inch

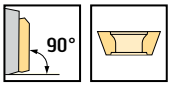
BC .. 1605 .. R

Xtra·tec® XT



– Versão com facas integrais
– 2 ou 4 arestas de corte por inserto intercambiável

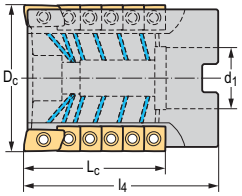




	P	M	K	N	S	H	O
M5250	●●	●●	●●	●●	●●		●

Ferramenta

Denominação	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Qnt. insertos	Tipo
M5250.051-B26-03-52-16	2,000	1,000	3,150	2,047	3	1,285	3 / 12	BC .. 1605 .. R SC .. 1105 ..
M5250.064-B26-04-62-16	2,500	1,000	3,346	2,441	4	2,458	4 / 20	
M5250.076-B31-05-80-16	3,000	1,250	4,134	3,150	5	4,599	5 / 35	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

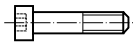
Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D 2

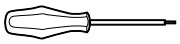
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☻ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☻ 😐 ☹ / ★

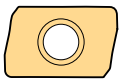
Componentes

	D_c [inch]	2–2,5	3
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS2300 (T15IP) 2,581 lbs	FS2300 (T15IP) 2,581 lbs
	Parafuso para fresas tipo arbour	FS1614	FS2674

Acessórios

	D_c [inch]	2–3
	Chave com controle de torque, analógica	FS2003
	Chave com controle de torque, digital	FS2248
	Haste intercambiável	FS2014 (T15IP)
	Chave	FS1485 (T15IP)

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	b inch	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	N HW WN15	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	BCGT160508R-G51	G	2	0,079	☻	☻	☻	☹		☹	☻	☻	☻					☹
	BCGT160508R-G55	G	2	0,079	☻	☻	☻	☹		☹	☻	☻	☻					☹
	BCHT160508R-K85	H	2	0,079										☺	☻			
	BCHT160512R-K85	H	2	0,067										☺	☻			
	BCHT160516R-K85	H	2	0,067										☺	☻			
	BCHT160520R-K85	H	2	0,059										☺	☻			
	BCHT160525R-K85	H	2	0,055										☺	☻			
	BCHT160530R-K85	H	2	0,047										☺	☻			
	BCHT160540R-K85	H	2	0,043										☺	☻			
	BCMT160508R-F55	M	2	0,079	☻	☻	☻	☹		☹	☻	☻	☻					☹
	BCMT160508R-G55	M	2	0,079	☻	☻	☻	☹		☹	☻	☻	☻					☹
	BCMT160512R-G55	M	2	0,067	☻	☻	☻	☹		☹	☻	☻	☻					☹
	BCMT160516R-G55	M	2	0,059	☻	☻		☹		☹	☻	☻						☹
	BCMT160520R-G55	M	2	0,059	☻	☻		☹		☹	☻	☻						☹
	BCMT160525R-G55	M	2	0,055	☻	☻		☹		☹	☻	☻						☹
	BCMT160530R-G55	M	2	0,047	☻	☻	☻	☹		☹	☻	☻	☻					☹
	BCMT160532R-G55	M	2	0,043	☻	☻		☹		☹	☻	☻						☹
	BCMT160540R-G55	M	2	0,043	☻	☻		☹		☹	☻	☻						☹
	BCMT160550R-G55	M	2	0,028	☻	☻		☹		☹	☻	☻						☹
	BCMT160560R-G55	M	2	0,004	☻	☻	☻	☹		☹	☻	☻	☻					☹
	BCMT160508R-G55W	M	2	0,079				☹	☹	☹							☹	☹
	BCMT160516R-G55W	M	2	0,059				☹	☹	☹							☹	☹
	BCMT160530R-G55W	M	2	0,047				☹	☹	☹							☹	☹
	BCMT160540R-G55W	M	2	0,057				☹	☹	☹							☹	☹
	SCGT110502-G51	G	4		☻	☻	☻	☹		☹	☻	☻	☻					☹
	SCHT110502-K85	H	4											☺		☻		
	SCMT110502-F55	M	4		☻	☻	☻	☹		☹	☻	☻	☻					☹
	SCMT110502-G55	M	4		☻	☻	☻	☹		☹	☻	☻	☻					☹
	SCMT110502-G55W	M	4					☹	☹	☹							☹	☹

A partir de um raio de canto r = 2,5 mm, o corpo deve ser retrabalhado na região do raio.
R (corpo) = r (inserto intercambiável) - 1 mm

HC = metal duro com revestimento
HW = Metal duro não revestido

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = ☻ → razoável = ☹

☺ ☻ ☹ / ★ = novo no programa

„Fresas tipo „“abacaxi“““

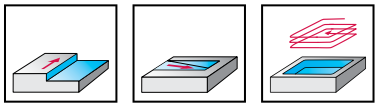
F4038 mm

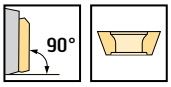
AD .. 0803 .. R

Xtra·tec®



– Versão com facas integrais
– 2 arestas de corte por inserto intercambiável

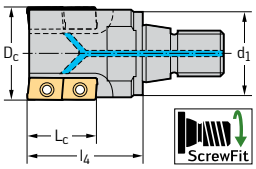




	P	M	K	N	S	H	O
F4038	●●	●●	●●	●●	●●		●

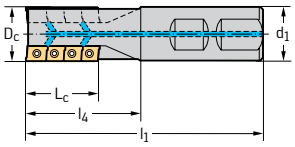
Ferramenta

Denominação	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Qnt. insertos	Tipo
F4038.T22.025.Z02.22	25	22	40		22	2	0,12	2 / 4	AD .. 0803 .. R
F4038.T28.032.Z03.30	32	28	50		30	3	0,22	3 / 9	



ScrewFit

F4038.W20.020.Z01.30	20	20	45	96	30	1	0,19	2 / 3	AD .. 0803 .. R
F4038.W25.025.Z02.30	25	25	50	107	30	2	0,33	2 / 6	
F4038.W32.032.Z03.37	32	32	50	111	37	3	0,56	3 / 12	



DIN 1835 B

Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

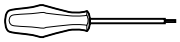
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☻ → boa = ☺ → razoável = ☹

novo no programa = ☻ ☺ ☹ / ★

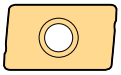
Componentes

	D_c [mm]	20–32
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm

Acessórios

	D_c [mm]	20	25	32
	Chave com controle de torque, analógica		FS2001	
	Chave com controle de torque, digital		FS2248	
	Haste intercambiável		FS2012 (T8IP)	
	Chave		FS1483 (T8IP)	

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC 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-F56	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			😐	☹	😐	☹				☹			😐	☹
	ADMT080304R-D56	M	2	0,4	1,2	☺	😐	😐	☹		☹	☺	😐	☹	☹				☹
	ADMT080304R-G56	M	2	0,4	1,2			☺	😐		😐				☹				😐

A partir de um raio de canto r = 1,6 mm, o corpo deve ser retrabalhado na região do raio.
R (corpo) = r (inserto intercambiável) - 1 mm
Insertos intercambiáveis com r <gt/> 0,4 mm só pode ser usados como insertos frontais.

HC = metal duro com revestimento
HW = Metal duro não revestido

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

„Fresas tipo „“abacaxi“““

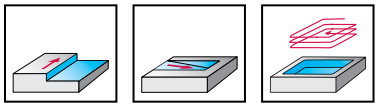
F4038 inch

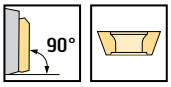
AD .. 0803 .. R

Xtra·tec®



– Versão com facas integrais
– 2 arestas de corte por inserto intercambiável

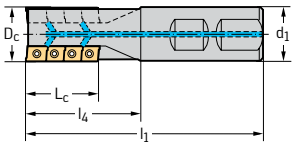




	P	M	K	N	S	H	O
F4038	●●	●●	●●	●●	●●		●

Ferramenta

Denominação	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Qnt. insertos	Tipo
F4038.UW19.019.Z01.30	0,750	0,750	1,770	3,780	1,181	1	0,388	2 / 3	AD .. 0803 .. R
F4038.UW26.026.Z02.37	1,000	1,000	1,969	4,213	1,457	2	0,763	2 / 8	



DIN 1835 B

Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

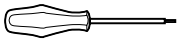
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

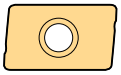
Componentes

	D_c [inch]	0,75–1
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS1454 (T8IP) 0,885 lbs

Acessórios

	D_c [inch]	0,75–1
	Chave com controle de torque, analógica	FS2002
	Chave com controle de torque, digital	FS2248
	Haste intercambiável	FS2012 (T8IP)
	Chave	FS1483 (T8IP)

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r inch	b inch	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	ADGT0803PER-D51	G	2	0,016	0,047	☺	😐	😐	☹		☹		😐	☹	☹				☹
	ADGT0803PER-F56	G	2	0,016	0,047				☹	😐	☹							😐	☹
	ADHT0803PER-G88	H	2	0,016	0,047											☺	😐		
	ADKT0803PER-F56	K	2	0,016	0,047	☺		😐	☹		☹	☺	😐		☹				☹
	ADMT080302R-F56	M	2	0,008	0,047		😐	😐	☹	😐	☹			☹	☹			😐	☹
	ADMT080304R-F56	M	2	0,016	0,047	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☺	😐	☹	☹			😐	☹
	ADMT080308R-F56	M	2	0,031	0,047		😐	😐	☹	😐	☹			☹	☹			😐	☹
	ADMT080312R-F56	M	2	0,047	0,039			😐	☹	😐	☹				☹			😐	☹
	ADMT080316R-F56	M	2	0,063	0,039			😐	☹	😐	☹				☹			😐	☹
	ADMT080320R-F56	M	2	0,079	0,039			😐	☹	😐	☹				☹			😐	☹
	ADMT080304R-D56	M	2	0,016	0,047	☺	😐	😐	☹		☹	☺	😐	☹	☹				☹
	ADMT080304R-G56	M	2	0,016	0,047			☺	☹		😐				☹				😐

A partir de um raio de canto r = 1,6 mm, o corpo deve ser retrabalhado na região do raio.
R (corpo) = r (inserto intercambiável) - 1 mm
Insertos intercambiáveis com r <gt/> 0,4 mm só pode ser usados como insertos frontais.

HC = metal duro com revestimento
HW = Metal duro não revestido

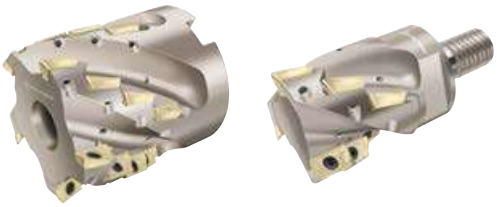
D2

„Fresas tipo „“abacaxi“““

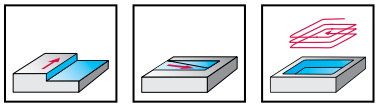
F4138 mm

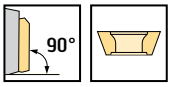
AD .. 1204 .. R

Xtra·tec®



– Versão com facas integrais
– 2 arestas de corte por inserto intercambiável





	P	M	K	N	S	H	O
F4138	●●	●●	●●	●●	●●		●

Ferramenta

Denominação	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_{16} mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Qnt. insertos	Tipo
ScrewFit										
F4138.T28.032.Z02.33	32	28	50			33	2	0,21	2 / 4	AD .. 1204 .. R
F4138.T36.040.Z03.33	40	36	55			33	3	0,38	3 / 6	
DIN 1835 B										
F4138.W32.032.Z02.43	32	32	64		125	43	2	0,6	2 / 6	AD .. 1204 .. R
F4138.W40.040.Z03.54	40	40	79		150	54	3	1,12	3 / 12	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway										
F4138.B16.040.Z03.33	40	16	55			33	3	0,32	3 / 6	AD .. 1204 .. R
F4138.B16.040.Z03.43	40	16	65			43	3	0,35	3 / 9	
F4138.B22.050.Z04.43	50	22	65			43	4	0,55	4 / 12	
F4138.B22.050.Z04.54	50	22	75			54	4	0,62	4 / 16	
F4138.B27.063.Z05.43	63	27	70			43	5	0,99	5 / 15	
Modular NCT adaptor										
F4138.N6.040.Z03.54	40	63	105	69		54	3	1,06	3 / 12	AD .. 1204 .. R

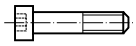
Para ferramentas com furo de referência, usar parafusos de aperto mais longos conforme a ISO 4762 – consulte „Componentes e acessórios / Diversos“ | Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D 2

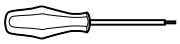
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

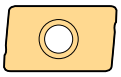
Componentes

	D_c [mm]	32	40	50	63
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm
	Parafuso para fresas tipo arbour		M08X040 ISO4762 12.9 (SW 6)	M10X045 ISO4762 12.9 (SW 8)	M12X045 ISO4762 12.9 (SW 10)

Acessórios

	D_c [mm]	32	40	50–63
	Chave com controle de torque, analógica	FS2003		
	Chave com controle de torque, digital	FS2248		
	Haste intercambiável	FS2013 (T9IP)		
	Chave	FS1484 (T9IP)		

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	ADGT120404R-F56	G	2	0,4	1,2				☹			☹										☹
	ADGT120430R-F56	G	2	3	0,8				☹			☹										☹
	ADGT120440R-F56	G	2	4	0,4				☹			☹										☹
	ADGT1204PER-F56	G	2	0,8	1,2				☹	😐		☹								😐		☹
	ADGT120416R-D67	G	2	1,6	1				😐			😐										😐
	ADGT1204PER-D67	G	2	0,8	1,2			😐	😐	😐		😐					😐			😐		😐
	ADGT1204PER-D51	G	2	0,8	1,2	☺	😐	😐	☹			☹			😐	☹	☹					☹
	ADGT1204PER-D56	G	2	0,8	1,2	☺		😐	☹			☹			😐		☹					☹
	ADGT1204PER-G77	G	2	0,8	1,2				😐	😐		😐								😐		😐
	ADHT120416R-G88	H	2	1,6	1													☺				
	ADHT120440R-G88	H	2	4	0,4														😐			
	ADHT1204PER-G88	H	2	0,8	1,2													☺	😐			
	ADKT1204PER-F56	K	2	0,8	1,2	☺		😐	☹			☹	☺		😐		☹					☹
	ADMT120404R-F56	M	2	0,4	1,2		😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹			😐		☹
	ADMT120408R-F56	M	2	0,8	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☺	😐	😐	☹	☹			😐	☹	☹
	ADMT120412R-F56	M	2	1,2	1,2		😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹			😐		☹
	ADMT120416R-F56	M	2	1,6	1		😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹			😐		☹
	ADMT120420R-F56	M	2	2	1		😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹			😐		☹
	ADMT120425R-F56	M	2	2,5	0,8		😐	😐	☹			☹				☹	☹					☹
	ADMT120430R-F56	M	2	3	0,8		😐	😐	☹	😐	☹	☹				☹	☹			😐	☹	☹
	ADMT120432R-F56	M	2	3,2	0,8		😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹			😐		☹
	ADMT120440R-F56	M	2	4	0,4		😐	😐	☹	😐	☹	☹				☹	☹			😐	☹	☹
	ADMT120408R-D56	M	2	0,8	1,2	☺	😐	😐	☹			☹	☺	😐	😐	☹	☹					☹
	ADMT120408R-G56	M	2	0,8	1,2		☺	☺	😐	😐		😐				☹	☹			😐		😐

A partir de um raio de canto r = 2,0 mm, o corpo deve ser retrabalhado na região do raio:
R (corpo) = r (inserto intercambiável) - 1 mm

HC = metal duro com revestimento
HW = Metal duro não revestido

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

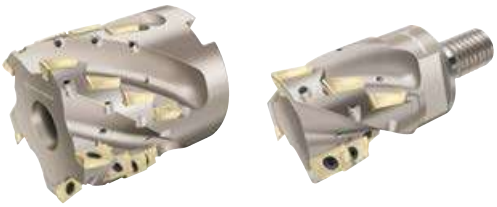
☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

„Fresas tipo „“abacaxi“““

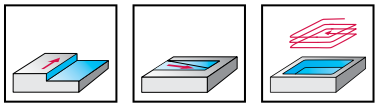
F4138 inch

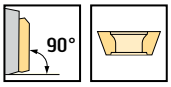
AD .. 1204 .. R

Xtra·tec®



– Versão com facas integrais
– 2 arestas de corte por inserto intercambiável

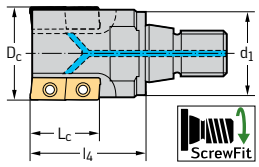




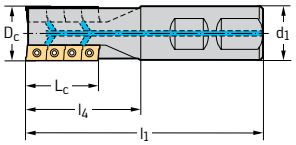
	P	M	K	N	S	H	O
F4138	●●	●●	●●	●●	●●		●

Ferramenta

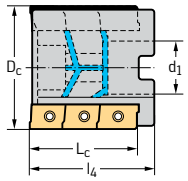
Denominação	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Qnt. insertos	Tipo
F4138.UT28.031.Z02.33	1,250	1,102	1,969		1,300	2	0,465	2 / 4	AD .. 1204 .. R
F4138.UT36.038.Z03.33	1,500	1,417	2,165		1,300	3	0,705	3 / 6	
F4138.UW31.031.Z02.43	1,250	1,250	2,520	4,921	1,693	2	1,19	2 / 6	AD .. 1204 .. R
F4138.UB19.051.Z04.43	2,000	0,750	2,559		1,690	4	1,323	4 / 12	AD .. 1204 .. R



ScrewFit



DIN 1835 B



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

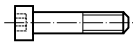
Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D 2

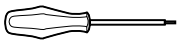
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☻ ☻ ☻ / ★

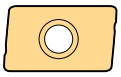
Componentes

	D_c [inch]	1,25–1,5	2
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS1457 (T9IP) 1,475 lbs	FS1457 (T9IP) 1,475 lbs
	Parafuso para fresas tipo arbour		FS1528

Acessórios

	D_c [inch]	1,25	1,5	2
	Chave com controle de torque, analógica		FS2004	
	Chave com controle de torque, digital		FS2248	
	Haste intercambiável		FS2013 (T9IP)	
	Chave		FS1484 (T9IP)	

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r inch	b inch	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	ADGT120404R-F56	G	2	0,016	0,047				☹			☹										☹
	ADGT120430R-F56	G	2	0,118	0,031				☹			☹										☹
	ADGT120440R-F56	G	2	0,157	0,016				☹			☹										☹
	ADGT1204PER-F56	G	2	0,031	0,047				☹	😐		☹								😐		☹
	ADGT120416R-D67	G	2	0,063	0,039				😐			😐										😐
	ADGT1204PER-D67	G	2	0,031	0,047			😐	😐	😐		😐					😐			😐		😐
	ADGT1204PER-D51	G	2	0,031	0,047	☺	😐	😐	☹			☹			😐	☹	☹					☹
	ADGT1204PER-D56	G	2	0,031	0,047	☺		😐	☹			☹			😐		☹					☹
	ADGT1204PER-G77	G	2	0,031	0,047				😐	😐		😐								😐		😐
	ADHT120416R-G88	H	2	0,063	0,039													☺				
	ADHT120440R-G88	H	2	0,157	0,016														😐			
	ADHT1204PER-G88	H	2	0,031	0,047													☺	😐			
	ADKT1204PER-F56	K	2	0,031	0,047	☺		😐	☹			☹	☺		😐		☹					☹
	ADMT120404R-F56	M	2	0,016	0,047		😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹			😐		☹
	ADMT120408R-F56	M	2	0,031	0,047	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☺	😐	😐	☹	☹			😐	☹	☹
	ADMT120412R-F56	M	2	0,047	0,047		😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹			😐		☹
	ADMT120416R-F56	M	2	0,063	0,039		😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹			😐		☹
	ADMT120420R-F56	M	2	0,079	0,039		😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹			😐		☹
	ADMT120425R-F56	M	2	0,098	0,031		😐	😐	☹			☹				☹	☹					☹
	ADMT120430R-F56	M	2	0,118	0,031		😐	😐	☹	😐	☹	☹				☹	☹			😐	☹	☹
	ADMT120432R-F56	M	2	0,126	0,031		😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹			😐		☹
	ADMT120440R-F56	M	2	0,157	0,016		😐	😐	☹	😐	☹	☹				☹	☹			😐	☹	☹
	ADMT120408R-D56	M	2	0,031	0,047	☺	😐	😐	☹			☹	☺	😐	😐	☹	☹					☹
	ADMT120408R-G56	M	2	0,031	0,047		☺	☺	😐	😐		😐				😐	😐			😐		😐

A partir de um raio de canto r = 2,0 mm, o corpo deve ser retrabalhado na região do raio:
R (corpo) = r (inserto intercambiável) - 1 mm

HC = metal duro com revestimento
HW = Metal duro não revestido

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

„Fresas tipo „“abacaxi“““

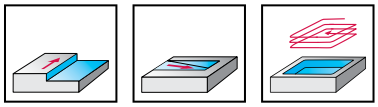
F4238 mm

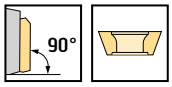
AD .. 1606 .. R

Xtra·tec®



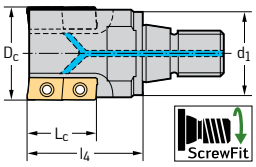
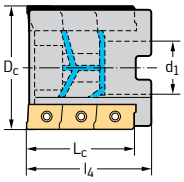
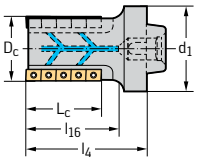
– Versão com facas integrais
– 2 arestas de corte por inserto intercambiável





	P	M	K	N	S	H	O
F4238	●●	●●	●●	●●	●●		●

Ferramenta

	Denominação	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_{16} mm	L_c mm	Z	kg	Qnt. insertos	Tipo
 ScrewFit	F4238.T36.040.Z03.29	40	36	55		29	3	0,4	3 / 3	AD .. 1606 .. R
	F4238.T45.050.Z03.43	50	45	70		43	3	0,72	3 / 6	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	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	0,94	4 / 8	
	F4238.B27.063.Z04.57	63	27	85		57	4	1,2	4 / 12	
	F4238.B32.080.Z05.57	80	32	85		57	5	2	5 / 15	
	F4238.B32.080.Z05.71	80	32	100		71	5	2,39	5 / 20	
 Modular NCT adaptor	F4238.N6.040.Z03.57	40	63	108	80	57	3	1,05	3 / 9	AD .. 1606 .. R
	F4238.N8.040.Z03.57	40	80	105	68	57	3	1,45	3 / 9	
	F4238.N8.050.Z03.71	50	80	122	93	71	3	1,96	3 / 12	
	F4238.N8.063.Z04.85	63	80	136	111	85	4	2,55	4 / 20	

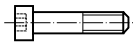
Para ferramentas com furo de referência, usar parafusos de aperto mais longos conforme a ISO 4762 – consulte „Componentes e acessórios / Diversos“ | Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D 2

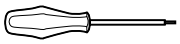
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☻ → boa = ☺ → razoável = ☹

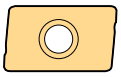
novo no programa = ☻ ☺ ☹ / ★

Componentes

	D_c [mm]	40	50	63	80
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm
	Parafuso para fresas tipo arbour		M10X045 ISO4762 12.9 (SW 8)	M12X055 ISO4762 12.9 (SW 10)	M16X070 ISO4762 12.9 (SW 14)

Acessórios

	D_c [mm]	40–80	50
	Chave com controle de torque, analógica	FS2003	
	Chave com controle de torque, digital	FS2248	
	Haste intercambiável	FS2014 (T15IP)	
	Chave	FS1485 (T15IP)	

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	ADGT160612R-F56	G	2	1,2	1,6				☹			☹										☹
	ADGT160616R-F56	G	2	1,6	1,4				☹			☹										☹
	ADGT160620R-F56	G	2	2	1,4				☹			☹										☹
	ADGT160632R-F56	G	2	3,2	1,2				☹			☹										☹
	ADGT160640R-F56	G	2	4	1				☹			☹										☹
	ADGT1606PER-F56	G	2	0,8	1,6				☹	😐		☹								😐		☹
	ADGT160616R-D67	G	2	1,6	1				😐			😐										😐
	ADGT1606PER-D67	G	2	0,8	1,6		😐	😐	😐	😐		😐				😐	😐			😐		😐
	ADGT1606PER-D51	G	2	0,8	1,6	😐	😐	😐	☹			☹			😐	☹	☹					☹
	ADGT1606PER-D56	G	2	0,8	1,6	😐	😐	😐	☹			☹		😐	😐	☹	☹					☹
	ADGT1606PER-G77	G	2	0,8	1,2				😐	😐		😐								😐		😐
	ADHT160616R-G88	H	2	1,6	1,4													😐	😐			
	ADHT1606PER-G88	H	2	0,8	1,6													😐	😐			
	ADKT1606PER-F56	K	2	0,8	1,6	😐		😐	☹			☹	😐		😐		☹					☹
	ADMT160608R-D56	M	2	0,8	1,6	😐	😐	😐	☹			☹	😐	😐	😐	☹	☹					☹
	ADMT160608R-F56	M	2	0,8	1,6	😐	😐	😐	☹	😐	☹	☹	😐	😐	😐	☹	☹			😐	☹	☹
	ADMT160612R-F56	M	2	1,2	1,6		😐	😐	☹	😐	☹	☹				☹	☹			😐	☹	☹
	ADMT160616R-F56	M	2	1,6	1,4		😐	😐	☹	😐	☹	☹				☹	☹			😐	☹	☹
	ADMT160620R-F56	M	2	2	1,4		😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹			😐		☹
	ADMT160625R-F56	M	2	2,5	1,2		😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹			😐		☹
	ADMT160630R-F56	M	2	3	1,2		😐	😐	☹	😐	☹	☹				☹	☹			😐	☹	☹
	ADMT160632R-F56	M	2	3,2	1,2		😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹			😐		☹
	ADMT160640R-F56	M	2	4	1		😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹			😐		☹
	ADMT160650R-F56	M	2	5			😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹			😐		☹
	ADMT160660R-F56	M	2	6			😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹			😐		☹
	ADMT160608R-G56	M	2	0,8	1,6		☺	☺	😐	😐		😐				☹	☹			😐		😐

A partir de um raio de canto r = 2,0 mm, o corpo deve ser retrabalhado na região do raio:
R (corpo) = r (inserto intercambiável) - 1 mm

HC = metal duro com revestimento
HW = Metal duro não revestido

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

„Fresas tipo „“abacaxi“““

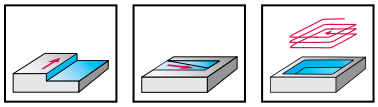
F4238 inch

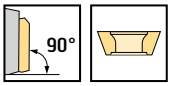
AD .. 1606 .. R

Xtra·tec®



– Versão com facas integrais
– 2 arestas de corte por inserto intercambiável

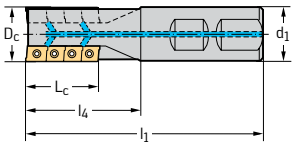




	P	M	K	N	S	H	O
F4238	●●	●●	●●	●●	●●		●

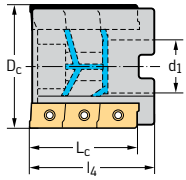
Ferramenta

Denominação	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_{16} inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Qnt. insertos	Tipo
F4238.UW31.038.Z03.57	1,500	1,250	3,150		5,43	2,244	3	1,561	3 / 9	AD .. 1606 .. R
F4238.UW38.051.Z03.90	2,000	1,500	4,528		7,215	3,346	3	3,743	3 / 15	



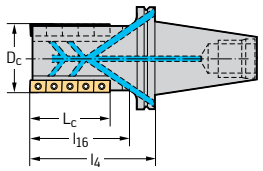
DIN 1835 B

F4238.UB19.051.Z03.43	2,000	0,750	2,362			1,693	3	1,160	3 / 6	AD .. 1606 .. R
F4238.UB26.064.Z04.57	2,500	1,000	2,953			2,244	4	2,247	4 / 12	
F4238.UB31.076.Z05.71	3,000	1,250	3,937			2,795	5	4,683	5 / 20	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

F4238.US5.051.Z03.85	2,000		4,528	4,204		3,346	3	8,113	3 / 15	AD .. 1606 .. R
F4238.US5.064.Z04.99	2,500		5,906	5,118		3,898	4	10,401	4 / 24	



SK DIN 69871 AD/B

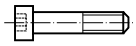
Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

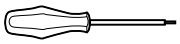
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

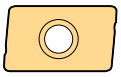
Componentes

	D_c [inch]	1,5	2	2,5	3
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs
	Parafuso para fresas tipo arbour		FS1528	FS1614	FS2280

Acessórios

	D_c [inch]	1,5–3
	Chave com controle de torque, analógica	FS2004
	Chave com controle de torque, digital	FS2248
	Haste intercambiável	FS2014 (T15IP)
	Chave	FS1485 (T15IP)

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r inch	b inch	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	ADGT160612R-F56	G	2	0,047	0,063				☹			☹										☹
	ADGT160616R-F56	G	2	0,063	0,055				☹			☹										☹
	ADGT160620R-F56	G	2	0,079	0,055				☹			☹										☹
	ADGT160632R-F56	G	2	0,126	0,047				☹			☹										☹
	ADGT160640R-F56	G	2	0,157	0,039				☹			☹										☹
	ADGT1606PER-F56	G	2	0,031	0,063				☹	😐		☹								😐		☹
	ADGT160616R-D67	G	2	0,063	0,039				😐			😐										😐
	ADGT1606PER-D67	G	2	0,031	0,063		😐	😐	😐	😐		😐				😐	😐			😐		😐
	ADGT1606PER-D51	G	2	0,031	0,063	😀	😐	😐	☹			☹			😐	☹	☹					☹
	ADGT1606PER-D56	G	2	0,031	0,063	😀	😐	😐	☹			☹		😐	😐	☹	☹					☹
	ADGT1606PER-G77	G	2	0,031	0,047				😐	😐		😐								😐		😐
	ADHT160616R-G88	H	2	0,063	0,055													😀	😐			
	ADHT1606PER-G88	H	2	0,031	0,063													😀	😐			
	ADKT1606PER-F56	K	2	0,031	0,063	😀		😐	☹			☹	😀		😐		☹					☹
	ADMT160608R-D56	M	2	0,031	0,063	😀	😐	😐	☹			☹	😀	😐	😐	☹	☹					☹
	ADMT160608R-F56	M	2	0,031	0,063	😀	😐	😐	☹	😐	☹	☹	😀	😐	😐	☹	☹			😐	☹	☹
	ADMT160612R-F56	M	2	0,047	0,063		😐	😐	☹	😐	☹	☹				☹	☹			😐	☹	☹
	ADMT160616R-F56	M	2	0,063	0,055		😐	😐	☹	😐	☹	☹				☹	☹			😐	☹	☹
	ADMT160620R-F56	M	2	0,079	0,055		😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹			😐		☹
	ADMT160625R-F56	M	2	0,098	0,047		😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹			😐		☹
	ADMT160630R-F56	M	2	0,118	0,047		😐	😐	☹	😐	☹	☹				☹	☹			😐	☹	☹
	ADMT160632R-F56	M	2	0,126	0,047		😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹			😐		☹
	ADMT160640R-F56	M	2	0,157	0,039		😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹			😐		☹
	ADMT160650R-F56	M	2	0,197			😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹			😐		☹
	ADMT160660R-F56	M	2	0,236			😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹			😐		☹
	ADMT160608R-G56	M	2	0,031	0,063		😀	😀	😐	😐		😐				☹	☹			😐		😐

A partir de um raio de canto r = 2,0 mm, o corpo deve ser retrabalhado na região do raio:
R (corpo) = r (inserto intercambiável) - 1 mm

HC = metal duro com revestimento
HW = Metal duro não revestido

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = 😀 → boa = 😐 → razoável = ☹

„Fresas tipo „“abacaxi“““

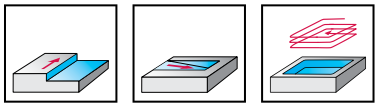
F4338 mm

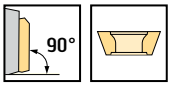
AD .. 1807 .. R

Xtra·tec®



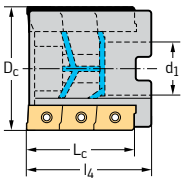
– Versão com facas integrais
– 2 arestas de corte por inserto intercambiável





	P	M	K	N	S	H	O
F4338	●●	●●	●●		●●		

Ferramenta



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Denominação	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Qnt. insertos	Tipo
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	2,14	5 / 20	

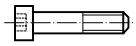
Para ferramentas com furo de referência, usar parafusos de aperto mais longos conforme a ISO 4762 – consulte „Componentes e acessórios / Diversos“ | Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

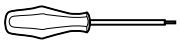
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

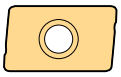
Componentes

	D_c [mm]	63	80
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS1495 (T20IP) 5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm
	Parafuso para fresas tipo arbour	M12X050 ISO4762 12.9 (SW 10)	M16X090 ISO4762 12.9 (SW 14)

Acessórios

	D_c [mm]	63–80
	Chave com controle de torque, analógica	FS2003
	Chave com controle de torque, digital	FS2248
	Haste intercambiável	FS2015 (T20IP)
	Chave	FS1486 (T20IP)

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSP45G
	ADGT1807PER-D51	G	2	1,2	1,8		😐						😟		
	ADGT1807PER-D56	G	2	1,2	1,8		😐		😟	😟			😟		😟
	ADMT180712R-D56	M	2	1,2	1,8	😀	😐	😐	😟	😟	😐	😐	😟	😟	😟
	ADMT180712R-F56	M	2	1,2	1,8	😀	😐	😐	😟	😟	😐	😐	😟	😟	😟

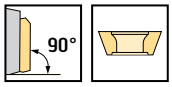
HC = metal duro com revestimento

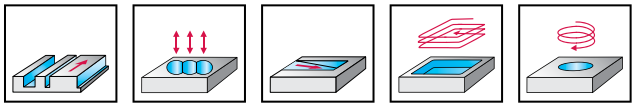
D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = 😀 → boa = 😐 → razoável = 😟

😀 😐 😟 / ★ = novo no programa

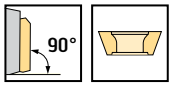


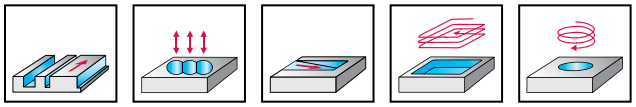




D2

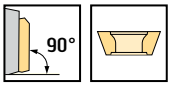


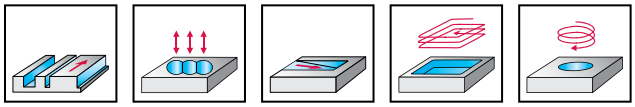




D2



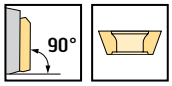




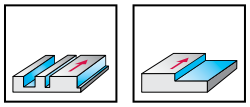
D2

„Fresas tipo „“abacaxi““““
M4256 / M4257 / M4258 mm



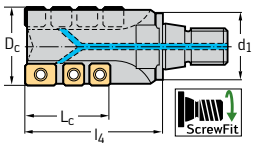
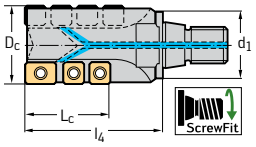
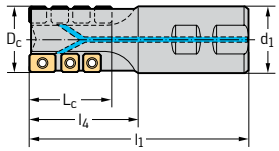


– Versão com meios-dentes
– 2 ou 4 arestas de corte por inserto intercambiável



	P	M	K	N	S	H	O
M4256	●●	●●	●●		●●		
M4257	●●	●●	●●		●●		
M4258	●●	●●	●●		●●		

Ferramenta

Denominação	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Qnt. insertos	Tipo
 ScrewFit									
M4256-025-T22-02-27	25	22	40		27	2	0,11	2 / 10	LDM . 08T204R SDM . 06T204
M4256-032-T28-02-37	32	28	50		37	2	0,21	2 / 14	
 ScrewFit									
M4257-040-T36-02-54	40	36	69		54	2	0,43	2 / 14	LDM . 14T308R SDM . 09T308
 DIN 1835 B									
M4256-020-W20-01-27	20	20	35	86	27	1	0,18	1 / 5	LDM . 08T204R SDM . 06T204
M4256-025-W25-02-27	25	25	40	97	27	2	0,31	2 / 10	
M4256-032-W32-02-37	32	32	50	111	37	2	0,57	2 / 14	
M4257-040-W40-02-54	40	40	69	140	54	2	1,06	2 / 14	LDM . 14T308R SDM . 09T308

Para ferramentas com furo de referência, usar parafusos de aperto mais longos conforme a ISO 4762 – consulte „Componentes e acessórios / Diversos“ | Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

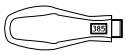
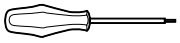
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☻ → boa = ☺ → razoável = ☹

novo no programa = ☻ ☺ ☹ / ★

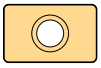
Componentes

	Tipo	LDM . 08T204R	LDM . 14T308R	LDM . 1704 .. R
	Parafuso para fresas tipo arbour		M10X045 ISO4762 12.9 (SW 8)	M16X090 ISO4762 12.9 (SW 14)
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Acessórios

	Tipo	LDM . 08T204R	LDM . 14T308R	LDM . 1704 .. R
	Chave com controle de torque, analógica	FS2001	FS2003	
	Chave com controle de torque, digital		FS2248	
	Haste intercambiável	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Chave	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	LDMT08T204R-D51	M	2	0,4	0,8	☺	😐	😐		☹		☹			😐	☹	☹			☹
	LDMT08T204R-D57	M	2	0,4	0,8	☺	😐	😐		☹		☹			😐	☹	☹			☹
	LDMT08T204R-F57	M	2	0,4	0,8	☺	😐	😐		☹		☹			😐	☹	☹			☹
	LDMW08T204R-A57	M	2	0,4	0,8	😐	☹								😐	☹				
	LDMT14T308R-D51	M	2	0,8	1,2	☺	😐	😐	😐	☹		☹			😐	☹	☹	☹		☹
	LDMT14T308R-D57	M	2	0,8	1,2	☺	😐	😐	😐	☹	😐	☹		😐	😐	☹	☹	☹	😐	☹
	LDMT14T308R-F57	M	2	0,8	1,2	☺	😐	😐	😐	☹	😐	☹			😐	☹	☹	☹	😐	☹
	LDMW14T308R-A57	M	2	0,8	1,2		☹									☹				
	LDMT170408R-D51	M	2	0,8	1,6		😐	😐	😐	☹		☹				☹	☹	☹		☹
	LDMT170412R-D51	M	2	1,2	1,6		😐			☹		☹				☹				☹
	LDMT170408R-D57	M	2	0,8	1,6	☺	😐	😐	😐	☹		☹		😐	😐	☹	☹	☹		☹
	LDMT170408R-F57	M	2	0,8	1,6	☺	😐	😐	😐	☹	😐	☹			😐	☹	☹	☹	😐	☹
	LDMW170408R-A57	M	2	0,8	1,6		☹									☹				
	SDMT06T204-D51	M	4	0,4		☺	😐	😐		☹		☹			😐	☹	☹			☹
	SDMT06T204-D57	M	4	0,4		☺	😐	😐		☹		☹			😐	☹	☹			☹
	SDMT06T204-F57	M	4	0,4		☺	😐	😐		☹		☹	☺		😐	☹	☹			☹
	SDMW06T204-A57	M	4	0,4		😐	☹	☹							😐	☹	☹			
	SDMT09T308-D51	M	4	0,8		☺	😐	😐	😐	☹		☹			😐	☹	☹	☹		☹
	SDMT09T308-D57	M	4	0,8		☺	😐	😐	😐	☹	😐	☹		😐	😐	☹	☹	☹	😐	☹
	SDMT09T308-F57	M	4	0,8		☺	😐	😐	😐	☹	😐	☹	☺		😐	☹	☹	☹	😐	☹
	SDMW09T308-A57	M	4	0,8		😐	☹	☹							😐	☹	☹			
	SDMT120408-D51	M	4	0,8		☺	😐	😐	😐	☹		☹			😐	☹	☹	☹		☹
	SDMT120408-D57	M	4	0,8		☺	😐	😐	😐	☹		☹		😐	😐	☹	☹	☹		☹
	SDMT120408-F57	M	4	0,8		☺	😐	😐	😐	☹	😐	☹	☺		😐	☹	☹	☹	😐	☹
	SDMW120408-A57	M	4	0,8		😐	☹	☹							😐	☹	☹			

HC = metal duro com revestimento

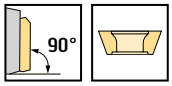
D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

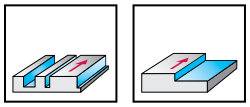
☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

„Fresas tipo „“abacaxi““““
M4256 / M4257 / M4258 mm





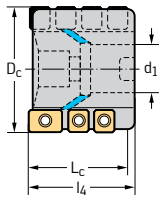
– Versão com meios-dentes
– 2 ou 4 arestas de corte por inserto intercambiável



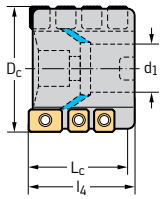
	P	M	K	N	S	H	O
M4256	●●	●●	●●		●●		
M4257	●●	●●	●●		●●		
M4258	●●	●●	●●		●●		

Ferramenta

Denominação	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Qnt. insertos	Tipo
M4257-050-B22-02-47	50	22	56		47	2	0,37	2 / 12	LDM . 14T308R SDM . 09T308
M4257-063-B27-03-54	63	27	69		54	3	0,89	3 / 21	
M4258-080-B32-03-67	80	32	80		67	3	1	3 / 18	LDM . 1704 .. R SDM . 120408
M4258-100-B40-04-77	100	40	80		77	4	2,39	4 / 28	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Para ferramentas com furo de referência, usar parafusos de aperto mais longos conforme a ISO 4762 – consulte „Componentes e acessórios / Diversos“ | Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

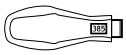
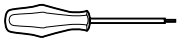
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

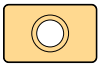
Componentes

	Tipo	LDM . 08T204R	LDM . 14T308R	LDM . 1704 .. R
	Parafuso para fresas tipo arbour		M10X045 ISO4762 12.9 (SW 8)	M16X090 ISO4762 12.9 (SW 14)
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Acessórios

	Tipo	LDM . 08T204R	LDM . 14T308R	LDM . 1704 .. R
	Chave com controle de torque, analógica	FS2001	FS2003	
	Chave com controle de torque, digital		FS2248	
	Haste intercambiável	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Chave	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	LDMT08T204R-D51	M	2	0,4	0,8	☺	😐	😐		☹		☹			😐	☹	☹			☹
	LDMT08T204R-D57	M	2	0,4	0,8	☺	😐	😐		☹		☹			😐	☹	☹			☹
	LDMT08T204R-F57	M	2	0,4	0,8	☺	😐	😐		☹		☹			😐	☹	☹			☹
	LDMW08T204R-A57	M	2	0,4	0,8	😐	☹								😐	☹				
	LDMT14T308R-D51	M	2	0,8	1,2	☺	😐	😐	😐	☹		☹			😐	☹	☹	☹		☹
	LDMT14T308R-D57	M	2	0,8	1,2	☺	😐	😐	😐	☹	😐	☹		😐	😐	☹	☹	☹	😐	☹
	LDMT14T308R-F57	M	2	0,8	1,2	☺	😐	😐	😐	☹	😐	☹			😐	☹	☹	☹	😐	☹
	LDMW14T308R-A57	M	2	0,8	1,2		☹									☹				
	LDMT170408R-D51	M	2	0,8	1,6		😐	😐	😐	☹		☹				☹	☹	☹		☹
	LDMT170412R-D51	M	2	1,2	1,6		😐			☹		☹				☹				☹
	LDMT170408R-D57	M	2	0,8	1,6	☺	😐	😐	😐	☹		☹		😐	😐	☹	☹	☹		☹
	LDMT170408R-F57	M	2	0,8	1,6	☺	😐	😐	😐	☹	😐	☹			😐	☹	☹	☹	😐	☹
	LDMW170408R-A57	M	2	0,8	1,6		☹									☹				
	SDMT06T204-D51	M	4	0,4		☺	😐	😐		☹		☹			😐	☹	☹			☹
	SDMT06T204-D57	M	4	0,4		☺	😐	😐		☹		☹			😐	☹	☹			☹
	SDMT06T204-F57	M	4	0,4		☺	😐	😐		☹		☹	☺		😐	☹	☹			☹
	SDMW06T204-A57	M	4	0,4		😐	☹	☹							😐	☹	☹			
	SDMT09T308-D51	M	4	0,8		☺	😐	😐	😐	☹		☹			😐	☹	☹	☹		☹
	SDMT09T308-D57	M	4	0,8		☺	😐	😐	😐	☹	😐	☹		😐	😐	☹	☹	☹	😐	☹
	SDMT09T308-F57	M	4	0,8		☺	😐	😐	😐	☹	😐	☹	☺		😐	☹	☹	☹	😐	☹
	SDMW09T308-A57	M	4	0,8		😐	☹	☹							😐	☹	☹			
	SDMT120408-D51	M	4	0,8		☺	😐	😐	😐	☹		☹			😐	☹	☹	☹		☹
	SDMT120408-D57	M	4	0,8		☺	😐	😐	😐	☹		☹		😐	😐	☹	☹	☹		☹
	SDMT120408-F57	M	4	0,8		☺	😐	😐	😐	☹	😐	☹	☺		😐	☹	☹	☹	😐	☹
	SDMW120408-A57	M	4	0,8		😐	☹	☹							😐	☹	☹			

HC = metal duro com revestimento

D2

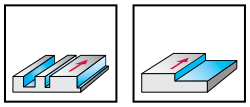
„Fresas tipo „“abacaxi“““

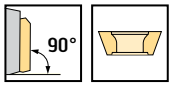
M4258 mm

LDM . 1704 .. R



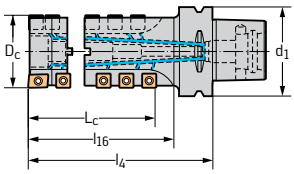
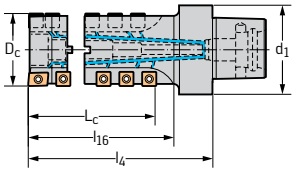
– 2 ou 4 arestas de corte por inserto intercambiável
– Versão de meios-dentes com módulo frontal





	P	M	K	N	S	H	O
M4258	●●	●●	●●		●●		

Ferramenta

	Denominação	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_{16} mm	L_c mm	Z	kg	Qnt. insertos	Tipo
 Walter Capto™ in acc. with ISO 26623	M4258-050-C6-02-75-M	50	63	110	88	77	2	1,3	2 / 14	LDM . 1704 .. R SDM . 120408
	M4258-063-C8-02-96-M	63	80	150	115	98	2	3,41	2 / 18	
 Walter Capto™ in acc. with ISO 26623	M4258-080-C8-03-116-M	80	80	150	150	118	3	3,9	3 / 33	LDM . 1704 .. R SDM . 120408

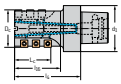
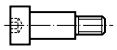
Corpo com diâmetro de 80 mm: adaptador sem ranhura de garra | Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

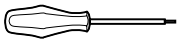
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

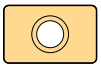
Componentes

	D_c [mm]	50	63	80
	Corpo básico	M4258-050-C6-02-50-B	M4258-063-C8-02-60-B	M4258-080-C8-03-80-B
	Módulo frontal da fresa tipo abacaxi	M4258-050-P20-02-25-F	M4258-063-P30-02-36-F	M4258-080-P40-03-36-F
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm
	Parafuso para módulo frontal Torque de aperto	FS370 (SW 10) 40 Nm	FS373 (SW 12) 120 Nm	FS373 (SW 12) 120 Nm

Acessórios

	D_c [mm]	50–80
	Chave com controle de torque, analógica	FS2003
	Chave com controle de torque, digital	FS2248
	Haste intercambiável	FS2014 (T15IP)
	Chave	FS1485 (T15IP)

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	LDMT170408R-D51	M	2	0,8	1,6		☻	☻	☻	☹		☹				☹	☹	☹		☹
	LDMT170412R-D51	M	2	1,2	1,6		☻			☹		☹				☹				☹
	LDMT170408R-D57	M	2	0,8	1,6	☺	☻	☻	☻	☹		☹		☻	☻	☹	☹	☹		☹
	LDMT170408R-F57	M	2	0,8	1,6	☺	☻	☻	☻	☹	☻	☹			☻	☹	☹	☹	☻	☹
	LDMW170408R-A57	M	2	0,8	1,6		☹									☹				
	SDMT120408-D51	M	4	0,8		☺	☻	☻	☻	☹		☹			☻	☹	☹	☹		☹
	SDMT120408-D57	M	4	0,8		☺	☻	☻	☻	☹		☹		☻	☻	☹	☹	☹		☹
	SDMT120408-F57	M	4	0,8		☺	☻	☻	☻	☹	☻	☹	☺		☻	☹	☹	☹	☻	☹
	SDMW120408-A57	M	4	0,8		☻	☹	☹							☻	☹	☹			

HC = metal duro com revestimento

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = ☻ → razoável = ☹

☺ ☻ ☹ / ★ = novo no programa

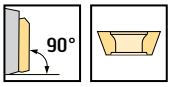
Corpo básico de fresa tipo abacaxi

M4258 mm

SDM . 120408

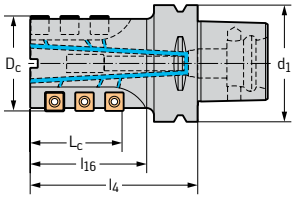
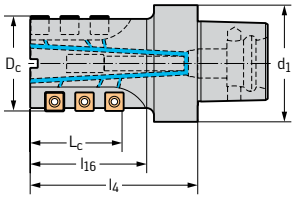


– 2 ou 4 arestas de corte por inserto intercambiável
– Corpo básico para fresa tipo abacaxi



	P	M	K	N	S	H	O
M4258	●●	●●	●●		●●		

Ferramenta

	Denominação	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_{16} mm	L_c mm	Z	kg	Qnt. insertos	Tipo
 Walter Capto™ in acc. with ISO 26623	M4258-050-C6-02-50-B	50	63	85	62	52	2	1,16	10	SDM . 120408
	M4258-063-C8-02-60-B	63	80	115	80	63	2	2,81	12	
 Walter Capto™ in acc. with ISO 26623	M4258-080-C8-03-80-B	80	80	115	115	83	3	3,43	24	SDM . 120408

Corpo com diâmetro de 80 mm: adaptador sem ranhura de garra | Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

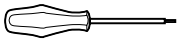
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Componentes

	Tipo	SDM . 120408
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Acessórios

	Tipo	SDM . 120408
	Chave com controle de torque, analógica	FS2003
	Chave com controle de torque, digital	FS2248
	Haste intercambiável	FS2014 (T15IP)
	Chave	FS1485 (T15IP)

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	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 = metal duro com revestimento

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

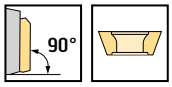
Módulo frontal tipo abacaxi

M4258 mm

LDM . 1704 .. R

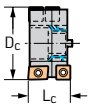


– 2 ou 4 arestas de corte por inserto intercambiável
– Versão de meios-dentes com módulo frontal



	P	M	K	N	S	H	O
M4258	●●	●●	●●		●●		

Ferramenta

	Denominação	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Qnt. insertos	Tipo
	M4258-050-P20-02-25-F	50		25,1	25	2	0,14	2 / 4	LDM . 1704 .. R SDM . 120408
	M4258-063-P30-02-36-F	63		35,1	35	2	0,4	2 / 6	
	M4258-080-P40-03-36-F	80		35,1	35	3	0,62	3 / 9	

Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

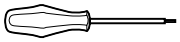
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

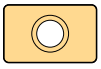
Componentes

	D_c [mm]	50–80
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Acessórios

	D_c [mm]	50–80
	Chave com controle de torque, analógica	FS2003
	Chave com controle de torque, digital	FS2248
	Haste intercambiável	FS2014 (T15IP)
	Chave	FS1485 (T15IP)

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	LDMT170408R-D51	M	2	0,8	1,6		☻	☻	☻	☹		☹				☹	☹	☹		☹
	LDMT170412R-D51	M	2	1,2	1,6		☻			☹		☹				☹				☹
	LDMT170408R-D57	M	2	0,8	1,6	☺	☻	☻	☻	☹		☹		☻	☻	☹	☹	☹		☹
	LDMT170408R-F57	M	2	0,8	1,6	☺	☻	☻	☻	☹	☻	☹			☻	☹	☹	☹	☻	☹
	LDMW170408R-A57	M	2	0,8	1,6		☹									☹				
	SDMT120408-D51	M	4	0,8		☺	☻	☻	☻	☹		☹			☻	☹	☹	☹		☹
	SDMT120408-D57	M	4	0,8		☺	☻	☻	☻	☹		☹		☻	☻	☹	☹	☹		☹
	SDMT120408-F57	M	4	0,8		☺	☻	☻	☻	☹	☻	☹	☺		☻	☹	☹	☹	☻	☹
	SDMW120408-A57	M	4	0,8		☻	☹	☹							☻	☹	☹			

HC = metal duro com revestimento

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = ☻ → razoável = ☹

☺ ☻ ☹ / ★ = novo no programa

„Fresas tipo „“abacaxi“““

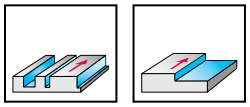
M3255 mm

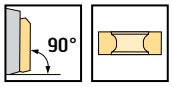
XNHX1306 .. R

Walter BLAXX



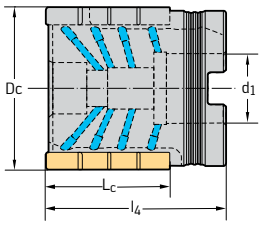
– Versão com facas integrais
– 2 ou 4 arestas de corte por inserto intercambiável, disposição tangencial





	P	M	K	N	S	H	O
M3255		●●			●●		

Ferramenta



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Denominação	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Qnt. insertos	Tipo
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	2,15	5 / 20	

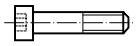
O bico de refrigeração FS2250 deve ser protegido contra afrouxamento. | Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

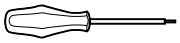
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

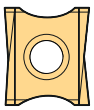
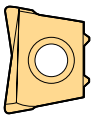
Componentes

	D_c [mm]	50	63	80
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS2299 (T15IP) 4 Nm	FS2299 (T15IP) 4 Nm	FS2299 (T15IP) 4 Nm
	Parafuso para fresas tipo arbour	M10X045 ISO4762 12.9 (SW 8)	M12X050 ISO4762 12.9 (SW 10)	M16X060 ISO4762 12.9 (SW 14)
	Bico de refrigeração	FS2250 (SW 1,6)	FS2250 (SW 1,6)	FS2250 (SW 1,6)

Acessórios

	D_c [mm]	50–80
	Chave com controle de torque, analógica	FS2003
	Chave com controle de torque, digital	FS2248
	Haste intercambiável	FS2014 (T15IP)
	Chave	FS1485 (T15IP)

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r mm	b mm	P HC WSP45G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	LNHX120604R-L65T	H	4	0,4		☻	☻	☻	☻	☻
	LNHX120604R-L65W	H	4	0,4	1,5		☻		☻	
	XNHX130608R-L65T	H	2	0,8	2	☻	☻	☻	☻	☻
	XNHX130612R-L65T	H	2	1,2	2	☻	☻	☻	☻	☻
	XNHX130616R-L65T	H	2	1,6	2	☻	☻	☻	☻	☻
	XNHX130620R-L65T	H	2	2	2		☻		☻	
	XNHX130624R-L65T	H	2	2,4	2		☻		☻	
	XNHX130630R-L65T	H	2	3	1,4		☻		☻	
	XNHX130632R-L65T	H	2	3,2	1,3	☻	☻	☻	☻	☻
	XNHX130640R-L65T	H	2	4	0,5	☻	☻	☻	☻	☻
	XNHX130608R-L65W	H	2	0,8	2		☻		☻	
	XNHX130640R-L65W	H	2	4	0,5		☻		☻	

Os insertos intercambiáveis XNHX1306 . . só podem ser usados como insertos frontais.

HC = metal duro com revestimento

D2

„Fresas tipo „“abacaxi“““

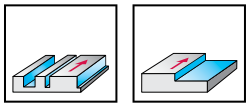
M3255 inch

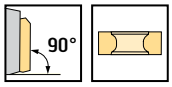
XNHX1306 .. R

Walter BLAXX



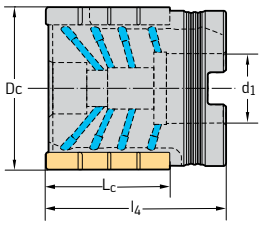
– Versão com facas integrais
– 2 ou 4 arestas de corte por inserto intercambiável, disposição tangencial





	P	M	K	N	S	H	O
M3255		●●			●●		

Ferramenta



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Denominação	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Qnt. insertos	Tipo
M3255.051-B19-04-46	2,000	0,750	2,559	1,811	4	1,391	4 / 12	XNHX1306 .. R LNHX120604R
M3255.051-B19-05-46	2,000	0,750	2,559	1,811	5	1,113	5 / 15	
M3255.051-B26-04-57	2,000	1,000	3,375	2,244	4	1,828	4 / 16	
M3255.051-B26-05-57	2,000	1,000	3,375	2,244	5	1,836	5 / 20	
M3255.064-B26-06-46	2,500	1,000	2,756	1,811	6	2,288	6 / 18	
M3255.076-B31-05-80	3,000	1,250	4,250	3,150	5	5,348	5 / 30	
M3255.076-B31-06-58	3,000	1,250	3,346	2,283	6	4,262	6 / 24	
M3255.076-B31-06-80	3,000	1,250	4,250	3,150	6	5,165	6 / 36	

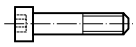
O bico de refrigeração FS2250 deve ser protegido contra afrouxamento. | Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

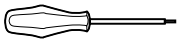
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

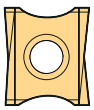
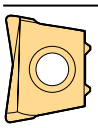
Componentes

	D_c [inch]	2	2,5	3
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS2299 (T15IP) 2,95 lbs	FS2299 (T15IP) 2,95 lbs	FS2299 (T15IP) 2,95 lbs
	Bico de refrigeração	FS2250 (SW 1,6)	FS2250 (SW 1,6)	FS2250 (SW 1,6)
	Parafuso para fresas tipo arbour	FS1528	FS1614	FS2674

Acessórios

	D_c [inch]	2–3
	Chave com controle de torque, analógica	FS2004
	Chave com controle de torque, digital	FS2248
	Haste intercambiável	FS2014 (T15IP)
	Chave	FS1485 (T15IP)

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r inch	b inch	P HC WSP45G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	LNHX120604R-L65T	H	4	0,016		☻	☻	☻	☻	☻
	LNHX120604R-L65W	H	4	0,016	0,059		☻		☻	
	XNHX130608R-L65T	H	2	0,031	0,079	☻	☻	☻	☻	☻
	XNHX130612R-L65T	H	2	0,047	0,079	☻	☻	☻	☻	☻
	XNHX130616R-L65T	H	2	0,063	0,079	☻	☻	☻	☻	☻
	XNHX130620R-L65T	H	2	0,079	0,079		☻		☻	
	XNHX130624R-L65T	H	2	0,094	0,079		☻		☻	
	XNHX130630R-L65T	H	2	0,118	0,055		☻		☻	
	XNHX130632R-L65T	H	2	0,126	0,051	☻	☻	☻	☻	☻
	XNHX130640R-L65T	H	2	0,157	0,020	☻	☻	☻	☻	☻
	XNHX130608R-L65W	H	2	0,031	0,079		☻		☻	
	XNHX130640R-L65W	H	2	0,157	0,020		☻		☻	

Os insertos intercambiáveis XNHX1306 . . só podem ser usados como insertos frontais.

HC = metal duro com revestimento

D2

WALTER SELECT

Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☻ → boa = ☻ → razoável = ☻

☻ ☻ ☻ / ★ = novo no programa

„Fresa tipo „“disco““ para fresamento de canal“

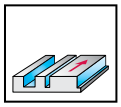
F2252 mm

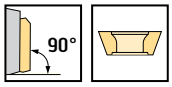
BC .. 0903 .. R





– Com corte cruzado, de três arestas
– 2 arestas de corte por inserto intercambiável

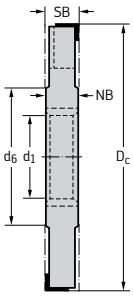




	P	M	K	N	S	H	O
F2252	●●	●●	●●	●●	●●		●

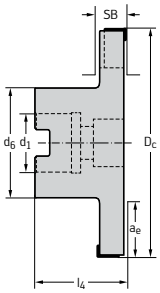
Ferramenta

Denominação	D_c mm	d_1 mm	d_6 mm	SB_{min} mm	SB_{max} mm	NB mm	$a_{e\,max}$ mm	Z	Qnt. insertos	Tipo
F2252.B.100.Z04.12.S766	100	32	50	12	14	12	24	4	4 / 4	BC .. 0903 .. R BC .. 0903 .. L
F2252.B.100.Z04.14.S766	100	32	50	14	16	14	24	4	4 / 4	
F2252.B.125.Z05.12.S766	125	40	65	12	14	12	24	5	5 / 5	
F2252.B.125.Z05.14.S766	125	40	65	14	16	14	24	5	5 / 5	
F2252.B.160.Z06.12.S766	160	40	65	12	14	12	46	6	6 / 6	
F2252.B.160.Z06.14.S766	160	40	65	14	16	14	46	6	6 / 6	



Shell mill mount DIN 138 longitudinal keyway

Denominação	D_c mm	d_1 mm	d_6 mm	SB_{min} mm	SB_{max} mm	NB mm	$a_{e\,max}$ mm	Z	Qnt. insertos	Tipo
F2252.BN.100.Z04.12.S766	100	27	48	12	14		24	4	4 / 4	BC .. 0903 .. R BC .. 0903 .. L
F2252.BN.100.Z04.14.S766	100	27	48	14	16		24	4	4 / 4	
F2252.BN.125.Z05.12.S766	125	32	60	12	14		30	5	5 / 5	
F2252.BN.125.Z05.14.S766	125	32	60	14	16		30	5	5 / 5	
F2252.BN.160.Z06.12.S766	160	40	75	12	14		40	6	6 / 6	
F2252.BN.160.Z06.14.S766	160	40	75	14	16		40	6	6 / 6	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

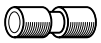
Dependendo do diâmetro de corte e do tamanho do inserto, haverá um desvio de formato na base do canal. | Largura de corte ajustável | Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

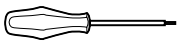
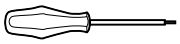
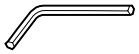
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

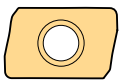
Componentes

		BC .. 0903 .. R
	Cápsula p/ o corpo da ferramenta, dir.	FR766
	Cápsula p/ o corpo da ferramenta, esq.	FL766
	Cunha de fixação	FK360
	Luva de fixação	FS1167
	Pino excêntrico	FS1170 (SW 3)
	Arruela elástica	FS1220
	Parafuso para cunha de fixação Torque de aperto	FS239 (SW 3) 6,5 Nm
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS2576 (T8IP) 1,2 Nm

Acessórios

	Tipo	BC .. 0903 .. R
	Parafuso para inserto de acabamento	FS246 (T8) 1,5 Nm
	Cápsula: dir., inserto acabam. P2905-.	FR695
	Cápsula: esq., inserto acabam. P2905-.	FL695
	Chave	FS1423
	Chave	FS230 (T8)
	Chave	ISO2936-3 (SW 3)
	Chave com controle de torque, analógica	FS2001
	Chave com controle de torque, analógica	FS2003
	Chave com controle de torque, digital	FS2248
	Chave T com controle de torque	FS2041
	Haste intercambiável	FS2007 (T8) / FS2012 (T8IP) / FS2050 (SW 3)

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r mm	b mm	P HC WKP35G	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WKP35G	N HC WXN15	S HC WSP45G
	BCGT090304L-K85	G	2	0,4	1,2					☺	
	BCGT090304R-K85	G	2	0,4	1,2					☺	
	BCGT090304R-G55	G	2	0,4	1,2	😐	☹	☹	😐		☹
	BCMT090304L-G55	M	2	0,4	1,2	😐	☹	☹	😐		☹
	BCMT090304R-G55	M	2	0,4	1,2	😐	☹	☹	😐		☹
	BCMT090308L-G55	M	2	0,8	0,8	😐	☹	☹	😐		☹
	BCMT090308R-G55	M	2	0,8	0,8	😐	☹	☹	😐		☹

A partir do raio do canto r = 1,6 mm: Retrabalho dos cartuchos na região do canto
R (corpo) = r (inserto intercambiável) - 1 mm

HC = metal duro com revestimento

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

„Fresa tipo „“disco““ para fresamento de canal“

F2252 mm

BC .. 1204 .. R

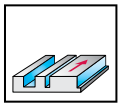




– Com corte cruzado, de três arestas
– 2 arestas de corte por inserto intercambiável



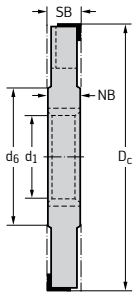




	P	M	K	N	S	H	O
F2252	●●	●●	●●	●●	●●		●

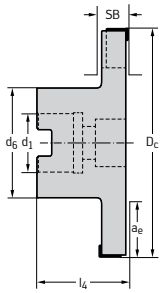
Ferramenta

Denominação	D_c mm	d_1 mm	d_6 mm	SB_{min} mm	SB_{max} mm	NB mm	$a_{e\,max}$ mm	Z	Qnt. insertos	Tipo
F2252.B.125.Z04.16.S767	125	40	65	16	19	16	28	4	4 / 4	BC .. 1204 .. R BC .. 1204 .. L
F2252.B.125.Z04.19.S767	125	40	65	19	22	19	28	4	4 / 4	
F2252.B.160.Z05.16.S767	160	40	65	16	19	16	46	5	5 / 5	
F2252.B.160.Z05.19.S767	160	40	65	19	22	19	46	5	5 / 5	
F2252.B.200.Z06.16.S767	200	50	75	16	19	16	61	6	6 / 6	
F2252.B.200.Z06.19.S767	200	50	75	19	22	19	61	6	6 / 6	



Shell mill mount DIN 138 longitudinal keyway

F2252.BN.125.Z04.16.S767	125	32	60	16	19		30	4	4 / 4	BC .. 1204 .. R BC .. 1204 .. L
F2252.BN.125.Z04.19.S767	125	32	60	19	22		30	4	4 / 4	
F2252.BN.160.Z05.16.S767	160	40	75	16	19		40	5	5 / 5	
F2252.BN.160.Z05.19.S767	160	40	75	19	22		40	5	5 / 5	
F2252.BN.200.Z06.16.S767	200	40	90	16	19		50	6	6 / 6	
F2252.BN.200.Z06.19.S767	200	40	90	19	22		50	6	6 / 6	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

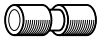
Dependendo do diâmetro de corte e do tamanho do inserto, haverá um desvio de formato na base do canal. | Largura de corte ajustável | Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

Componentes

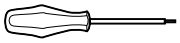
	Tipo	BC .. 1204 .. R
	Cápsula p/ o corpo da ferramenta, dir.	FR767
	Cápsula p/ o corpo da ferramenta, esq.	FL767
	Cunha de fixação	FK359
	Luva de fixação	FS1168
	Pino excêntrico	FS1171 (SW 4)
	Arruela elástica	FS1221

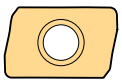
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

Componentes

	Tipo	BC .. 1204 .. R
	Parafuso para cunha de fixação Torque de aperto	FS1162 (SW 4) 9 Nm
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS2573 (T9IP) 2 Nm

Acessórios

	Tipo	BC .. 1204 .. R
	Parafuso para inserto de acabamento	FS260 (T20) 5 Nm
	Cápsula: dir., inserto acabam. P2905-.	FR696
	Cápsula: esq., inserto acabam. P2905-.	FL696
	Chave	FS1484 (T9IP) / FS228 (T20)
	Chave	ISO2936-4 (SW 4)
	Chave	FS2003
	Chave com controle de torque, analógica	FS2248
	Chave com controle de torque, digital	FS2041
	Chave T com controle de torque	FS2051 (SW 4) / FS2013 (T9IP) / FS2044 (T20)

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r mm	b mm	P HC WKP35G	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WKP35G	N HC WXN15	S HC WSP45G
	BCHT120404L-K85	H	2	0,4	1,7					☻	
	BCHT120404R-K85	H	2	0,4	1,7					☻	
	BCHT120408L-K85	H	2	0,8	1,3					☻	
	BCHT120408R-K85	H	2	0,8	1,3					☻	
	BCHT120412L-K85	H	2	1,2	1,2					☻	
	BCHT120412R-K85	H	2	1,2	1,2					☻	
	BCHT120416L-K85	H	2	1,6	1,1					☻	
	BCHT120416R-K85	H	2	1,6	1,1					☻	
	BCHT120420L-K85	H	2	2	1,2					☻	
	BCHT120420R-K85	H	2	2	1,2					☻	
	BCHT120430L-K85	H	2	3	0,7					☻	
	BCHT120430R-K85	H	2	3	0,7					☻	
	BCHT120440L-K85	H	2	4	0,4					☻	
	BCHT120440R-K85	H	2	4	0,4					☻	
	BCMT120404L-G55	M	2	0,4	1,3	☻	☻	☻	☻		☻
	BCMT120404R-G55	M	2	0,4	1,3	☻	☻	☻	☻		☻
	BCMT120408L-G55	M	2	0,8	1,3	☻	☻	☻	☻		☻
	BCMT120408R-G55	M	2	0,8	1,3	☻	☻	☻	☻		☻
	BCMT120412L-G55	M	2	1,2	1,2	☻	☻	☻	☻		☻
	BCMT120412R-G55	M	2	1,2	1,2	☻	☻	☻	☻		☻
	BCMT120416L-G55	M	2	1,6	1,1	☻	☻	☻	☻		☻
	BCMT120416R-G55	M	2	1,6	1,1	☻	☻	☻	☻		☻
	BCMT120420L-G55	M	2	2	1,2	☻	☻	☻	☻		☻
	BCMT120420R-G55	M	2	2	1,2	☻	☻	☻	☻		☻
	BCMT120430L-G55	M	2	3	0,7	☻	☻	☻	☻		☻
	BCMT120430R-G55	M	2	3	0,7	☻	☻	☻	☻		☻
	BCMT120440L-G55	M	2	4	0,4	☻	☻	☻	☻		☻
	BCMT120440R-G55	M	2	4	0,4	☻	☻	☻	☻		☻

A partir do raio do canto r = 2,5 mm: Retrabalho dos cartuchos na região do canto
R (corpo) = r (inserto intercambiável) - 1 mm

HC = metal duro com revestimento

D2

„Fresa tipo „“disco““ para fresamento de canal“

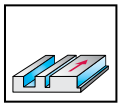
F2252 mm

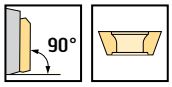
BC .. 1605 .. R





– Com corte cruzado, de três arestas
– 2 arestas de corte por inserto intercambiável

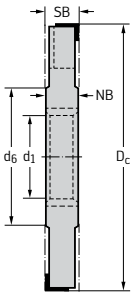




	P	M	K	N	S	H	O
F2252	●●	●●	●●	●●	●●		●

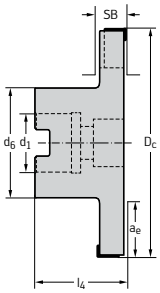
Ferramenta

Denominação	D_c mm	d_1 mm	d_6 mm	SB_{min} mm	SB_{max} mm	NB mm	$a_{e\,max}$ mm	Z	Qnt. insertos	Tipo
F2252.B.125.Z04.22.S768	125	40	65	22	25	22	28	4	4 / 4	BC .. 1605 .. R BC .. 1605 .. L
F2252.B.160.Z05.22.S768	160	40	65	22	25	22	46	5	5 / 5	
F2252.B.200.Z06.22.S768	200	50	75	22	25	22	61	6	6 / 6	



Shell mill mount DIN 138 longitudinal keyway

F2252.BN.125.Z04.22.S768	125	32	60	22	25		30	4	4 / 4	BC .. 1605 .. R BC .. 1605 .. L
F2252.BN.160.Z05.22.S768	160	40	75	22	25		40	5	5 / 5	
F2252.BN.200.Z06.22.S768	200	40	90	22	25		50	6	6 / 6	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Dependendo do diâmetro de corte e do tamanho do inserto, haverá um desvio de formato na base do canal. | Largura de corte ajustável | Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

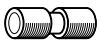
Componentes

Tipo	BC .. 1605 .. R
Cápsula p/ o corpo da ferramenta, dir.	FR768
Cápsula p/ o corpo da ferramenta, esq.	FL768
Cunha de fixação	FK359
Luva de fixação	FS1168
Pino excêntrico	FS1171 (SW 4)

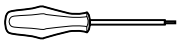
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

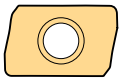
novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Componentes

	Tipo	BC .. 1605 .. R
	Arruela elástica	FS1221
	Parafuso para cunha de fixação Torque de aperto	FS1162 (SW 4) 9 Nm
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm

Acessórios

	Tipo	BC .. 1605 .. R
	Parafuso para inserto de acabamento	FS260 (T20) 5 Nm
	Cápsula: dir., inserto acabam. P2905-.	FR696
	Cápsula: esq., inserto acabam. P2905-.	FL696
	Chave	FS1485 (T15IP) / FS228 (T20)
	Chave	ISO2936-4 (SW 4)
	Chave	FS2003
	Chave com controle de torque, analógica	FS2248
	Chave com controle de torque, digital	FS2041
	Chave T com controle de torque	FS2051 (SW 4) / FS2014 (T15IP) / FS2044 (T20)

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r mm	b mm	P HC WKP35G	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WKP35G	N HC WXN15	S HC WSP45G
	BCHT160508L-K85	H	2	0,8	2					☻	
	BCHT160508R-K85	H	2	0,8	2					☻	
	BCMT160508L-G55	M	2	0,8	2	☻	☻	☻	☻		☻
	BCMT160508R-G55	M	2	0,8	2	☻	☻	☻	☻		☻
	BCMT160512L-G55	M	2	1,2	1,7	☻	☻	☻	☻		☻
	BCMT160512R-G55	M	2	1,2	1,7	☻	☻	☻	☻		☻
	BCMT160516L-G55	M	2	1,6	1,5	☻	☻	☻	☻		☻
	BCMT160516R-G55	M	2	1,6	1,5	☻	☻	☻	☻		☻
	BCMT160520L-G55	M	2	2	1,5	☻	☻	☻	☻		☻
	BCMT160520R-G55	M	2	2	1,5	☻	☻	☻	☻		☻
	BCMT160530L-G55	M	2	3	1,2	☻	☻	☻	☻		☻
	BCMT160530R-G55	M	2	3	1,2	☻	☻	☻	☻		☻
	BCMT160540L-G55	M	2	4	1,1	☻	☻	☻	☻		☻
	BCMT160540R-G55	M	2	4	1,1	☻	☻	☻	☻		☻
	BCMT160550L-G55	M	2	5	0,7	☻	☻	☻	☻		☻
	BCMT160550R-G55	M	2	5	0,7	☻	☻	☻	☻		☻
	BCMT160560L-G55	M	2	6	0,1	☻	☻	☻	☻		☻
	BCMT160560R-G55	M	2	6	0,1	☻	☻	☻	☻		☻

A partir do raio do canto r = 2,5 mm: Retrabalho dos cartuchos na região do canto
R (corpo) = r (inserto intercambiável) - 1 mm

HC = metal duro com revestimento

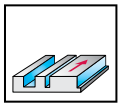
D2

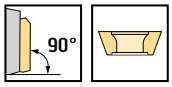
„Fresa tipo „“disco““ para fresamento de canal“

F2252 mm



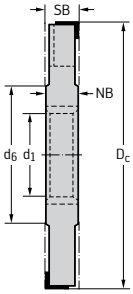
– Com corte cruzado, de três arestas
– 2 arestas de corte por inserto intercambiável





	P	M	K	N	S	H	O
F2252	●●	●●	●●	●●	●●		●

Ferramenta



Shell mill mount DIN 138 longitudinal keyway

Denominação	D_c mm	d_1 mm	d_6 mm	SB_{min} mm	SB_{max} mm	NB mm	$a_{e\ max}$ mm	Z	Qnt. insertos	Tipo
F2252.B.080.Z03.08.S684	80	22	37	8	9	8	20	3	3 / 3	MP . X060304 MP . X060304
F2252.B.080.Z03.09.S684	80	22	37	9	10	9	20	3	3 / 3	
F2252.B.100.Z04.08.S684	100	32	50	8	9	8	24	4	4 / 4	
F2252.B.100.Z04.09.S684	100	32	50	9	10	9	24	4	4 / 4	
F2252.B.100.Z04.10.S685	100	32	50	10	12	10	24	4	4 / 4	MP . X080305 MP . X080305
F2252.B.100.Z04.12.S685	100	32	50	12	14	12	24	4	4 / 4	
F2252.B.100.Z04.14.S685	100	32	50	14	16	14	24	4	4 / 4	
F2252.B.125.Z05.08.S684	125	40	65	8	9	8	28	5	5 / 5	MP . X060304 MP . X060304
F2252.B.125.Z05.09.S684	125	40	65	9	10	9	28	5	5 / 5	
F2252.B.125.Z05.10.S685	125	40	65	10	12	10	28	5	5 / 5	MP . X080305 MP . X080305
F2252.B.125.Z05.12.S685	125	40	65	12	14	12	28	5	5 / 5	
F2252.B.125.Z05.14.S685	125	40	65	14	16	14	28	5	5 / 5	
F2252.B.125.Z04.16.S686	125	40	65	16	19	16	28	4	4 / 4	MP .. 120408 MP .. 120408
F2252.B.125.Z04.19.S686	125	40	65	19	22	19	28	4	4 / 4	
F2252.B.125.Z04.22.S686	125	40	65	22	23,5	22	28	4	4 / 4	
F2252.B.160.Z06.08.S684	160	40	65	8	9	8	46	6	6 / 6	MP . X060304 MP . X060304
F2252.B.160.Z06.09.S684	160	40	65	9	10	9	46	6	6 / 6	
F2252.B.160.Z06.10.S685	160	40	65	10	12	10	46	6	6 / 6	MP . X080305 MP . X080305
F2252.B.160.Z06.12.S685	160	40	65	12	14	12	46	6	6 / 6	
F2252.B.160.Z06.14.S685	160	40	65	14	16	14	46	6	6 / 6	
F2252.B.160.Z05.16.S686	160	40	65	16	19	16	46	5	5 / 5	MP .. 120408 MP .. 120408
F2252.B.160.Z05.19.S686	160	40	65	19	22	19	46	5	5 / 5	
F2252.B.160.Z05.22.S686	160	40	65	22	23,5	22	46	5	5 / 5	
F2252.B.200.Z06.16.S686	200	50	75	16	19	16	61	6	6 / 6	

Largura de corte ajustável | Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

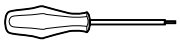
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Componentes

	Tipo	MP . X060304	MP . X080305	MP .. 120408
	Cápsula p/ o corpo da ferramenta, dir.	FR684	FR685	FR686
	Cápsula p/ o corpo da ferramenta, esq.	FL684	FL685	FL686
	Cunha de fixação	FK358	FK360	FK359
	Luva de fixação	FS1166	FS1167	FS1168
	Pino excêntrico	FS1169 (SW 2,5)	FS1170 (SW 3)	FS1171 (SW 4)
	Arruela elástica	FS1220	FS1220	FS1221
	Parafuso para cunha de fixação Torque de aperto	FS1161 (SW 2,5) 3,5 Nm	FS239 (SW 3) 6,5 Nm	FS1162 (SW 4) 9 Nm
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS923 (T8) 0,8 Nm	FS1005 (T8) 1,5 Nm	FS1029 (T20) 5 Nm

Acessórios

	Tipo	MP . X060304	MP . X080305	MP .. 120408
	Parafuso para inserto de acabamento		FS246 (T8) 1,5 Nm	FS260 (T20) 5 Nm
	Cápsula: dir., inserto acabam. P2905-.		FR695	FR696
	Cápsula: esq., inserto acabam. P2905-.		FL695	FL696
	Chave	FS230 (T8)		FS228 (T20)
	Chave	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-4 (SW 4)
	Chave com controle de torque, analógica	FS2001		
	Chave com controle de torque, analógica	FS2003		
	Chave com controle de torque, digital	FS2248		
	Chave T com controle de torque		FS2041	
	Haste intercambiável	FS2007 (T8)		FS2044 (T20)
	Haste intercambiável	SD2000-2.5 SW (SW 2,5)	FS2050 (SW 3)	FS2051 (SW 4)

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WPP35G	K HC WXM15	N HC WXN15	S HC WSM35G	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	MPHX060304-A57	H	2	0,4			☻		☻		☻									☻		☻		☻					
	MPHX060304-G88	H	2	0,4																						☻			
	MPMX060304-F57	M	2	0,4				☻	☻		☻	☻			☻	☻					☻	☻		☻			☻	☻	
	MPHX080305-A57	H	2	0,5			☻		☻		☻									☻		☻		☻					
	MPHX080305-G88	H	2	0,5																						☻			
	MPMX080305-F57	M	2	0,5				☻	☻		☻	☻			☻	☻					☻	☻		☻			☻	☻	
	MPHT120408-G88	H	2	0,8																						☻			
	MPHW120408-A57	H	2	0,8			☻		☻		☻									☻		☻		☻					
	MPMT120408-F57	M	2	0,8				☻	☻		☻	☻			☻	☻					☻	☻		☻			☻	☻	
	P2905-1	F	4	0,8	10	☻				☻			☻	☻			☻	☻	☻				☻		☻					☻

HC = metal duro com revestimento

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☻ → boa = ☻ → razoável = ☻

☻ ☻ ☻ / ★ = novo no programa

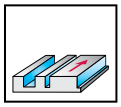
D2

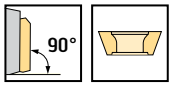
„Fresa tipo „“disco““ para fresamento de canal“

F2252 mm



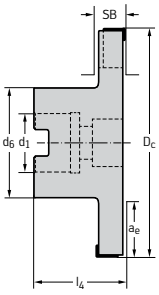
– Com corte cruzado, de três arestas
– 2 arestas de corte por inserto intercambiável





	P	M	K	N	S	H	O
F2252	●●	●●	●●	●●	●●		●

Ferramenta



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Denominação	D_c mm	d_1 mm	d_6 mm	SB_{min} mm	SB_{max} mm	$a_{e\ max}$ mm	Z	Qnt. insertos	Tipo
F2252.BN.080.Z03.08.S684	80	22	35	8	9	20	3	3 / 3	MP . X060304 MP . X060304
F2252.BN.080.Z03.09.S684	80	22	35	9	10	20	3	3 / 3	
F2252.BN.100.Z04.08.S684	100	27	48	8	9	24	4	4 / 4	
F2252.BN.100.Z04.09.S684	100	27	48	9	10	24	4	4 / 4	
F2252.BN.100.Z04.10.S685	100	27	48	10	12	24	4	4 / 4	MP . X080305 MP . X080305
F2252.BN.100.Z04.12.S685	100	27	48	12	14	24	4	4 / 4	
F2252.BN.125.Z05.08.S684	125	32	60	8	9	30	5	5 / 5	MP . X060304 MP . X060304
F2252.BN.125.Z05.09.S684	125	32	60	9	10	30	5	5 / 5	
F2252.BN.125.Z05.10.S685	125	32	60	10	12	30	5	5 / 5	MP . X080305 MP . X080305
F2252.BN.125.Z05.12.S685	125	32	60	12	14	30	5	5 / 5	
F2252.BN.125.Z05.14.S685	125	32	60	14	16	30	5	5 / 5	
F2252.BN.125.Z04.16.S686	125	32	60	16	19	30	4	4 / 4	MP .. 120408 MP .. 120408
F2252.BN.125.Z04.19.S686	125	32	60	19	22	30	4	4 / 4	
F2252.BN.125.Z04.22.S686	125	32	60	22	23,5	30	4	4 / 4	
F2252.BN.160.Z06.08.S684	160	40	75	8	9	40	6	6 / 6	MP . X060304 MP . X060304
F2252.BN.160.Z06.09.S684	160	40	75	9	10	40	6	6 / 6	
F2252.BN.160.Z06.10.S685	160	40	75	10	12	40	6	6 / 6	MP . X080305 MP . X080305
F2252.BN.160.Z06.12.S685	160	40	75	12	14	40	6	6 / 6	
F2252.BN.160.Z06.14.S685	160	40	75	14	16	40	6	6 / 6	
F2252.BN.160.Z05.16.S686	160	40	75	16	19	40	5	5 / 5	MP .. 120408 MP .. 120408
F2252.BN.160.Z05.19.S686	160	40	75	19	22	40	5	5 / 5	
F2252.BN.160.Z05.22.S686	160	40	75	22	23,5	40	5	5 / 5	
F2252.BN.200.Z06.16.S686	200	40	90	16	19	50	6	6 / 6	
F2252.BN.200.Z06.19.S686	200	40	90	19	22	50	6	6 / 6	
F2252.BN.200.Z06.22.S686	200	40	90	22	23,5	50	6	6 / 6	

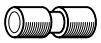
Largura de corte ajustável | Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Componentes

	Tipo	MP . X060304	MP . X080305	MP .. 120408
	Cápsula p/ o corpo da ferramenta, dir.	FR684	FR685	FR686
	Cápsula p/ o corpo da ferramenta, esq.	FL684	FL685	FL686
	Cunha de fixação	FK358	FK360	FK359
	Luva de fixação	FS1166	FS1167	FS1168
	Pino excêntrico	FS1169 (SW 2,5)	FS1170 (SW 3)	FS1171 (SW 4)
	Arruela elástica	FS1220	FS1220	FS1221
	Parafuso para cunha de fixação Torque de aperto	FS1161 (SW 2,5) 3,5 Nm	FS239 (SW 3) 6,5 Nm	FS1162 (SW 4) 9 Nm
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS923 (T8) 0,8 Nm	FS1005 (T8) 1,5 Nm	FS1029 (T20) 5 Nm

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WPP35G	K HC WXM15	N HC WXN15	S HC WSM35G	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	MPHX060304-A57	H	2	0,4			☻		☻		☻									☻		☻		☻					
	MPHX060304-G88	H	2	0,4																						☻			
	MPMX060304-F57	M	2	0,4				☻	☻		☻	☻			☻	☻					☻	☻		☻			☻	☻	
	MPHX080305-A57	H	2	0,5			☻		☻		☻									☻		☻		☻					
	MPHX080305-G88	H	2	0,5																						☻			
	MPMX080305-F57	M	2	0,5				☻	☻		☻	☻			☻	☻					☻	☻		☻			☻	☻	
	MPHT120408-G88	H	2	0,8																						☻			
	MPHW120408-A57	H	2	0,8			☻		☻		☻									☻		☻		☻					
	MPMT120408-F57	M	2	0,8				☻	☻		☻	☻			☻	☻					☻	☻		☻			☻	☻	
	P2905-1	F	4	0,8	10	☻				☻			☻	☻			☻	☻	☻				☻		☻				☻

HC = metal duro com revestimento

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☻ → boa = ☻ → razoável = ☻

☻ ☻ ☻ / ★ = novo no programa

„Fresa tipo „“disco““ para fresamento de canal“

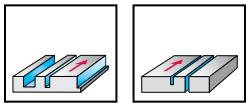
F4053 mm

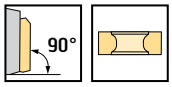
LN . X070204

Xtra·tec®



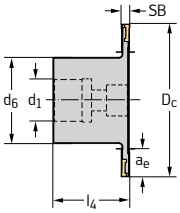
– Com corte cruzado, de três arestas
– 2 + 2 cutting edges per indexable insert, lateral arrangement





	P	M	K	N	S	H	O
F4053	●●	●●	●●		●●		

Ferramenta



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Denominação	D_c mm	d_1 mm	d_6 mm	l_4 mm	SB mm	a_e mm	Z	Qnt. inser-tos	kg	Tipo
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	

Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

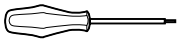
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Componentes

	Dc [mm] SB [mm]	80–160 4
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS2076 (T6IP) 0,6 Nm

Acessórios

	Dc [mm] SB [mm]	80–160 4
	Chave com controle de torque, analógica	FS2001
	Haste intercambiável	FS2085 (T6IP)
	Chave	FS2086 (T6IP)

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r mm	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	LNHX070204-F57T	H	4	0,4	☻	☻	☹	☻	☹	☹	☹	☻	☹
	LNMX070204-F57T	M	4	0,4	☻	☻		☻		☹	☹	☻	

HC = metal duro com revestimento

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☻ → boa = ☻ → razoável = ☹

☻ ☻ ☹ / ★ = novo no programa

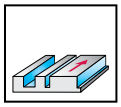
„Fresa tipo „“disco““ para fresamento de canal“

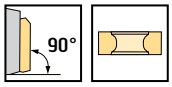
F4153 mm

Xtra·tec®



– Com corte cruzado, de três arestas
– 2 + 2 cutting edges per indexable insert, lateral arrangement

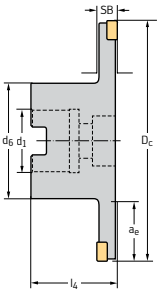




	P	M	K	N	S	H	O
F4153	●●	●●	●●		●●		

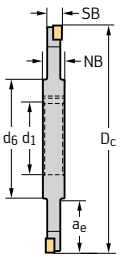
Ferramenta

Denominação	D_c mm	d_1 mm	d_6 mm	NB mm	l_4 mm	SB mm	a_e mm	Z	Qnt. inser-tos	kg	Tipo
F4153.BN22.080.Z04.06R	80	22	45	40		6	16	4	8	0,55	LN . U080304
F4153.BN22.080.Z04.08R	80	22	45	40		8	16	4	8	0,58	LN . U080404
F4153.BN22.080.Z04.10R	80	22	45	40		10	16	4	8	0,58	LN . U100508
F4153.BN27.100.Z05.06R	100	27	48	50		6	25	5	10	0,78	LN . U080304
F4153.BN27.100.Z05.08R	100	27	48	50		8	25	5	10	0,8	LN . U080404
F4153.BN27.100.Z05.10R	100	27	48	50		10	25	5	10	0,87	LN . U100508
F4153.BN32.125.Z06.06R	125	32	60	50		6	30	6	12	1,23	LN . U080304
F4153.BN32.125.Z06.08R	125	32	60	50		8	30	6	12	1,33	LN . U080404
F4153.BN32.125.Z06.10R	125	32	60	50		10	30	6	12	1,41	LN . U100508
F4153.BN40.160.Z07.10R	160	40	75	50		10	40	7	14	2,07	
F4153.BN40.160.Z08.06R	160	40	75	50		6	40	8	16	1,77	LN . U080304
F4153.BN40.160.Z08.08R	160	40	75	50		8	40	8	16	1,98	LN . U080404
F4153.BN40.200.Z08.10R	200	40	90	50		10	50	8	16	4,44	LN . U100508
F4153.BN40.200.Z09.06R	200	40	90	50		6	50	9	18	3,83	LN . U080304
F4153.BN40.200.Z09.08R	200	40	90	50		8	50	9	18	2,6	LN . U080404



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

F4153.B40.160.Z08.06	160	40				6	46	8	16	1,02	LN . U080304
F4153.B27.080.Z04.08	80	27				8	18	4	8	0,27	LN . U080404
F4153.B40.125.Z06.08	125	40				8	29	6	12	0,66	
F4153.B27.080.Z04.10	80	27				10	18	4	8	0,3	LN . U100508
F4153.B40.125.Z06.10	125	40				10	29	6	12	0,75	
F4153.B50.200.Z08.10	200	50				10	61	8	16	3,32	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

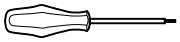
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☻ → boa = ☺ → razoável = ☹

novo no programa = ☻ ☺ ☹ / ★

Componentes

	Dc [mm] SB [mm]	80–200 6	80–200 8	80–200 10
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS2077 (T9IP) 1,5 Nm	FS2078 (T9IP) 1,5 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm

Acessórios

	Dc [mm] SB [mm]	80–200 6–8	80–200 10
	Chave com controle de torque, analógica	FS2003	
	Chave com controle de torque, digital	FS2248	
	Haste intercambiável	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)
	Chave	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	LNHU080404-B57T	H	4	0,4		☹	☹	☹				😐		☹	☹	☹		
	LNHU080404-F57T	H	4	0,4	☺	😐	😐	😐	☹	😐	☹		😐	☹	☹	☹	😐	☹
	LNMU080404-F57T	M	4	0,4	☺	😐	😐	😐	☹	😐	☹		😐	☹	☹	☹	😐	☹
	LNMU080404-B57T	M	4	0,4			☹	☹							☹	☹		
	LNHU100508-B57T	H	4	0,8		☹	☹	☹				😐		☹	☹	☹		
	LNHU100508-F57T	H	4	0,8	☺	😐	😐	😐	☹	😐	☹		😐	☹	☹	☹	😐	☹
	LNMU100508-F57T	M	4	0,8	☺	😐	😐	😐	☹	😐	☹		😐	☹	☹	☹	😐	☹
	LNMU100508-B57T	M	4	0,8			☹	☹				😐			☹	☹		
	LNHU080304-B57T	H	4	0,4		☹	☹	☹				😐		☹	☹	☹		
	LNHU080304-F57T	H	4	0,4	☺	😐	😐	😐	☹	😐	☹		😐	☹	☹	☹	😐	☹
	LNMU080304-F57T	M	4	0,4		😐	😐	😐	☹	😐	☹			☹	☹	☹	😐	☹

HC = metal duro com revestimento

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

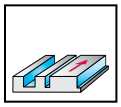
„Fresa tipo „“disco““ para fresamento de canal“

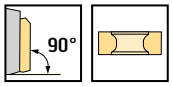
F4153 inch

Xtra·tec®



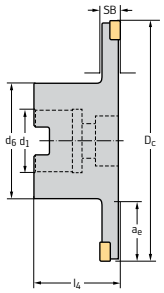
– Com corte cruzado, de três arestas
– 2 + 2 cutting edges per indexable insert, lateral arrangement





	P	M	K	N	S	H	O
F4153	●●	●●	●●		●●		

Ferramenta



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Denominação	D_c inch	d_1 inch	d_6 inch	l_4 inch	SB inch	a_e inch	Z	Qnt. inser-tos	lbs	Tipo
F4153.UBN19.076.Z04.06R	3,000	0,750	1,750	1,500	0,250	0,531	4	8	1,21	LN . U080304
F4153.UBN26.102.Z05.06R	4,000	1,000	1,876	2,000	0,250	0,965	5	10	1,856	
F4153.UBN38.152.Z08.06R	6,000	1,500	3,000	2,000	0,250	1,378	8	16	4,012	
F4153.UBN19.076.Z04.08R	3,000	0,750	1,750	1,500	0,313	0,531	4	8	0,926	LN . U080404
F4153.UBN26.102.Z05.08R	4,000	1,000	1,876	2,000	0,313	0,965	5	10	1,94	
F4153.UBN19.076.Z04.10R	3,000	0,750	1,750	1,500	0,375	0,531	4	8	1,241	LN . U100508

Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

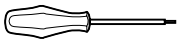
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Componentes

	Dc [inch] SB [inch]	3 0,25	3 0,313	3 0,375	4 0,25	4 0,313	6 0,25
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS2077 (T9IP) 1,106 lbs	FS2078 (T9IP) 1,106 lbs	FS2080 (T15IP) 1,844 lbs	FS2077 (T9IP) 1,106 lbs	FS2078 (T9IP) 1,106 lbs	FS2077 (T9IP) 1,106 lbs
	Parafuso para fresas tipo arbour	FS1518	FS1518	FS1518	FS1519	FS1519	FS1583

Acessórios

	Dc [inch] SB [inch]	3–6 0,25–0,313	3 0,375
	Chave com controle de torque, analógica	FS2004	
	Chave com controle de torque, digital	FS2248	
	Haste intercambiável	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)
	Chave	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r inch	P HC					M HC		K HC					S HC	
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSM35G	WSP45G
	LNHU080304-B57T	H	4	0,016		☹	☹	☹				😐		☹	☹	☹		
	LNHU080304-F57T	H	4	0,016	🙂	😐	😐	😐	☹	😐	☹		😐	☹	☹	☹	😐	☹
	LNMU080304-F57T	M	4	0,016		😐	😐	😐	☹	😐	☹			☹	☹	☹	😐	☹
	LNHU080404-B57T	H	4	0,016		☹	☹	☹				😐		☹	☹	☹		
	LNHU080404-F57T	H	4	0,016	🙂	😐	😐	😐	☹	😐	☹		😐	☹	☹	☹	😐	☹
	LNMU080404-F57T	M	4	0,016	🙂	😐	😐	😐	☹	😐	☹		😐	☹	☹	☹	😐	☹
	LNMU080404-B57T	M	4	0,016			☹	☹							☹	☹		
	LNHU100508-B57T	H	4	0,031		☹	☹	☹				😐		☹	☹	☹		
	LNHU100508-F57T	H	4	0,031	🙂	😐	😐	😐	☹	😐	☹		😐	☹	☹	☹	😐	☹
	LNMU100508-F57T	M	4	0,031	🙂	😐	😐	😐	☹	😐	☹		😐	☹	☹	☹	😐	☹
	LNMU100508-B57T	M	4	0,031			☹	☹				😐			☹	☹		

HC = metal duro com revestimento

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = 🙂 → boa = 😐 → razoável = ☹

„Fresa tipo „“disco““ para fresamento de canal“

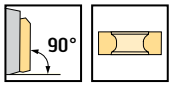
F4253 mm

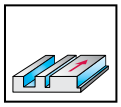
Xtra·tec®





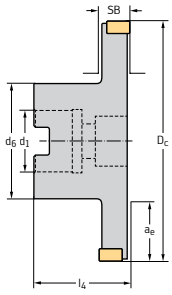
– Com corte cruzado, de três arestas
– 2+2 arestas de corte por inserto intercambiável, batimento axial ajustável





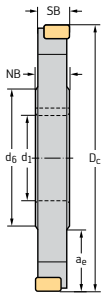
	P	M	K	N	S	H	O
F4253	●●	●●	●●		●●		

Ferramenta



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Denominação	D_c mm	d_1 mm	d_6 mm	NB mm	l_4 mm	SB mm	a_e mm	Z	Qnt. inser-tos	kg	Tipo
F4253.BN27.100.Z05.12R	100	27	48	50		12	24	5	10	1	LN . U080404
F4253.BN32.125.Z06.12R	125	32	60	50		12	30	6	12	1,57	
F4253.BN40.160.Z07.12R	160	40	75	50		12	40	7	14	2,36	
F4253.BN40.200.Z08.12R	200	40	90	50		12	50	8	16	4,91	
F4253.BN27.100.Z05.14R	100	27	48	50		14	24	5	10	1,07	
F4253.BN32.125.Z06.14R	125	32	60	50		14	30	6	12	1,69	
F4253.BN40.160.Z07.14R	160	40	75	50		14	40	7	14	2,57	
F4253.BN40.200.Z08.14R	200	40	90	50		14	50	8	16	5,15	
F4253.BN32.125.Z05.16R	125	32	60	50		16	30	5	10	1,76	LN . U100508
F4253.BN40.160.Z06.16R	160	40	75	50		16	40	6	12	2,71	
F4253.BN40.200.Z07.16R	200	40	90	50		16	50	7	14	5,44	
F4253.BN40.160.Z06.20R	160	40	75	50		20	40	6	12	2,79	LN . U120608
F4253.BN40.200.Z07.20R	200	40	90	50		20	50	7	14	5,92	
F4253.BN60.250.Z08.20R	250	60	135	50		20	55	8	16	9,35	
F4253.BN40.160.Z06.25R	160	40	75	50		25	40	6	12	3,42	LN . U160812
F4253.BN40.200.Z07.25R	200	40	90	50		25	50	7	14	6,64	
F4253.BN60.250.Z08.25R	250	60	135	50		25	55	8	16	10,37	
F4253.BN60.315.Z10.25R	315	60	135	50		25	85	10	20	14,8	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Denominação	D_c mm	d_1 mm	d_6 mm	NB mm	l_4 mm	SB mm	a_e mm	Z	Qnt. inser-tos	kg	Tipo
F4253.B40.125.Z06.12	125	40				12	29	6	12	0,9	LN . U080404
F4253.B50.200.Z08.14	200	50				14	61	8	16	4,32	
F4253.B40.125.Z05.16	125	40				16	29	5	10	0,99	LN . U100508
F4253.B40.160.Z06.25	160	40				25	46	6	12	2,77	LN . U160812
F4253.B60.315.Z10.25	315	60	90		25	25	110	10	20	13,5	

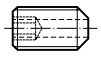
Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

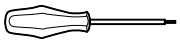
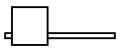
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Componentes

	Dc [mm] SB [mm]	100–200 12–14	125–200 16	160–250 20	160–315 25
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS2079 (T9IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS2081 (T15IP) 4 Nm	FS2112 (T20IP) 5 Nm
	Parafuso de regulagem p/ batimento axial	FS2082 (T6IP)	FS2083 (T7IP)	FS2083 (T7IP)	FS2113 (T9IP)

Acessórios

	Dc [mm] SB [mm]	100–200 12–14	125–250 16–20	160–315 25
	Chave com controle de torque, analógica	FS2003		
	Chave com controle de torque, digital	FS2248		
	Haste intercambiável	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Chave para inserto intercambiável	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)
	Chave para parafuso de regulagem	FS2146 (T6IP)	FS1490 (T7IP)	FS1466 (T9IP)

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	LNHU100508-B57T	H	4	0,8		☹	☹	☹				😐		☹	☹	☹		
	LNHU100508-F57T	H	4	0,8	☺	😐	😐	😐	☹	😐	☹		😐	☹	☹	☹	😐	☹
	LNMU100508-B57T	M	4	0,8			☹	☹				😐			☹	☹		
	LNMU100508-F57T	M	4	0,8	☺	😐	😐	😐	☹	😐	☹		😐	☹	☹	☹	😐	☹
	LNHU080404-B57T	H	4	0,4		☹	☹	☹				😐		☹	☹	☹		
	LNHU080404-F57T	H	4	0,4	☺	😐	😐	😐	☹	😐	☹		😐	☹	☹	☹	😐	☹
	LNMU080404-B57T	M	4	0,4			☹	☹							☹	☹		
	LNMU080404-F57T	M	4	0,4	☺	😐	😐	😐	☹	😐	☹		😐	☹	☹	☹	😐	☹
	LNHU160812-F57T	H	4	1,2	☺		😐	😐	☹	😐	☹		😐		☹	☹	😐	☹
	LNMU160812-B57T	M	4	1,2			☹	☹							☹	☹		
	LNMU160812-F57T	M	4	1,2	☺	😐	😐	😐	☹	😐	☹		😐	☹	☹	☹	😐	☹
	LNHU120608-B57T	H	4	0,8			☹	☹				😐			☹	☹		
	LNHU120608-F57T	H	4	0,8	☺	😐	😐	😐	☹	😐	☹		😐	☹	☹	☹	😐	☹
	LNMU120608-B57T	M	4	0,8		☹	☹	☹						☹	☹	☹		
	LNMU120608-F57T	M	4	0,8	☺	😐	😐	😐	☹	😐	☹		😐	☹	☹	☹	😐	☹

HC = metal duro com revestimento

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Fresas de corte e de ranhura

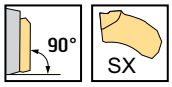
F5055 mm

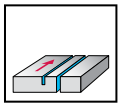
Walter BLAXX





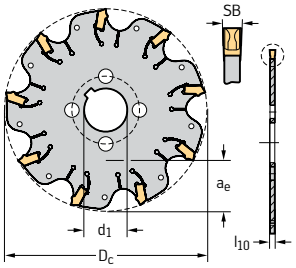
– 1 aresta de corte por inserto intercambiável





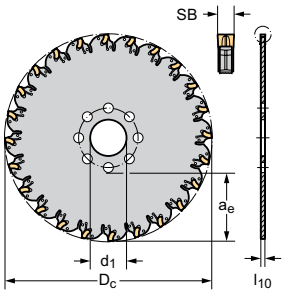
	P	M	K	N	S	H	O
F5055	●●	●●	●●	●●	●●		

Ferramenta



Shell mill mount DIN 138 longitudinal keyway

Denominação	D_c mm	d_1 mm	d_6 mm	NB mm	SB mm	a_e mm	l_{10} mm	Z	Qnt. inser-tos	kg	Tipo
F5055.B16.063.Z05.1,5	63	16	16	1,2	1,5	15	1,35	5	5	0,04	SX-1E1
F5055.B16.080.Z07.1,5	80	16	16	1,2	1,5	19	1,35	7	7	0,06	
F5055.B22.100.Z09.1,5	100	22	22	1,2	1,5	25	1,35	9	9	0,09	
F5055.B32.125.Z11.1,5	125	32	32	1,2	1,5	33	1,35	11	11	0,15	
F5055.B16.063.Z05.2,0	63	16	16	1,6	2	15	1,8	5	5	0,04	SX-2E2
F5055.B16.080.Z07.2,0	80	16	16	1,6	2	19	1,8	7	7	0,07	
F5055.B22.100.Z09.2,0	100	22	22	1,6	2	25	1,8	9	9	0,07	
F5055.B32.125.Z11.2,0	125	32	32	1,6	2	33	1,8	11	11	0,17	
F5055.B40.160.Z14.2,0	160	40	40	1,6	2	38	1,8	14	14	0,28	
F5055.B16.063.Z04.3,0	63	16	16	2,4	3	15	2,7	4	4	0,06	SX-3E3
F5055.B16.080.Z06.3,0	80	16	16	2,4	3	19	2,7	6	6	0,09	
F5055.B22.100.Z09.3,0	100	22	22	2,4	3	25	2,7	9	9	0,1	
F5055.B32.125.Z11.3,0	125	32	32	2,4	3	33	2,7	11	11	0,23	
F5055.B40.160.Z14.3,0	160	40	40	2,4	3	38	2,7	14	14	0,38	
F5055.B40.200.Z19.3,0	200	40	40	2,4	3	58	2,7	19	19	0,64	
F5055.B40.250.Z24.3,0	250	40	40	2,4	3	83	2,7	24	24	1,07	
F5055.B16.063.Z04.4,0	63	16	16	3,4	4	15	3,7	4	4	0,07	SX-4E4
F5055.B16.080.Z06.4,0	80	16	16	3,4	4	19	3,7	6	6	0,12	
F5055.B22.100.Z09.4,0	100	22	22	3,4	4	25	3,7	9	9	0,14	
F5055.B32.125.Z11.4,0	125	32	32	3,4	4	33	3,7	11	11	0,23	
F5055.B40.160.Z14.4,0	160	40	40	3,4	4	38	3,7	14	14	0,5	
F5055.B40.200.Z19.4,0	200	40	40	3,4	4	58	3,7	19	19	0,84	
F5055.B40.250.Z24.4,0	250	40	40	3,4	4	83	3,7	24	24	1,39	
F5055R.B50.500.Z40.5,0	500	50	80		5	120	4,5	40	40	8,39	SX-5E5

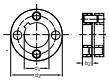
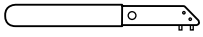
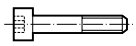


Valores para a_e em combinação com anel de arraste | Usar a chave de montagem FS1494 ou FS2249 para a montagem do inserto de corte | As ferramentas com SB = 3–4 mm e D_c = 63–160 mm podem ser usadas com o adaptador AA704.

D2

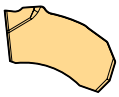
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

Acessórios

Dc [mm] / SB [mm]	63 1,5–2	63 3–4	80 1,5	80 2	80 3–4	100 1,5	100 2	100 3–4	125 1,5	125 2	125 3–4	160 2	160 3–4	200 3–4	250 3–4	500 5
 Anel de arraste	FS1346-SET	FS2291-SET	FS1347-SET		FS2292-SET	FS1348-SET			FS1349-SET			FS1350-SET				
 Chave de montagem	FS2249			FS1494		FS2249	FS1494		FS2249	FS1494						
 Chave de montagem ergonômica				FS2290 (PINS)			FS2290 (PINS)			FS2290 (PINS)						
 Peça de adaptação do adaptador para furação		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			
 Parafuso para arruela de encosto														FS966 (SW 5) 8 Nm		
 Peça de adaptação do adaptador para furação								AA704.B19-G22-040-B			AA704.B26-G32-050-B		AA704.B38-G40-062-B			
 Arr. encosto em vez de anel de arraste														FS1351-SET	FS1352-SET	
 Chave para parafuso														ISO2936-5 (SW 5)		

Os parafusos de fixação para as arruelas de encosto estão incluídos no escopo de fornecimento.

Insertos de corte

	Denominação	s mm	r mm	P HC WKP23G	P HC WKP23S	P HC WSM23G	P HC WSM23S	P HC WSM33G	P HC WSM33S	P HC WSM43G	P HC WSM43S	M HC WSM23G	M HC WSM23S	M HC WSM33G	M HC WSM33S	M HC WSM43G	M HC WSM43S	K HC WKP23G	K HC WKP23S	K HC WSM23G	K HC WSM23S	K HC WSM33G	K HC WSM33S	N HW WK1	S HC WSM23G	S HC WSM23S	S HC WSM33G	S HC WSM33S	S HC WSM43G	S HC WSM43S
	SX-1E150N01-SK8	1,5	0,1																				😐						
	SX-1E150N01-CE4	1,5	0,15					😐	😐					😐	😐							😐	😐				😐	😐			
	SX-1E150N01-SF5	1,5	0,15					😐						😐													😐				
	SX-2E200N02-CE4	2	0,2	😀	😀	😀	😀	😐	😐	😟		😀	😀	😐	😐	😟		😐	😐	😐	😀	😐	😐		😀	😀	😐	😐	😟	
	SX-2E200N02-CF6	2	0,2					😐	😐	😟				😐	😐	😟											😐	😐	😟	
	SX-2E200N02-CK8	2	0,2																					😀						
	SX-2E200N02-SF5	2	0,2					😐	😐	😟	😟			😐	😐	😟	😟										😐	😐	😟	😟
	SX-2E200N02-SK8	2	0,2																					😐						
	SX-3E300N02-CE4	3	0,2	😀	😀	😀	😀	😐	😐	😟	😟	😀	😀	😐	😐	😟	😟	😐	😐	😐	😀	😐	😐		😀	😀	😐	😐	😟	😟
	SX-3E300N02-CF6	3	0,2					😐	😐	😟	😟			😐	😐	😟	😟										😐	😐	😟	😟
	SX-3E300N02-CK8	3	0,2																					😀						
	SX-3E300N02-SF5	3	0,2					😐	😐	😟	😟			😐	😐	😟	😟										😐	😐	😟	😟
	SX-3E300N02-SK8	3	0,2																					😐						
	SX-4E400N02-CE4	4	0,2	😀	😀	😀	😀	😐	😐	😟	😟	😀	😀	😐	😐	😟	😟	😐	😐	😐	😀	😐	😐		😀	😀	😐	😐	😟	😟
	SX-4E400N02-CK8	4	0,2																					😀						
	SX-4E400N02-SF5	4	0,2					😐	😐	😟	😟			😐	😐	😟	😟										😐	😐	😟	😟
	SX-4E400N02-SK8	4	0,2																					😐						
	SX-5E500N03-SE6	5	0,3					😐		😟				😐													😐			
	SX-5E500N04-CE4	5	0,4	😀	😀			😐	😐	😟				😐	😐	😟		😐	😐			😐	😐				😐	😐	😟	
	SX-5E500N04-CK8	5	0,4																					😀						
	SX-5E500N04-SF5	5	0,4					😐	😐	😟	😟			😐	😐	😟	😟										😐	😐	😟	😟

HC = metal duro com revestimento
HW = Metal duro não revestidol

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = 😀 → boa = 😐 → razoável = 😟

😀 😐 😟 / ★ = novo no programa

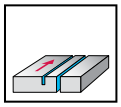
Fresas de corte e de ranhura

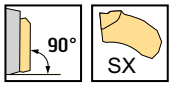
F5055 mm

Walter BLAXX



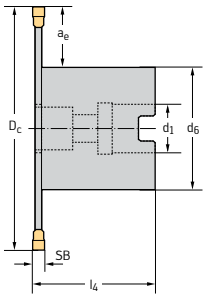
– 1 aresta de corte por inserto intercambiável





	P	M	K	N	S	H	O
F5055	●●	●●	●●	●●	●●		

Ferramenta



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

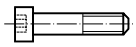
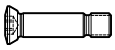
Denominação	D_c mm	d_1 mm	d_6 mm	l_4 mm	SB mm	a_e mm	Z	Qnt. inser-tos	kg	Tipo
F5055.BN16.063.Z04.3,0R	63	16	35	40	3	15	4	4	0,03	SX-3E3
F5055.BN16.080.Z06.3,0R	80	16	40	40	3	19	6	6	0,37	
F5055.BN22.100.Z09.3,0R	100	22	48	40	3	25	9	9	0,62	
F5055.BN32.125.Z11.3,0R	125	32	58	50	3	33	11	11	1	
F5055.BN40.160.Z14.3,0R	160	40	80	63	3	38	14	14	2,11	
F5055.BN16.063.Z04.4,0R	63	16	35	41	4	15	4	4	0,05	SX-4E4
F5055.BN16.080.Z06.4,0R	80	16	40	41	4	19	6	6	0,46	
F5055.BN22.100.Z09.4,0R	100	22	48	41	4	25	9	9	0,57	
F5055.BN32.125.Z11.4,0R	125	32	58	51	4	33	11	11	1,06	
F5055.BN40.160.Z14.4,0R	160	40	80	64	4	38	14	14	2,23	

Usar a chave de montagem FS1494 ou FS2249 para a montagem do inserto de corte | Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

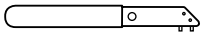
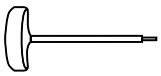
D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

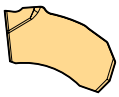
Componentes

	Dc [mm] SB [mm]	63 3–4	80 3–4	100 3–4	125 3–4	160 3–4
	Parafuso de fixação para adaptador	FS938 (SW 6)	FS938 (SW 6)	FS939 (SW 8)	FS941 (SW 14)	FS942 (SW 17)
	Peça de adaptação do adaptador para furação	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
	Parafuso de fixação para fresa Torque de aperto	FS2270 (T15IP) 6,5 Nm	FS2270 (T15IP) 6,5 Nm	FS2270 (T15IP) 6,5 Nm	FS2271 (T20IP) 7 Nm	FS2272 (T30) 8 Nm

Acessórios

	Dc [mm] SB [mm]	63 3–4	80–100 3–4	125 3–4	160 3–4
	Chave de montagem para inserto de corte	FS2249	FS1494		
	Chave de montagem ergonômica		FS2290 (PINS)		
	Chave Allen para parafuso de fixação do adaptador	ISO2936-6 (SW 6)			
	Chave T com controle de torque	FS2041			
	Haste intercambiável	FS2047 (T15IP)		FS2048 (T20IP)	FS2046 (T30)
	Chave	FS1485 (T15IP)		FS1486 (T20IP)	FS1175 (T30)

Insertos de corte

	Denominação	s mm	r mm	P HC WKP23G	P HC WKP23S	P HC WSM23G	P HC WSM23S	P HC WSM33G	P HC WSM33S	P HC WSM43G	P HC WSM43S	M HC WSM23G	M HC WSM23S	M HC WSM33G	M HC WSM33S	M HC WSM43G	M HC WSM43S	K HC WKP23G	K HC WKP23S	K HC WSM23G	K HC WSM23S	K HC WSM33G	K HC WSM33S	N HW WK1	S HC WSM23G	S HC WSM23S	S HC WSM33G	S HC WSM33S	S HC WSM43G	S HC WSM43S
	SX-3E300N02-CE4	3	0,2	☺	☺	☺	☺	😐	😐	😞	😞	☺	☺	😐	😐	😞	😞	😐	😐	😐	☺	😐	😐		☺	☺	😐	😐	😞	😞
	SX-3E300N02-CF6	3	0,2					😐	😐	😞	😞			😐	😐	😞	😞										😐	😐	😞	😞
	SX-3E300N02-CK8	3	0,2																					☺						
	SX-3E300N02-SF5	3	0,2					😐	😐	😞	😞			😐	😐	😞	😞										😐	😐	😞	😞
	SX-3E300N02-SK8	3	0,2																					😐						
	SX-4E400N02-CE4	4	0,2	☺	☺	☺	☺	😐	😐	😞	😞	☺	☺	😐	😐	😞	😞	😐	😐	😐	☺	😐	😐		☺	☺	😐	😐	😞	😞
	SX-4E400N02-CK8	4	0,2																					☺						
	SX-4E400N02-SF5	4	0,2					😐	😐	😞	😞			😐	😐	😞	😞										😐	😐	😞	😞
	SX-4E400N02-SK8	4	0,2																					😐						

HC = metal duro com revestimento
HW = Metal duro não revestidol

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = 😞

☺ 😐 😞 / ★ = novo no programa

Fresa com insertos redondos

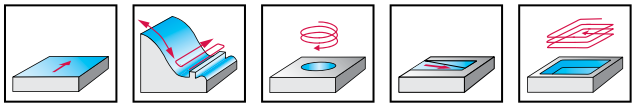
M5468 mm

RD . X07T1M0

Xtra·tec® XT

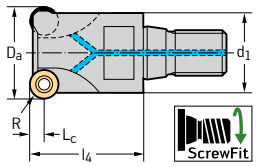
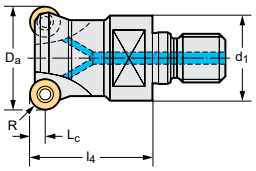
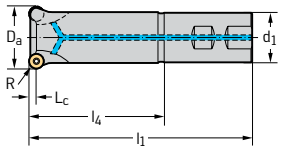


– 4 arestas de corte por inserto intercambiável



	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Ferramenta

Denominação	R mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Qnt. insertos	Tipo
 ScrewFit										
M5468-015-T14-03-03.5	3,5	15	14,5	25		3,5	3	0,03	3	RD . X07T1M0
M5468-020-T18-04-03.5	3,5	20	18,5	30		3,5	4	0,05	4	
M5468-025-T22-05-03.5	3,5	25	22	35		3,5	5	0,1	5	
M5468-030-T28-06-03.5	3,5	30	28	40		3,5	6	0,18	6	
 Cylindrical modular										
M5468-015-TC08-03-03.5	3,5	15	14,5	25		3,5	3	0,03	3	RD . X07T1M0
M5468-020-TC10-04-03.5	3,5	20	18,5	30		3,5	4	0,05	4	
M5468-025-TC12-05-03.5	3,5	25	22	35		3,5	5	0,09	5	
M5468-030-TC16-06-03.5	3,5	30	28	40		3,5	6	0,17	6	
 DIN 1835 B										
M5468-015-W16-03-03.5	3,5	15	16	51	100	3,5	3	0,12	3	RD . X07T1M0

Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

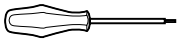
D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

Componentes

	D_a [mm]	15–30
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS1455 (T8IP) 1,2 Nm

Acessórios

	D_a [mm]	15	20	25	30
	Chave com controle de torque, analógica		FS2001		
	Chave com controle de torque, digital		FS2248		
	Haste intercambiável		FS2012 (T8IP)		
	Chave		FS1483 (T8IP)		

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	d mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	RDGX07T1M0-G88	G	4	7													😐			
	RDHX07T1M0-A57	H	4	7	😀	😐	😟	😟				😀	😐	😐	😟	😟				😀
	RDMX07T1M0-D57	M	4	7		😀	😐	😐	😟	😐	😟		😐	😐	😟	😟		😐	😟	

HC = metal duro com revestimento
HW = Metal duro não revestidol

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = 😀 → boa = 😐 → razoável = 😟

😀 😐 😟 / ★ = novo no programa

Fresa com insertos redondos

M5468 mm

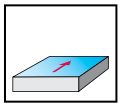
RO . X0803M0

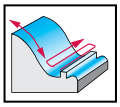
Xtra·tec® XT

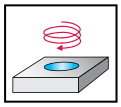


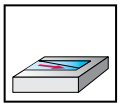


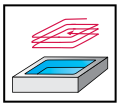
– Com superfícies de indexação
– 4 arestas de corte por inserto intercambiável













	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Ferramenta

Denominação	R mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Qnt. insertos	Tipo
ScrewFit										
M5468-016-T14-02-04	4	16	14,5	25		4	2	0,03	2	RO . X0803M0
M5468-025-T22-03-04	4	25	22	35		4	3	0,09	3	
M5468-032-T28-05-04	4	32	28	40		4	5	0,18	5	
Cylindrical modular										
M5468-016-TC08-02-04	4	16	14,5	25		4	2	0,03	2	RO . X0803M0
M5468-025-TC12-03-04	4	25	22	35		4	3	0,09	3	
M5468-032-TC16-05-04	4	32	28	40		4	5	0,17	5	
DIN 1835 B										
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	

Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

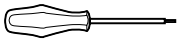
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Componentes

	D_a [mm]	16	25–32
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS1456 (T9IP) 2 Nm	FS2078 (T9IP) 1,5 Nm

Acessórios

	D_a [mm]	16	25	32
	Chave com controle de torque, analógica	FS2003		
	Chave com controle de torque, digital	FS2248		
	Haste intercambiável	FS2013 (T9IP)		
	Chave	FS1484 (T9IP)		

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	d mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	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 = metal duro com revestimento
HW = Metal duro não revestidol

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ●● → boa = ●● → razoável = ●●

●● ●● ●● / ★ = novo no programa

Fresa com insertos redondos

M5468 inch

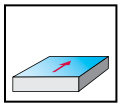
RO . X0803M0

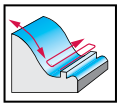
Xtra·tec® XT

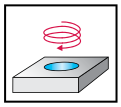


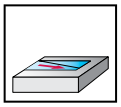


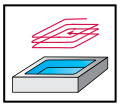
– Com superfícies de indexação
– 4 arestas de corte por inserto intercambiável







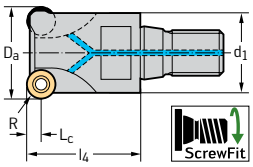
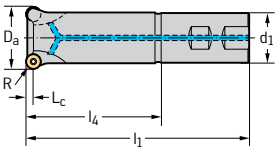






	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Ferramenta

	Denominação	R inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Qnt. insertos	Tipo
 ScrewFit	M5468.026-T22-03-04	0,157	1,000	0,866	1,378		0,157	3	0,207	3	RO . X0803M0
	M5468.038-T36-04-04	0,157	1,500	1,417	1,575		0,157	4	0,69	4	
 DIN 1835 B	M5468.026-W26-03-04	0,157	1,000	1,000	2,5	4,781	0,157	3	0,805	3	RO . X0803M0

Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

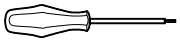
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Componentes

	D_a [inch]	1–1,5
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS2078 (T9IP) 1,106 lbs

Acessórios

	D_a [inch]	1	1,5
	Chave com controle de torque, analógica	FS2004	
	Chave com controle de torque, digital	FS2248	
	Haste intercambiável	FS2013 (T9IP)	
	Chave	FS1484 (T9IP)	

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	d inch	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ROGX0803M04-G88	G	4	0,315															☻	😐			
	ROHX0803M04-A57	H	4	0,315	☻	😐	😣	😣					☻	😐	😐	😣	😣						☻
	ROHX0803M04-D57	H	4	0,315				😐	😐	😣	😐	😣					😣	😣			😐	😣	
	ROHX0803M04-D67	H	4	0,315						😐		😐										😐	
	ROMX0803M04-D57	M	4	0,315		☻		😐	😐	😣	😐	😣		😐	😐		😣	😣			😐	😣	

HC = metal duro com revestimento
HW = Metal duro não revestidol

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☻ → boa = 😐 → razoável = 😣

☻ 😐 😣 / ★ = novo no programa

Fresa com insertos redondos

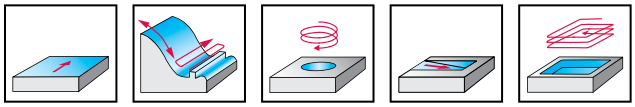
M5468 mm

RO . X10T3M0

Xtra·tec® XT



– Com superfícies de indexação
– 8 arestas de corte por inserto intercambiável



	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Ferramenta

Denominação	R mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Qnt. insertos	Tipo
ScrewFit										
M5468-020-T18-02-05	5	20	18,5	30		5	2	0,05	2	RO . X10T3M0
M5468-025-T22-03-05	5	25	22	35		5	3	0,09	3	
M5468-030-T28-04-05	5	30	28	40		5	4	0,16	4	
M5468-032-T28-04-05	5	32	28	40		5	4	0,17	4	
M5468-035-T28-05-05	5	35	28	40		5	5	0,19	5	
M5468-040-T36-05-05	5	40	36	40		5	5	0,31	5	
Cylindrical modular										
M5468-020-TC10-02-05	5	20	18,5	30		5	2	0,05	2	RO . X10T3M0
M5468-025-TC12-03-05	5	25	22	35		5	3	0,08	3	
M5468-030-TC16-04-05	5	30	28	40		5	4	0,15	4	
M5468-032-TC16-04-05	5	32	28	40		5	4	0,16	4	
M5468-035-TC16-05-05	5	35	28	40		5	5	0,18	5	
M5468-040-TC16-05-05	5	40	28	40		5	5	0,19	5	
DIN 1835 B										
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	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway										
M5468-040-B16-05-05	5	40	16	40		5	5	0,28	5	RO . X10T3M0
M5468-050-B22-06-05	5	50	22	50		5	6	0,33	6	
M5468-052-B22-06-05	5	52	22	50		5	6	0,38	6	

Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

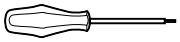
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Componentes

	D_a [mm]	20–52
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS2181 (T15IP) 3 Nm

Acessórios

	D_a [mm]	20	25	30–35	40	50–52
	Chave com controle de torque, analógica			FS2003		
	Chave com controle de torque, digital			FS2248		
	Haste intercambiável			FS2014 (T15IP)		
	Chave			FS1485 (T15IP)		

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	d mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC 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 = metal duro com revestimento
HW = Metal duro não revestidol

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = 😟

☺ 😐 😟 / ★ = novo no programa

Fresa com insertos redondos

M5468 inch

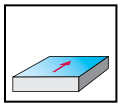
RO . X10T3M0

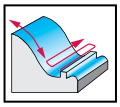
Xtra·tec® XT

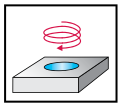


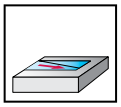


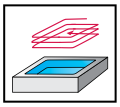
– Com superfícies de indexação
– 8 arestas de corte por inserto intercambiável







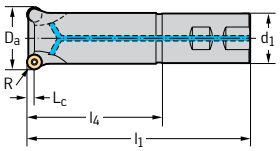
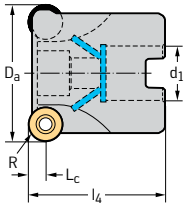






	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Ferramenta

	Denominação	R inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Qnt. insertos	Tipo
 DIN 1835 B	M5468.026-W26-03-05	0,197	1,000	1,000	2,5	4,781	0,197	3	0,825	3	RO . X10T3M0
	M5468.031-W31-04-05	0,197	1,250	1,250	2,5	4,781	0,197	4	1,294	4	
	M5468.038-W31-05-05	0,197	1,500	1,250	2,5	4,781	0,197	5	1,396	5	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M5468.051-B19-06-05	0,197	2,000	0,750	1,750		0,197	6	0,597	6	RO . X10T3M0

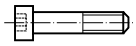
Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

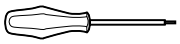
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Componentes

	D_a [inch]	1–1,5	2
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS2181 (T15IP) 2,213 lbs	FS2181 (T15IP) 2,213 lbs
	Parafuso para fresas tipo arbour		FS1518

Acessórios

	D_a [inch]	1–2
	Chave com controle de torque, analógica	FS2004
	Chave com controle de torque, digital	FS2248
	Haste intercambiável	FS2014 (T15IP)
	Chave	FS1485 (T15IP)

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	d inch	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ROGX10T3M08-G88	G	8	0,394																☺	😐				
	ROHX10T3M08-A57	H	8	0,394	☺	😐	😟	😟						☺	😐	😐	😟	😟							☺
	ROMX10T3M08-D57	M	8	0,394		☺	😐	😐	😐	😟	😐		😟		😐	😐	😟	😟	😟			😐		😟	
	ROMX10T3M08-F67	M	8	0,394						😟	😐	😟	😟									😐	😟	😟	
	ROMX10T3M0T8-A27	M	8	0,394		😐	😟	😟							😐	😐	😟	😟							

HC = metal duro com revestimento
HW = Metal duro não revestidol

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = 😟

☺ 😐 😟 / ★ = novo no programa

Fresa com insertos redondos

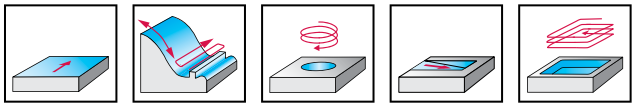
M5468 mm

RO . X1204M0

Xtra·tec® XT

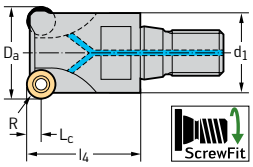
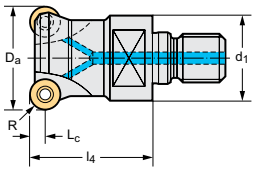
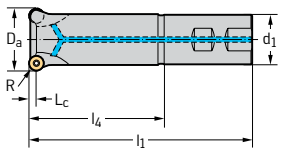
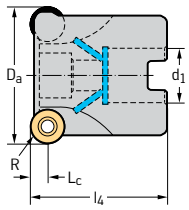


– Com superfícies de indexação
– 8 arestas de corte por inserto intercambiável



	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Ferramenta

Ferramenta	Denominação	R mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Qnt. insertos	Tipo
 ScrewFit	M5468-024-T22-02-06	6	24	22	35		6	2	0,08	2	RO . X1204M0
	M5468-032-T28-03-06	6	32	28	40		6	3	0,17	3	
	M5468-040-T36-05-06	6	40	36	40		6	5	0,3	5	
	M5468-042-T36-05-06	6	42	36	40		6	5	0,31	5	
 Cylindrical modular	M5468-024-TC12-02-06	6	24	22	35		6	2	0,07	2	RO . X1204M0
	M5468-032-TC16-03-06	6	32	28	40		6	3	0,16	3	
	M5468-040-TC16-05-06	6	40	28	40		6	5	0,18	5	
	M5468-042-TC16-05-06	6	42	28	40		6	5	0,19	5	
 DIN 1835 B	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	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M5468-040-B16-04-06	6	40	16	40		6	4	0,28	4	RO . X1204M0
	M5468-040-B16-05-06	6	40	16	40		6	5	0,13	5	
	M5468-042-B16-05-06	6	42	16	40		6	5	0,15	5	
	M5468-050-B22-05-06	6	50	22	50		6	5	0,34	5	
	M5468-050-B22-06-06	6	50	22	50		6	6	0,31	6	
	M5468-052-B22-05-06	6	52	22	50		6	5	0,36	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	

Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

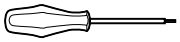
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Componentes

	D_a [mm]	24	32–100	40
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm

Acessórios

	D_a [mm]	24	32	40	42	50–100
	Chave com controle de torque, analógica			FS2003		
	Chave com controle de torque, digital			FS2248		
	Haste intercambiável			FS2014 (T15IP)		
	Chave			FS1485 (T15IP)		

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	d mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC 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 = metal duro com revestimento
HW = Metal duro não revestidol

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = 😀 → boa = 😐 → razoável = 😟

😀 😐 😟 / ★ = novo no programa

Fresa com insertos redondos

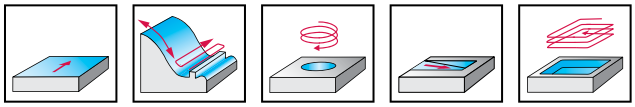
M5468 mm

RO . X1204M0

Xtra·tec® XT

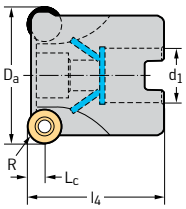


– Com superfícies de indexação
– 8 arestas de corte por inserto intercambiável



	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Ferramenta



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Denominação	R mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Qnt. insertos	Tipo
M5468-080-B27-08-06	6	80	27	50		6	8	0,87	8	RO . X1204M0
M5468-100-B32-08-06	6	100	32	50		6	8	1,54	8	

Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

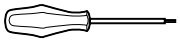
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Componentes

	D_a [mm]	24	32–100	40
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm

Acessórios

	D_a [mm]	24	32	40	42	50–100
	Chave com controle de torque, analógica			FS2003		
	Chave com controle de torque, digital			FS2248		
	Haste intercambiável			FS2014 (T15IP)		
	Chave			FS1485 (T15IP)		

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	d mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC 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 = metal duro com revestimento
HW = Metal duro não revestidol

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = 😀 → boa = 😐 → razoável = 😟

😀 😐 😟 / ★ = novo no programa

Fresa com insertos redondos

M5468 inch

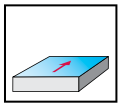
RO . X1204M0

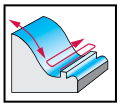
Xtra·tec® XT

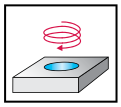


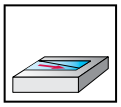


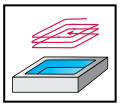
– Com superfícies de indexação
– 8 arestas de corte por inserto intercambiável









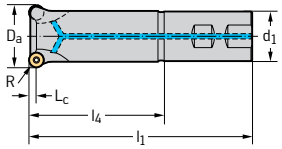




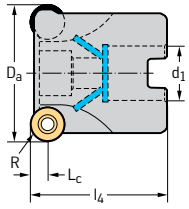
	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Ferramenta

Denominação	R inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Qnt. insertos	Tipo
M5468.038-W31-04-06	0,236	1,500	1,250	2,5	4,781	0,236	4	1,376	4	RO . X1204M0
M5468.051-B19-06-06	0,236	2,000	0,750	1,750		0,236	6	0,575	6	RO . X1204M0
M5468.064-B26-07-06	0,236	2,500	1,000	2,000		0,236	7	1,076	7	
M5468.076-B26-08-06	0,236	3,000	1,000	2,000		0,236	8	1,742	8	
M5468.102-B38-08-06	0,236	4,000	1,500	2,500		0,236	8	4,242	8	



DIN 1835 B



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

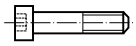
Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

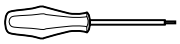
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Componentes

	D_a [inch]	1,5	2	2,5–3	4
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs
	Parafuso para fresas tipo arbour		FS1518	FS1519	FS1583

Acessórios

	D_a [inch]	1,5–4
	Chave com controle de torque, analógica	FS2004
	Chave com controle de torque, digital	FS2248
	Haste intercambiável	FS2014 (T15IP)
	Chave	FS1485 (T15IP)

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	d inch	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ROGX1204M08-G88	G	8	0,472																☺	😐				
	ROHX1204M08-A57	H	8	0,472	☺	😐	😣	😣						☺	😐	😐	😣	😣							☺
	ROMX1204M08-D57	M	8	0,472		☺	😐	😐	😐	😣	😐		😣		😐	😐	😣	😣	😣			😐		😣	
	ROMX1204M08-F67	M	8	0,472						😣	😐	😣	😣									😐	😣	😣	
	ROMX1204M0T8-A27	M	8	0,472		😐	😣	😣							😐	😐	😣	😣							

HC = metal duro com revestimento
HW = Metal duro não revestidol

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = 😣

☺ 😐 😣 / ★ = novo no programa

Fresa com insertos redondos

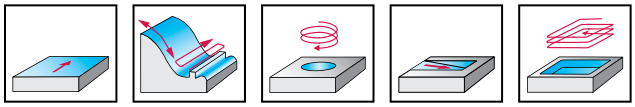
M5468 mm

RO . X1605M0

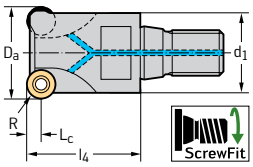
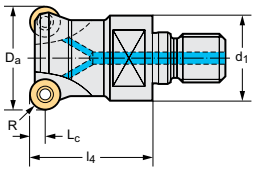
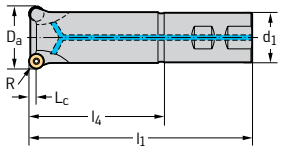
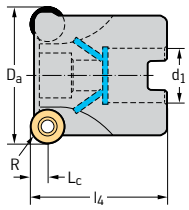
Xtra·tec® XT



– Com superfícies de indexação
– 8 arestas de corte por inserto intercambiável



	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Ferramenta	Denominação	R mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Qnt. insertos	Tipo
 ScrewFit	M5468-032-T28-02-08	8	32	28	40		8	2	0,14	2	RO . X1605M0
 Cylindrical modular	M5468-032-TC16-02-08	8	32	28	40		8	2	0,14	2	RO . X1605M0
 DIN 1835 B	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	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M5468-052-B22-04-08	8	52	22	50		8	4	0,32	4	RO . X1605M0
	M5468-052-B22-05-08	8	52	22	50		8	5	0,38	5	
	M5468-063-B22-05-08	8	63	22	50		8	5	0,49	5	
	M5468-063-B22-06-08	8	63	22	50		8	6	0,49	6	
	M5468-066-B27-05-08	8	66	27	50		8	5	0,57	5	
	M5468-066-B27-06-08	8	66	27	50		8	6	0,59	6	
	M5468-080-B27-06-08	8	80	27	50		8	6	0,82	6	
	M5468-080-B27-07-08	8	80	27	50		8	7	0,84	7	
	M5468-100-B32-07-08	8	100	32	50		8	7	1,43	7	
	M5468-125-B40-08-08	8	125	40	63		8	8	2,79	8	

Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

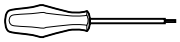
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Componentes

	D_a [mm]	32	52–125
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS2281 (T20IP) 5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Acessórios

	D_a [mm]	32	52–125
	Chave com controle de torque, analógica	FS2003	
	Chave com controle de torque, digital	FS2248	
	Haste intercambiável	FS2015 (T20IP)	
	Chave	FS1486 (T20IP)	

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	d mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC 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 = metal duro com revestimento
HW = Metal duro não revestidol

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = 😀 → boa = 😐 → razoável = 😟

😀 😐 😟 / ★ = novo no programa

Fresa com insertos redondos

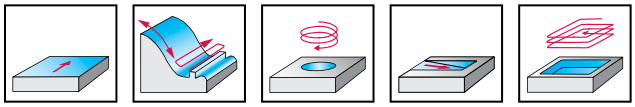
M5468 inch

RO . X1605M0

Xtra·tec® XT



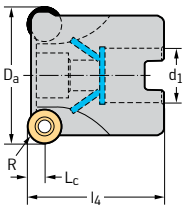
– Com superfícies de indexação
– 8 arestas de corte por inserto intercambiável





	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Ferramenta



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Denominação	R inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Qnt. insertos	Tipo
M5468.064-B26-06-08	0,315	2,500	1,000	2,000	0,315	6	1,023	6	RO . X1605M0
M5468.076-B26-07-08	0,315	3,000	1,000	2,000	0,315	7	1,642	7	
M5468.102-B38-07-08	0,315	4,000	1,500	2,500	0,315	7	4,043	7	
M5468.127-B38-08-08	0,315	5,000	1,500	2,500	0,315	8	5,849	8	

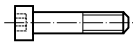
Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

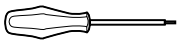
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Componentes

	D_a [inch]	2,5–3	4–5
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs
	Parafuso para fresas tipo arbour	FS1519	FS1583

Acessórios

	D_a [inch]	2,5–5
	Chave com controle de torque, analógica	FS2004
	Chave com controle de torque, digital	FS2248
	Haste intercambiável	FS2015 (T20IP)
	Chave	FS1486 (T20IP)

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	d inch	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ROGX1605M08-G88	G	8	0,630																☺	😐				
	ROHX1605M08-A57	H	8	0,630	☺	😐	😣	😣						☺	😐	😐	😣	😣							☺
	ROMX1605M08-D57	M	8	0,630		☺	😐	😐	😐	😣	😐		😣		😐	😐	😣	😣	😣			😐		😣	
	ROMX1605M08-F67	M	8	0,630						😐	😐	😣	😐									😐	😣	😐	
	ROMX1605M0T8-A27	M	8	0,630		😐	😣	😣							😐	😐	😣	😣							

HC = metal duro com revestimento
HW = Metal duro não revestidol

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = 😣

☺ 😐 😣 / ★ = novo no programa

Fresa com insertos redondos

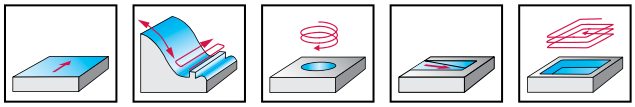
M5468 mm

RO . X2006M0

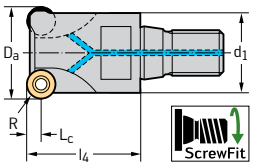
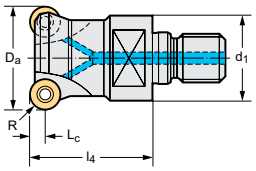
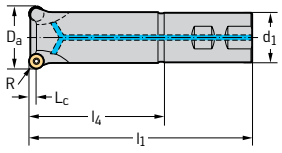
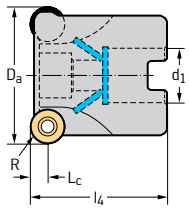
Xtra·tec® XT



– Com superfícies de indexação
– 8 arestas de corte por inserto intercambiável



	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Ferramenta	Denominação	R mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Qnt. insertos	Tipo
 ScrewFit	M5468-040-T36-02-10	10	40	36	40		10	2	0,25	2	RO . X2006M0
 Cylindrical modular	M5468-040-TC16-02-10	10	40	28	40		10	2	0,15	2	RO . X2006M0
 DIN 1835 B	M5468-040-W40-02-10	10	40	40	119	190	10	2	1,44	2	RO . X2006M0
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M5468-063-B22-04-10	10	63	22	50		10	4	0,5	4	RO . X2006M0
	M5468-063-B22-05-10	10	63	22	50		10	5	0,42	5	
	M5468-080-B27-05-10	10	80	27	50		10	5	0,96	5	
	M5468-080-B27-06-10	10	80	27	50		10	6	0,73	6	
	M5468-100-B32-06-10	10	100	32	50		10	6	1,43	6	
	M5468-100-B32-07-10	10	100	32	50		10	7	1,43	7	
	M5468-125-B40-07-10	10	125	40	63		10	7	2,89	7	
	M5468-125-B40-08-10	10	125	40	63		10	8	2,84	8	
	M5468-160-B40-08-10	10	160	40	63		10	8	2,67	8	
	M5468-160-B40-10-10	10	160	40	63		10	10	2,76	10	

Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

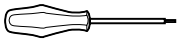
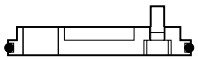
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Componentes

	D_a [mm]	40–160
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS2614 (T20IP) 5 Nm

Acessórios

	D_a [mm]	40	63–125	160
	Chave com controle de torque, analógica		FS2003	
	Chave com controle de torque, digital		FS2248	
	Haste intercambiável		FS2015 (T20IP)	
	Chave		FS1486 (T20IP)	
	Jogo de arruelas de vedação			FS936 SET KOMPLETT
	Anel de vedação			O-R 96X4

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	d mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	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 = metal duro com revestimento
HW = Metal duro não revestidol

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = 😖

☺ 😐 😖 / ★ = novo no programa

Fresa com insertos redondos

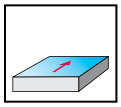
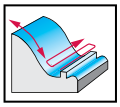
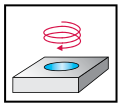
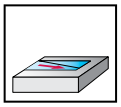
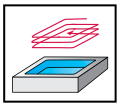
M5468 inch

RO . X2006M0

Xtra·tec® XT



– Com superfícies de indexação
– 8 arestas de corte por inserto intercambiável

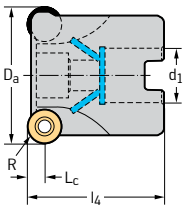








	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Ferramenta

Denominação	R inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Qnt. insertos	Tipo
M5468.102-B38-06-10	0,394	4,000	1,500	2,500	0,394	6	3,812	6	RO . X2006M0



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

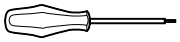
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Componentes

	D_a [inch]	4
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS2614 (T20IP) 3,688 lbs

Acessórios

	D_a [inch]	4
	Chave com controle de torque, analógica	FS2004
	Chave com controle de torque, digital	FS2248
	Haste intercambiável	FS2015 (T20IP)
	Chave	FS1486 (T20IP)

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	d inch	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ROGX2006M08-G88	G	8	0,787															☻	😐			
	ROHX2006M08-A57	H	8	0,787	☻	😐	😟	😟					☻	😐	😐	😟	😟						☻
	ROHX2006M08-D57	H	8	0,787				😐	😐								😟	😟					
	ROHX2006M0T8-A27	H	8	0,787				😟	😟								😟	😟					
	ROMX2006M08-D57	M	8	0,787		☻	😐	😐	😐	😟	😐	😟		😐	😐	😟	😟	😟			😐	😟	
	ROMX2006M0T8-A27	M	8	0,787		😐	😟	😟						😐	😐	😟	😟						

HC = metal duro com revestimento
HW = Metal duro não revestidol

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☻ → boa = 😐 → razoável = 😟

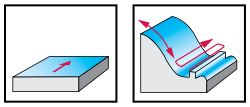
☻ 😐 😟 / ★ = novo no programa

Fresa para cópia com insertos redondos

M2471 mm



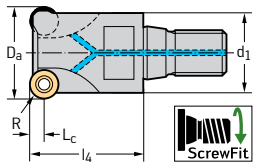
– 8 arestas de corte por inserto intercambiável



	P	M	K	N	S	H	O
M2471	●●	●●			●●		

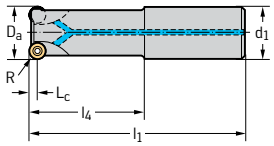
Ferramenta

Denominação	R mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Qnt. insertos	Tipo
M2471-025-T22-03-05	5	25	22	35		5	3	0,09	3	RNMX1005M0
M2471-032-T28-03-06	6	32	28	40		6	3	0,18	3	RNMX1206M0
M2471-040-T36-04-06	6	40	36	40		6	4	0,31	4	



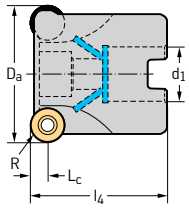
ScrewFit

M2471-025-A25-03-05-L	5	25	25	60	150	5	3	0,47	3	RNMX1005M0
M2471-032-A32-04-05	5	32	32	70	131	5	4	0,67	4	



Cylindrical shank

M2471-040-B16-05-05	5	40	16	40		5	5	0,21	5	RNMX1005M0
M2471-050-B22-06-05	5	50	22	40		5	6	0,35	6	
M2471-050-B22-05-06	6	50	22	40		6	5	0,45	5	RNMX1206M0
M2471-052-B22-05-06	6	52	22	40		6	5	0,37	5	
M2471-063-B22-07-06	6	63	22	40		6	7	0,44	7	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

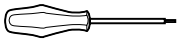
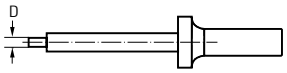
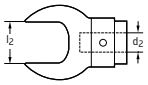
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Componentes

	Tipo	RNMX1005M0	RNMX1206M0
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS2079 (T9IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Acessórios

	Tipo	RNMX1005M0	RNMX1206M0
	Chave com controle de torque, analógica	FS2003	
	Chave com controle de torque, digital	FS2248	
	Haste intercambiável	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)
	Chave	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)
	Torquímetro	FS1386	
	Forquilha	FS1390	FS1391

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	d mm	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G
	RNMX1005M0-G57	M	8	10	☹	😐	😐	☹	😐	😐	☹
	RNMX1005M0-K67	M	8	10	☹	😐		☹	😐		☹
	RNMX1206M0-G57	M	8	12	☹	😐	😐	☹	😐	😐	☹
	RNMX1206M0-K67	M	8	12	☹	😐		☹	😐		☹

HC = metal duro com revestimento

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

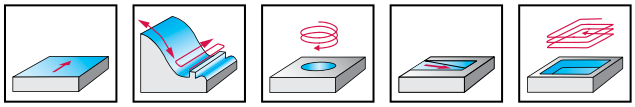
Fresa para cópia com insertos redondos

M2472 mm

RPGN1204 ..

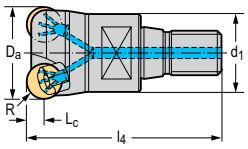
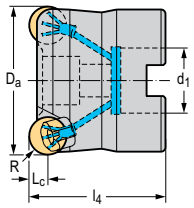


– 4 arestas de corte por inserto intercambiável





	P	M	K	N	S	H	O
M2472					●●		

Ferramenta	Denominação	R mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Qnt. insertos	Tipo
 ScrewFit	M2472-032-T28-03-06	6,35	32	28	40	6	3	0,18	3	RPGN1204 ..
	M2472-040-T36-04-06	6,35	40	36	40	6	4	0,32	4	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M2472-050-B22-06-06	6,35	50	22	45	6	6	0,4	6	RPGN1204 ..

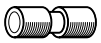
Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

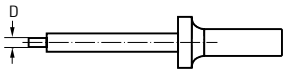
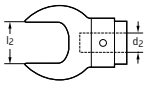
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Componentes

	Tipo	RPGN1204 ..
	Parafuso de fixação para cunha de fixação Torque de aperto	FS1161 (SW 2,5) 3,5 Nm
	Cunha de fixação	CW1002-RXGN12

Acessórios

	Tipo	RPGN1204 ..
	Haste intercambiável	SD2000-2.5 SW (SW 2,5)
	Chave com controle de torque, analógica	FS2003
	Chave com controle de torque, digital	FS2248
	Chave Allen	ISO2936-2,5 (SW 2,5)
	Torquímetro	FS1386
	Forquilha	FS1391

Insertos intercambiáveis

	Denominação	d mm	s mm	α °	S CS WIS10	S CS WIS30
	RPGN120400E	12,7	4,76	11°	☺	☹
	RPGN120400T01020	12,7	4,76	11°	☺	☹

CS = Cerâmica não revestida SiAlON

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

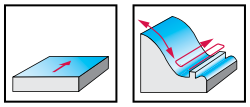
Fresa para cópia com insertos redondos

M2473 mm

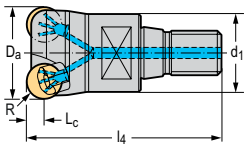
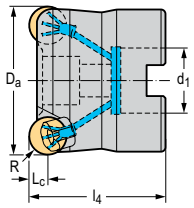
RNGN1207 ..



– 8 arestas de corte por inserto intercambiável



	P	M	K	N	S	H	O
M2473					●●		

Ferramenta	Denominação	R mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Qnt. insertos	Tipo
 ScrewFit	M2473-040-T36-04-06	6,35	40	36	40	6	4	0,31	4	RNGN1207 ..
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M2473-050-B22-05-06	6,35	50	22	45	6	5	0,39	5	RNGN1207 ..
	M2473-063-B27-06-06	6,35	63	27	50	6	6	0,69	6	

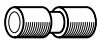
Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

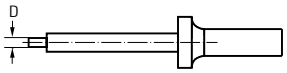
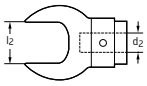
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Componentes

	Tipo	RNGN1207 ..
	Parafuso de fixação para cunha de fixação Torque de aperto	FS1161 (SW 2,5) 3,5 Nm
	Cunha de fixação	CW1002-RXGN12

Acessórios

	Tipo	RNGN1207 ..
	Haste intercambiável	SD2000-2.5 SW (SW 2,5)
	Chave com controle de torque, analógica	FS2003
	Chave com controle de torque, digital	FS2248
	Chave Allen	ISO2936-2,5 (SW 2,5)
	Torquímetro	FS1386
	Forquilha	FS1392

Insertos intercambiáveis

	Denominação	d mm	s mm	S CS WIS10	S CS WIS30
	RNGN120700E	12,7	7,94	☺	☹
	RNGN120700T01020	12,7	7,94	☺	☹

CS = Cerâmica não revestida SiAlON

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

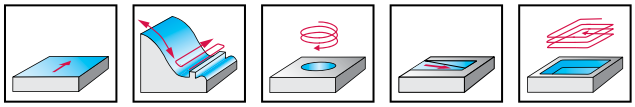
☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Fresas para cópia com insertos redondos

F2334R mm

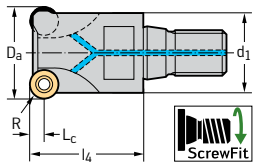
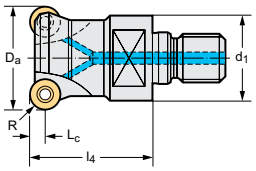
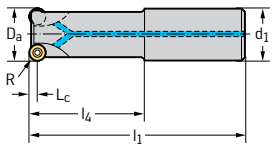
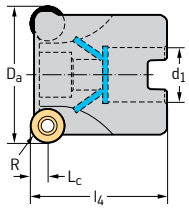


– Versão reforçada
– 4 arestas de corte por inserto intercambiável, com superfícies de indexação



	P	M	K	N	S	H	O
F2334R	●●	●●	●●		●●		

Ferramenta

Denominação	R mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Qnt. insertos	Tipo
 ScrewFit										
F2334R.T22.025.Z03.05	5	25	22	35		5	3	0,1	3	RO . X10T3M0
F2334R.T28.032.Z04.05	5	32	28	40		5	4	0,2	4	
★ F2334R.T28.035.Z05.05	5	35	28	35		5	5	0,17	5	
F2334R.T36.040.Z04.06	6	40	36	40		6	4	0,34	4	RO . X1204M0
 Cylindrical modular										
★ F2334R.TC16.035.Z05.05	5	35	28	35		5	5	0,16	5	RO . X10T3M0
 Cylindrical shank										
F2334R.Z32.032.Z04.05	5	32	32	70	131	5	4	0,66	4	RO . X10T3M0
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway										
F2334R.B16.040.Z04.06	6	40	16	40		6	4	0,22	4	RO . X1204M0
F2334R.B16.040.Z05.05	5	40	16	40		5	5	0,23	5	RO . X10T3M0
F2334R.B16.040.Z05.06	6	40	16	40		6	5	0,21	5	RO . X1204M0
F2334R.B16.040.Z06.05	5	40	16	40		5	6	0,23	6	RO . X10T3M0
F2334R.B22.050.Z05.06	6	50	22	40		6	5	0,32	5	RO . X1204M0
F2334R.B22.050.Z06.06	6	50	22	40		6	6	0,35	6	
F2334R.B22.052.Z05.05	5	52	22	40		5	5	0,34	5	RO . X10T3M0
F2334R.B22.052.Z05.06	6	52	22	40		6	5	0,37	5	RO . X1204M0
F2334R.B22.052.Z06.05	5	52	22	40		5	6	0,35	6	RO . X10T3M0
F2334R.B22.052.Z06.06	6	52	22	40		6	6	0,38	6	RO . X1204M0
F2334R.B22.063.Z07.06	6	63	22	40		6	7	0,54	7	
F2334R.B27.066.Z06.06	6	66	27	50		6	6	0,59	6	

Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

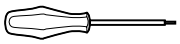
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Componentes

	Tipo	RO . X10T3M0	RO . X1204M0
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS2181 (T15IP) 3 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Acessórios

	Tipo	RO . X10T3M0	RO . X1204M0
	Chave	FS1485 (T15IP)	
	Chave com controle de torque, analógica	FS2003	
	Haste intercambiável	FS2014 (T15IP)	

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	d mm	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WMP45G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WMP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	ROHX10T3M0-D57	H	4	10		😐		★	😣		😐		😣		😣	★	😐		😣
	ROHX10T3M0-D67	H	4	10					😐		😐		😐				😐		😐
	ROHX10T3M0-F67	H	4	10					😣		😐		😣				😐		😣
	ROMX10T3M0-D57	M	4	10	😐	😐	😣	★	😣	😣	😐	😣	😣	😣	😣	★	😐	😣	😣
	ROMX10T3M0-D67	M	8	10					😐		😐	😐	😐				😐	😐	😐
	ROMX10T3M0-F67	M	4	10			😣		😣	😣		😣	😣					😣	😣
	ROHX1204M0-D57	H	4	12	😐	😐		★	😣		😐		😣	😣	😣	★	😐		😣
	ROHX1204M0-D67	H	4	12	😐				😐		😐		😐	😐			😐		😐
	ROHX1204M0-F67	H	4	12	😐				😣		😐		😣	😣			😐		😣
	ROMX1204M0-D57	M	4	12	😐	😐	😣	★	😣	😣	😐	😣	😣	😣	😣	★	😐	😣	😣
	ROMX1204M0-D67	M	4	12			😐		😐	😐		😐	😐					😐	😐
	ROMX1204M0-F67	M	4	12			😣		😣	😣		😣	😣					😣	😣
	ROHX1204M0T-A27	H	4	12	😣	😣		★						😣	😣	★			

HC = metal duro com revestimento

D2

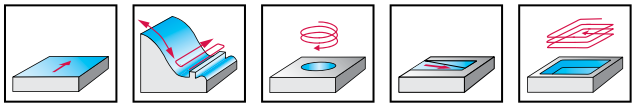
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = 😀 → boa = 😐 → razoável = 😣

Fresas para cópia com insertos redondos

F2334R mm

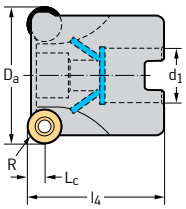


– Versão reforçada
– 4 arestas de corte por inserto intercambiável, com superfícies de indexação



	P	M	K	N	S	H	O
F2334R	●●	●●	●●		●●		

Ferramenta



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Denominação	R mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Qnt. insertos	Tipo
F2334R.B27.066.Z07.06	6	66	27	50		6	7	0,6	7	RO . X1204M0
F2334R.B27.080.Z07.06	6	80	27	50		6	7	0,9	7	
F2334R.B27.080.Z09.06	6	80	27	50		6	9	0,97	9	

Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

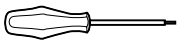
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Componentes

	Tipo	RO . X10T3M0	RO . X1204M0
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS2181 (T15IP) 3 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Acessórios

	Tipo	RO . X10T3M0	RO . X1204M0
	Chave	FS1485 (T15IP)	
	Chave com controle de torque, analógica	FS2003	
	Haste intercambiável	FS2014 (T15IP)	

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	d mm	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WMP45G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WMP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	ROHX10T3M0-D57	H	4	10		☻		☻	☹		☻		☹		☹	☹	☻		☹
	ROHX10T3M0-D67	H	4	10					☻		☻		☻				☻		☻
	ROHX10T3M0-F67	H	4	10					☹		☻		☹				☻		☹
	ROMX10T3M0-D57	M	4	10	☻	☻	☹	☻	☹	☹	☻	☹	☹	☹	☹	☹	☻	☹	☹
	ROMX10T3M0-D67	M	8	10					☻		☻	☻	☻				☻	☻	☻
	ROMX10T3M0-F67	M	4	10			☹		☹	☹		☹	☹					☹	☹
	ROHX1204M0-D57	H	4	12	☻	☻		☻	☹		☻		☹	☹	☹	☹	☻		☹
	ROHX1204M0-D67	H	4	12	☻				☻		☻		☻	☻			☻		☻
	ROHX1204M0-F67	H	4	12	☻				☹		☻		☹	☹			☻		☹
	ROMX1204M0-D57	M	4	12	☻	☻	☹	☻	☹	☹	☻	☹	☹	☹	☹	☹	☻	☹	☹
	ROMX1204M0-D67	M	4	12			☻		☻	☻		☻	☻					☻	☻
	ROMX1204M0-F67	M	4	12			☹		☹	☹		☹	☹					☹	☹
	ROHX1204M0T-A27	H	4	12	☹	☹		☹						☹	☹	☹			

HC = metal duro com revestimento

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☻ → boa = ☻ → razoável = ☹

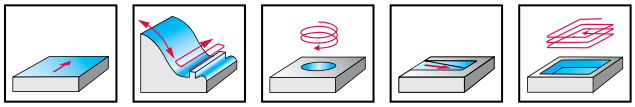
☻ ☻ ☹ / ★ = novo no programa

Fresas para cópia com insertos redondos

F2334R inch

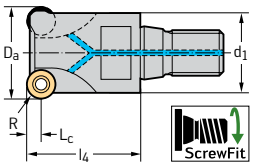
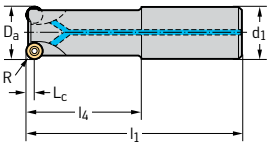
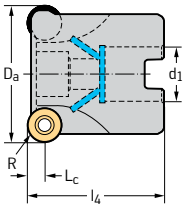


– Versão reforçada
– 4 arestas de corte por inserto intercambiável, com superfícies de indexação



	P	M	K	N	S	H	O
F2334R	●●	●●	●●		●●		

Ferramenta

Denominação	R inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Qnt. insertos	Tipo
 F2334R.UT28.031.Z04.05	0,197	1,250	1,102	1,575		0,197	4	0,432	4	RO . X10T3M0
ScrewFit										
 F2334R.UZ31.031.Z04.05	0,197	1,250	1,250	2,750	5,125	0,197	4	1,422	4	RO . X10T3M0
Cylindrical shank										
 F2334R.UB13.038.Z04.06	0,236	1,500	0,500	1,500		0,236	4	0,375	4	RO . X1204M0
F2334R.UB19.051.Z05.06	0,236	2,000	0,750	1,500		0,236	5	0,758	5	
F2334R.UB19.051.Z06.05	0,197	2,000	0,750	1,500		0,197	6	0,686	6	RO . X10T3M0
F2334R.UB19.051.Z06.06	0,236	2,000	0,750	1,500		0,236	6	0,717	6	RO . X1204M0
F2334R.UB26.064.Z07.06	0,236	2,500	1,000	1,750		0,236	7	1,488	7	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway										

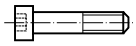
Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

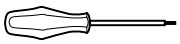
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☻ → boa = ☺ → razoável = ☹

novo no programa = ☻ ☺ ☹ / ★

Componentes

	Tipo	RO . X10T3M0	RO . X1204M0
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS2119 (T15IP) 2,213 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs
	Parafuso para fresas tipo arbour		FS1522

Acessórios

	Tipo	RO . X10T3M0	RO . X1204M0
	Chave	FS1485 (T15IP)	
	Chave com controle de torque, analógica	FS2004	
	Haste intercambiável	FS2014 (T15IP)	

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	d inch	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WMP45G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WMP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	ROHX10T3M0-D57	H	4	0,394		☺		☹	☹		☺		☹		☹	☹	☺		☹
	ROHX10T3M0-D67	H	4	0,394					☺		☺		☺				☺		☺
	ROHX10T3M0-F67	H	4	0,394					☹		☺		☹				☺		☹
	ROMX10T3M0-D57	M	4	0,394	☺	☺	☹	☹	☹	☹	☺	☹	☹	☹	☹	☹	☺	☹	☹
	ROMX10T3M0-D67	M	8	0,394					☺		☺	☺	☺				☺	☺	☺
	ROMX10T3M0-F67	M	4	0,394			☹		☹	☹		☹	☹					☹	☹
	ROHX1204M0-D57	H	4	0,472	☺	☺		☹	☹		☺		☹	☹	☹	☹	☺		☹
	ROHX1204M0-D67	H	4	0,472	☺				☺		☺		☺	☺			☺		☺
	ROHX1204M0-F67	H	4	0,472	☺				☹		☺		☹	☹			☺		☹
	ROHX1204M0T-A27	H	4	0,472	☹	☹		☹						☹	☹	☹			
	ROMX1204M0-D57	M	4	0,472	☺	☺	☹	☹	☹	☹	☺	☹	☹	☹	☹	☹	☺	☹	☹
	ROMX1204M0-D67	M	4	0,472			☺		☺	☺		☺	☺					☺	☺
	ROMX1204M0-F67	M	4	0,472			☹		☹	☹		☹	☹					☹	☹

HC = metal duro com revestimento

D2

WALTER SELECT — Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Fresas para cópia com insertos redondos

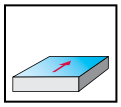
F2010 mm

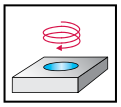
RO . X1605M8



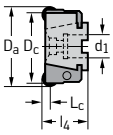
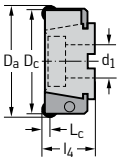
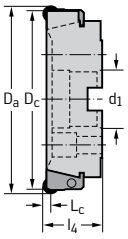
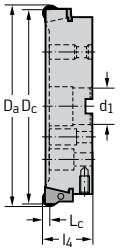


– Batimento axial ajustável
– 8 arestas de corte por inserto intercambiável, com superfícies de indexação





	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

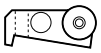
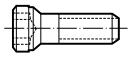
Ferramenta	Denominação	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Qnt. insertos	Tipo
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.080.Z06.08.R770M	67	83	27	52	8	6	1,29	6	RO . X1605M8
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.100.Z07.08.R770M	87	103	32	52	8	7	1,84	7	RO . X1605M8
	F2010.B.125.Z08.08.R770M	112	128	40	65	8	8	3,56	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.160.Z10.08.R770M	147	163	40	65	8	10	5,6	10	RO . X1605M8
	F2010.B.200.Z12.08.R770M	187	203	60	65	8	12	8,71	12	
	F2010.B.250.Z12.08.R770M	237	253	60	65	8	12	16,2	12	
	F2010.B.250.Z16.08.R770M	237	253	60	65	8	16	16,3	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.315.Z14.08.R770M	302	318	60	82	8	14	35	14	RO . X1605M8
	F2010.B.315.Z18.08.R770M	302	318	60	82	8	18	23	18	

Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

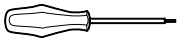
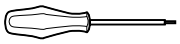
D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☻ → boa = ☺ → razoável = ☹

Componentes

	D_c [mm]	67–302
	Cápsula para o corpo da ferramenta	FR770M
	Parafuso para cápsula Torque de aperto	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS1495 (T20IP) 5 Nm
	Parafuso de ajustagem	FS303 (T20)

Acessórios

	D_c [mm]	67–302
	Chave com controle de torque, analógica	FS2003
	Chave com controle de torque, digital	FS2248
	Haste intercamb. p/ inserto inter-camb.	FS2015 (T20IP)
	Chave T com controle de torque	FS2041
	Haste intercambiável para cápsula	FS2051 (SW 4)
	Chave para inserto intercambiável	FS1486 (T20IP)
	Chave para parafuso de ajustagem	FS228 (T20)
	Chave ISO 2936 para cápsula	ISO2936-4 (SW 4)

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	d mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC 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 = metal duro com revestimento
HW = Metal duro não revestidol

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = 😟

☺ 😐 😟 / ★ = novo no programa

Fresas para cópia com insertos redondos

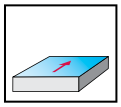
F2010 inch

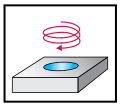
RO . X1605M8



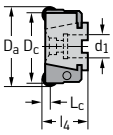
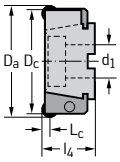
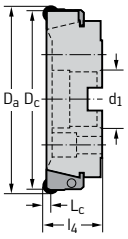
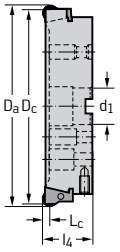


– Batimento axial ajustável
– 8 arestas de corte por inserto intercambiável, com superfícies de indexação





	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Ferramenta	Denominação	D_c inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Qnt. insertos	Tipo
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.UB.076.Z06.08R770M	2,488	3,118	1,000	2,038	0,315	6	2,513	6	RO . X1605M8
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.UB.102.Z07.08R770M	3,488	4,118	1,250	2,083	0,315	7	5,732	7	RO . X1605M8
	F2010.UB.127.Z08.08R770M	4,488	5,118	1,500	2,580	0,315	8	7,496	8	
	F2010.UB.152.Z10.08R770M	5,488	6,079	1,500	2,580	0,315	10	13,095	10	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.UB.203.Z12.08R770M	7,488	8,118	2,500	2,580	0,315	12	23,942	12	RO . X1605M8
	F2010.UB.254.Z12.08R770M	9,488	10,118	2,500	2,580	0,315	12	40,345	12	
	F2010.UB.254.Z16.08R770M	9,488	10,118	2,500	2,580	0,315	16	39,066	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.UB.305.Z18.08R770M	11,488	12,118	2,500	2,580	0,315	18	48,81	18	RO . X1605M8

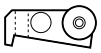
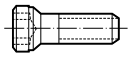
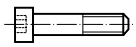
Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D 2

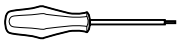
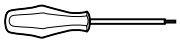
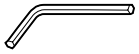
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☻ → boa = ☺ → razoável = ☹

novo no programa = ☻ ☺ ☹ / ★

Componentes

	D_c [inch]	2,488	3,488	4,488–5,488	7,488–11,488
	Cápsula para o corpo da ferramenta	FR770M	FR770M	FR770M	FR770M
	Parafuso para cápsula Torque de aperto	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs
	Parafuso de ajustagem	FS303 (T20)	FS303 (T20)	FS303 (T20)	FS303 (T20)
	Parafuso para fresas tipo arbour	FS1519	FS1565	FS1566	

Acessórios

	D_c [inch]	2,488–11,488
	Chave com controle de torque, analógica	FS2004
	Chave com controle de torque, digital	FS2248
	Haste intercamb. p/ inserto intercamb.	FS2015 (T20IP)
	Chave T com controle de torque	FS2042
	Haste intercambiável para cápsula	FS2051 (SW 4)
	Chave para inserto intercambiável	FS1486 (T20IP)
	Chave para parafuso de ajustagem	FS228 (T20)
	Chave ISO 2936 para cápsula	ISO2936-4 (SW 4)

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	d inch	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ROGX1605M08-G88	G	8	0,630																☺	😐				
	ROHX1605M08-A57	H	8	0,630	☺	😐	😟	😟						☺	😐	😐	😟	😟							☺
	ROMX1605M08-D57	M	8	0,630		☺	😐	😐	😐	😟	😐		😟		😐	😐	😟	😟	😟			😐		😟	
	ROMX1605M08-F67	M	8	0,630						😐	😐	😟	😐									😐	😟	😐	
	ROMX1605M0T8-A27	M	8	0,630		😐	😟	😟							😐	😐	😟	😟							

HC = metal duro com revestimento
HW = Metal duro não revestidol

D2

Fresas para cópia com insertos redondos

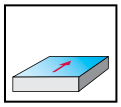
F2010 mm

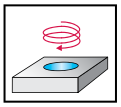
RO . X1204M8



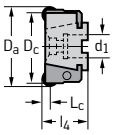
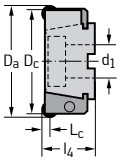
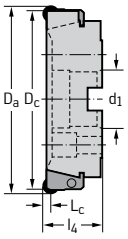
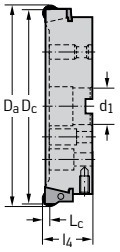


– Batimento axial ajustável
– 8 arestas de corte por inserto intercambiável, com superfícies de indexação





	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

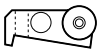
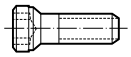
Ferramenta	Denominação	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Qnt. insertos	Tipo
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.080.Z06.06.R771M	71	83	27	52	6	6	1,29	6	RO . X1204M8
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.100.Z07.06.R771M	91	103	32	52	6	7	1,84	7	RO . X1204M8
	F2010.B.125.Z08.06.R771M	116	128	40	65	6	8	3,56	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.160.Z10.06.R771M	151	163	40	65	6	10	5,6	10	RO . X1204M8
	F2010.B.200.Z12.06.R771M	191	203	60	65	6	12	8,71	12	
	F2010.B.250.Z12.06.R771M	241	253	60	65	6	12	16,2	12	
	F2010.B.250.Z16.06.R771M	241	253	60	65	6	16	16,3	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.315.Z14.06.R771M	306	318	60	82	6	14	35	14	RO . X1204M8
	F2010.B.315.Z18.06.R771M	306	318	60	82	6	18	23	18	

Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

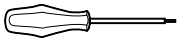
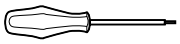
D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☻ → boa = ☺ → razoável = ☹

Componentes

	D_c [mm]	71–306
	Cápsula para o corpo da ferramenta	FR771M
	Parafuso para cápsula Torque de aperto	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm
	Parafuso de ajustagem	FS303 (T20)

Acessórios

	D_c [mm]	71–306
	Chave com controle de torque, analógica	FS2003
	Chave com controle de torque, digital	FS2248
	Haste intercamb. p/ inserto inter-camb.	FS2014 (T15IP)
	Chave T com controle de torque	FS2041
	Haste intercambiável para cápsula	FS2051 (SW 4)
	Chave para inserto intercambiável	FS1485 (T15IP)
	Chave para parafuso de ajustagem	FS228 (T20)
	Chave ISO 2936 para cápsula	ISO2936-4 (SW 4)

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	d mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC 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 = metal duro com revestimento
HW = Metal duro não revestidol

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = 😟

☺ 😐 😟 / ★ = novo no programa

Fresas para cópia com insertos redondos

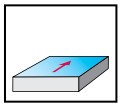
F2010 inch

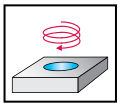
RO . X1204M8



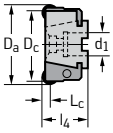
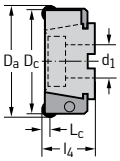
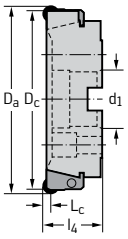
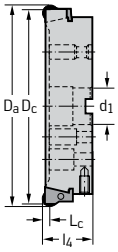


– Batimento axial ajustável
– 8 arestas de corte por inserto intercambiável, com superfícies de indexação





	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Ferramenta	Denominação	D_c inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Qnt. insertos	Tipo
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.UB.076.Z06.06R771M	3,646	4,118	1,000	2,038	0,236	6	2,513	6	RO . X1204M8
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.UB.102.Z07.06R771M	2,650	3,122	1,250	2,083	0,236	7	5,732	7	RO . X1204M8
	F2010.UB.127.Z08.06R771M	4,724	5,197	1,500	2,580	0,236	8	8,378	8	
	F2010.UB.152.Z10.06R771M	5,646	6,118	1,500	2,580	0,236	10	13,095	10	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.UB.203.Z12.06R771M	7,646	8,118	2,500	2,580	0,236	12	23,942	12	RO . X1204M8
	F2010.UB.254.Z12.06R771M	9,646	10,118	2,500	2,580	0,236	12	40,345	12	
	F2010.UB.254.Z16.06R771M	9,646	10,118	2,500	2,580	0,236	16	39,066	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.UB.305.Z18.06R771M	11,646	12,118	2,500	2,580	0,236	18	48,81	18	RO . X1204M8

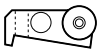
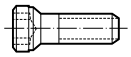
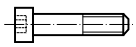
Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

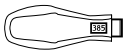
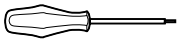
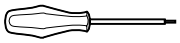
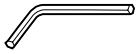
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☻ → boa = ☺ → razoável = ☹

novo no programa = ☻ ☺ ☹ / ★

Componentes

	D_c [inch]	2,65	3,646	4,724–5,646	7,646–11,646
	Cápsula para o corpo da ferramenta	FR771M	FR771M	FR771M	FR771M
	Parafuso para cápsula Torque de aperto	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs
	Parafuso de ajustagem	FS303 (T20)	FS303 (T20)	FS303 (T20)	FS303 (T20)
	Parafuso para fresas tipo arbour	FS1565	FS1519	FS1566	

Acessórios

	D_c [inch]	2,65–11,646
	Chave com controle de torque, analógica	FS2004
	Chave com controle de torque, digital	FS2248
	Haste intercamb. p/ inserto intercamb.	FS2014 (T15IP)
	Chave T com controle de torque	FS2042
	Haste intercambiável para cápsula	FS2051 (SW 4)
	Chave para inserto intercambiável	FS1485 (T15IP)
	Chave para parafuso de ajustagem	FS228 (T20)
	Chave ISO 2936 para cápsula	ISO2936-4 (SW 4)

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	d inch	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ROGX1204M08-G88	G	8	0,472																☺	😐				
	ROHX1204M08-A57	H	8	0,472	☺	😐	😣	😣						☺	😐	😐	😣	😣							☺
	ROMX1204M08-D57	M	8	0,472		☺	😐	😐	😐	😣	😐		😣		😐	😐	😣	😣	😣			😐		😣	
	ROMX1204M08-F67	M	8	0,472						😣	😐	😣	😣									😐	😣	😣	
	ROMX1204M0T8-A27	M	8	0,472		😐	😣	😣							😐	😐	😣	😣							

HC = metal duro com revestimento
HW = Metal duro não revestidol

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = 😣

☺ 😐 😣 / ★ = novo no programa

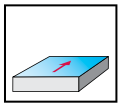
Fresas para cópia com insertos redondos

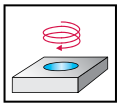
F2010 mm

RO . X1605M0



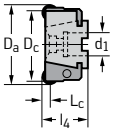
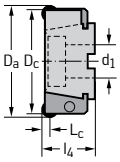
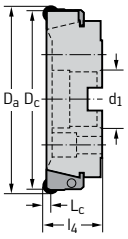
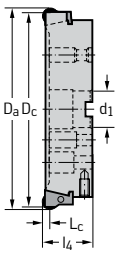
– Batimento axial ajustável
– 6 arestas de corte por inserto intercambiável, com superfícies de indexação







	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●		●●	●	

Ferramenta	Denominação	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Qnt. insertos	Tipo
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.080.Z06.08.R723M	67,3	83,3	27	52	8	6	1,29	6	RO . X1605M0
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	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	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	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	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	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	

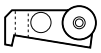
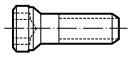
Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

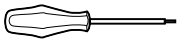
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Componentes

	D_c [mm]	67,3–302,3
	Cápsula para o corpo da ferramenta	FR723M
	Parafuso para cápsula Torque de aperto	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS1030 (T20) 5 Nm
	Parafuso de ajustagem	FS303 (T20)

Acessórios

	D_c [mm]	67,3–302,3
	Chave para parafuso de ajustagem	FS228 (T20)
	Chave ISO 2936 para cápsula	ISO2936-4 (SW 4)
	Chave T com controle de torque	FS2041
	Haste intercambiável	FS2051 (SW 4)
	Haste intercambiável	FS2044 (T20)

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	d mm	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	ROHX1605M0-D57	H	6	16		☻	☻	☹		☹		☹	☹		☹
	ROHX1605M0-D67	H	6	16				☻		☻					☻
	ROHX1605M0T-A27	H	6	16	☹	☹	☹				☹	☹	☹		
	ROMX1605M0-D57	M	6	16	☻	☻	☻	☹	☻	☹	☹	☹	☹	☻	☹

HC = metal duro com revestimento

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☻ → boa = ☻ → razoável = ☹

☻ ☻ ☹ / ★ = novo no programa

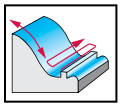
Fresas de acabamento em cópia

M5460 mm

Xtra·tec® XT



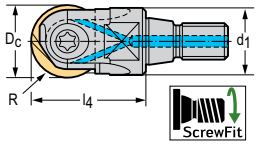
– Haste em aço
– Medidas de comprimento referentes aos diâmetros de corte métricos





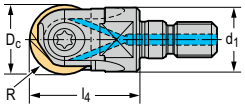
	P	M	K	N	S	H	O
M5460	●●	●●	●●		●●	●●	●

Ferramenta



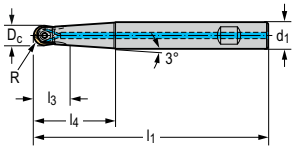
ScrewFit

Denominação	D_c mm	R mm	d_1 mm	l_3 mm	l_4 mm	l_1 mm	Z	kg	Qnt. insertos	Tipo
M5460-008-T09-02-04	8	4	9,7		20		2	0,01	1	P320 . -D08
M5460-010-T09-02-05	10	5	9,7		25		2	0,02	1	P320 . -D10
M5460-012-T09-02-06	12	6	9,7		25		2	0,02	1	P320 . -D12
M5460-012-T14-02-06	12	6	14,5		25		2	0,02	1	
M5460-016-T14-02-08	16	8	14,5		25		2	0,03	1	P320 . -D16
M5460-020-T18-02-10	20	10	18,5		30		2	0,05	1	P320 . -D20
M5460-025-T22-02-12	25	12,5	22		35		2	0,08	1	P320 . -D25
M5460-030-T28-02-15	30	15	28		40		2	0,15	1	P320 . -D30
M5460-032-T28-02-16	32	16	28		40		2	0,15	1	P320 . -D32



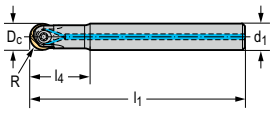
Cylindrical modular

M5460-008-TC06-02-04	8	4	9,7		20		2	0,01	1	P320 . -D08
M5460-010-TC06-02-05	10	5	9,7		25		2	0,01	1	P320 . -D10
M5460-012-TC06-02-06	12	6	9,7		25		2	0,01	1	P320 . -D12
M5460-016-TC08-02-08	16	8	14,5		25		2	0,02	1	P320 . -D16
M5460-020-TC10-02-10	20	10	18,5		30		2	0,05	1	P320 . -D20
M5460-025-TC12-02-12	25	12,5	22		35		2	0,08	1	P320 . -D25
M5460-030-TC16-02-15	30	15	28		40		2	0,14	1	P320 . -D30
M5460-032-TC16-02-16	32	16	28		40		2	0,14	1	P320 . -D32



DIN 1835 B

M5460-008-W12-02-04	8	4	12	11	50	140	2	0,1	1	P320 . -D08
M5460-010-W12-02-05	10	5	12	15	35	150	2	0,11	1	P320 . -D10
M5460-012-W16-02-06	12	6	16	20	58,5	160	2	0,2	1	P320 . -D12
M5460-016-W20-02-08	16	8	20	26	65	175	2	0,34	1	P320 . -D16
M5460-020-W25-02-10	20	10	25	18	76	190	2	0,57	1	P320 . -D20
M5460-025-W32-02-12	25	12,5	32	31	98	210	2	1,01	1	P320 . -D25



Cylindrical shank

M5460-008-A10-02-04	8	4	10		25	110	2	0,05	1	P320 . -D08
M5460-010-A12-02-05	10	5	12		30	130	2	0,1	1	P320 . -D10
M5460-012-A12-02-06	12	6	12		32	130	2	0,09	1	P320 . -D12
M5460-016-A16-02-08	16	8	16		36	140	2	0,2	1	P320 . -D16
M5460-020-A20-02-10	20	10	20		45	160	2	0,32	1	P320 . -D20
M5460-025-A25-02-12	25	12,5	25		45	160	2	0,42	1	P320 . -D25
M5460-030-A32-02-15	30	15	32		56	175	2	0,89	1	P320 . -D30
M5460-032-A32-02-16	32	16	32		56	175	2	0,9	1	P320 . -D32

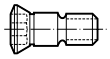
Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

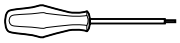
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Componentes

	D_c [mm]	8	10	12	16	20	25	30–32
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS2070 (T8IP) 2 Nm	FS2071 (T15IP) 4 Nm	FS2072 (T20IP) 5 Nm	FS2073 (T20IP) 5 Nm	FS2074 (T20IP) 5 Nm	FS2075 (T20IP) 5 Nm	FS2107 (T30IP) 6 Nm

Acessórios

	D_c [mm]	8	10	12	16–20	25	30–32
	Chave T com controle de torque						FS2041
	Chave com controle de torque, analógica	FS2003					
	Chave com controle de torque, digital	FS2248					
	Haste intercambiável	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)			FS2108 (T30IP)
	Chave	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)			FS2109 (T30IP)

Insertos intercambiáveis

	Denominação	$D_c^{-0.03}$ mm	P HC WHH15X	P HC WKP25	P HC WKP35	P HC WSP46G	M HC WSM36	M HC WSM36G	M HC WSP46G	K HC WHH15X	K HC WKP25	K HC WKP35	S HC WSM36	S HC WSM36G	S HC WSP46G	H HC WHH15X
	P3201-D08	8	☺							☺						☺
	P3201-D10	10	☺	😐	☹					☺	😐	☹				☺
	P3201-D12	12	☺	😐	☹					☺	😐	☹				☺
	P3201-D16	16	☺	😐	☹					☺	😐	☹				☺
	P3201-D20	20	☺	😐	☹					☺	😐	☹				☺
	P3201-D25	25	☺	😐	☹					☺	😐	☹				☺
	P3201-D30	30	☺							☺						☺
	P3201-D32	32	☺							☺						☺
	P3204-D08	8				☹	😐	😐	☹	☺			😐	😐	☹	☺
	P3204-D10	10				☹	😐	😐	☹	☺			😐	😐	☹	☺
	P3204-D12	12				☹	😐	😐	☹	☺			😐	😐	☹	☺
	P3204-D16	16				☹	😐	😐	☹	☺			😐	😐	☹	☺
	P3204-D20	20				☹	😐	😐	☹	☺			😐	😐	☹	☺
	P3204-D25	25				☹	😐	😐	☹	☺			😐	😐	☹	☺
	P3204-D30	30				☹	😐	😐	☹	☺			😐	😐	☹	☺
	P3204-D32	32				☹	😐	😐	☹	☺			😐	😐	☹	☺

HC = metal duro com revestimento

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

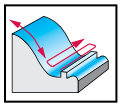
Fresas de acabamento em cópia

M5460 mm

Xtra·tec® XT



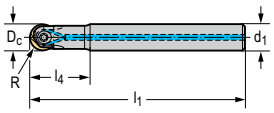
– Haste da broca de metal duro
– Medidas de comprimento referentes aos diâmetros de corte métricos





	P	M	K	N	S	H	O
M5460	●●	●●	●●		●●	●●	●

Ferramenta



Cylindrical shank

Denominação	D_c mm	R mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	Z	kg	Qnt. insertos	Tipo
M5460-008-A08-02-04-C	8	4	8	25	70	2	0,02	1	P320 . -D08
M5460-008-A08-02-04-C-L	8	4	8	55	100	2	0,03	1	
M5460-008-A08-02-04-C-XL	8	4	8	105	150	2	0,05	1	
M5460-010-A10-02-05-C	10	5	10	30	80	2	0,04	1	P320 . -D10
M5460-010-A10-02-05-C-L	10	5	10	70	120	2	0,06	1	
M5460-010-A10-02-05-C-XL	10	5	10	100	150	2	0,07	1	
M5460-012-A12-02-06-C	12	6	12	32	90	2	0,07	1	P320 . -D12
M5460-012-A12-02-06-C-L	12	6	12	87	145	2	0,18	1	
M5460-012-A12-02-06-C-XL	12	6	12	142	200	2	0,27	1	
M5460-016-A16-02-08-C	16	8	16	43	110	2	0,26	1	P320 . -D16
M5460-016-A16-02-08-C-L	16	8	16	73	140	2	0,18	1	
M5460-016-A16-02-08-C-XL	16	8	16	128	195	2	0,24	1	
M5460-020-A20-02-10-C	20	10	20	47	130	2	0,49	1	P320 . -D20
M5460-020-A20-02-10-C-L	20	10	20	107	190	2	0,39	1	
M5460-025-A25-02-12-C	25	12,5	25	77	160	2	0,9	1	P320 . -D25
M5460-025-A25-02-12-C-L	25	12,5	25	167	250	2	1,44	1	

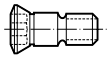
Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

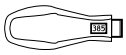
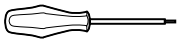
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☻ → boa = ☺ → razoável = ☹

novo no programa = ☻ ☺ ☹ / ★

Componentes

	D_c [mm]	8	10	12	16	20	25
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS2070 (T8IP) 2 Nm	FS2071 (T15IP) 4 Nm	FS2072 (T20IP) 5 Nm	FS2073 (T20IP) 5 Nm	FS2074 (T20IP) 5 Nm	FS2075 (T20IP) 5 Nm

Acessórios

	D_c [mm]	8	10	12–25
	Chave com controle de torque, analógica	FS2003		
	Chave com controle de torque, digital	FS2248		
	Haste intercambiável	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Chave	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Insertos intercambiáveis

	Denominação	D_c $^{-0,03}$ mm	P				M				K				S				H
				HC				HC				HC				HC			HC
			WHH15X	WKP25	WKP35	WSP46G	WSM36	WSM36G	WSP46G	WHH15X	WKP25	WKP35	WSM36	WSM36G	WSP46G	WHH15X
	P3201-D08	8	☺							☺						☺
	P3201-D10	10	☺	😐	☹					☺	😐	☹				☺
	P3201-D12	12	☺	😐	☹					☺	😐	☹				☺
	P3201-D16	16	☺	😐	☹					☺	😐	☹				☺
	P3201-D20	20	☺	😐	☹					☺	😐	☹				☺
	P3201-D25	25	☺	😐	☹					☺	😐	☹				☺
	P3204-D08	8				☹	😐	😐	☹	☺			😐	😐	☹	☺
	P3204-D10	10				☹	😐	😐	☹	☺			😐	😐	☹	☺
	P3204-D12	12				☹	😐	😐	☹	☺			😐	😐	☹	☺
	P3204-D16	16				☹	😐	😐	☹	☺			😐	😐	☹	☺
	P3204-D20	20				☹	😐	😐	☹	☺			😐	😐	☹	☺
	P3204-D25	25				☹	😐	😐	☹	☺			😐	😐	☹	☺

HC = metal duro com revestimento

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

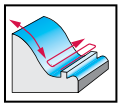
Fresas de acabamento em cópia

M5460 inch

Xtra·tec® XT

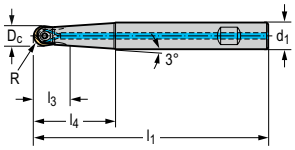


– Haste em aço
– Medidas de comprimento referentes aos diâmetros de corte métricos



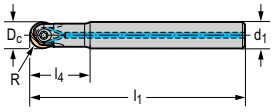
	P	M	K	N	S	H	O
M5460	●●	●●	●●		●●	●●	●

Ferramenta



DIN 1835 B

Denominação	D_c inch	R inch	d_1 inch	l_3 inch	l_4 inch	l_1 inch	Z	lbs	Qnt. insertos	Tipo
M5460.009-W13-02-05	0,375	0,187	0,500	0,906	1,378	5,906	2	0,262	1	P320 . -D09.52
M5460.013-W15-02-06	0,500	0,250	0,625	0,472	2,303	6,299	2	0,430	1	P320 . -D12.7
M5460.015-W19-02-08	0,625	0,312	0,750	0,551	2,559	6,890	2	0,688	1	P320 . -D15.87
M5460.019-W26-02-10	0,750	0,375	1,000	0,709	2,992	7,48	2	1,287	1	P320 . -D19.05
M5460.026-W31-02-13	1,000	0,500	1,250	0,984	3,858	8,268	2	2,18	1	P320 . -D25.4



Cylindrical shank

Denominação	D_c inch	R inch	d_1 inch	l_3 inch	l_4 inch	l_1 inch	Z	lbs	Qnt. insertos	Tipo
M5460.009-A13-02-05	0,375	0,187	0,500		1,307	5,118	2	0,216	1	P320 . -D09.52
M5460.013-A13-02-06	0,500	0,250	0,500		1,331	5,118	2	0,225	1	P320 . -D12.7
M5460.015-A15-02-08	0,625	0,312	0,625		1,48	5,512	2	0,384	1	P320 . -D15.87
M5460.019-A19-02-10	0,750	0,375	0,750		1,807	6,299	2	0,648	1	P320 . -D19.05
M5460.026-A26-02-13	1,000	0,500	1,000		1,854	6,299	2	1,111	1	P320 . -D25.4

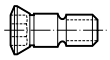
Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

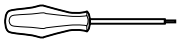
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Componentes

	D_c [inch]	0,375	0,5	0,625	0,75	1
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS2071 (T15IP) 2,95 lbs	FS2072 (T20IP) 3,688 lbs	FS2073 (T20IP) 3,688 lbs	FS2074 (T20IP) 3,688 lbs	FS2075 (T20IP) 3,688 lbs

Acessórios

	D_c [inch]	0,375	0,5–1
	Chave com controle de torque, analógica	FS2004	
	Chave com controle de torque, digital	FS2248	
	Haste intercambiável	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Chave	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Insertos intercambiáveis

	Denominação	$D_c^{-0,03}$ inch	P HC WHH15X	P HC WSP46G	M HC WSM36	M HC WSM36G	M HC WSP46G	K HC WHH15X	S HC WSM36	S HC WSM36G	S HC WSP46G	H HC WHH15X
	P3201-D09.52	0,375	☻					☻				☻
	P3204-D09.52	0,375		☹		😐	☹	☻		😐	☹	☻
	P3201-D12.7	0,500	☻					☻				☻
	P3204-D12.7	0,500		☹	😐	😐	☹	☻	😐	😐	☹	☻
	P3201-D15.87	0,625	☻					☻				☻
	P3204-D15.87	0,625		☹		😐	☹	☻		😐	☹	☻
	P3201-D19.05	0,750	☻					☻				☻
	P3204-D19.05	0,750		☹	😐	😐	☹	☻	😐	😐	☹	☻
	P3201-D25.4	1,000	☻					☻				☻
	P3204-D25.4	1,000		☹		😐	☹	☻		😐	☹	☻

HC = metal duro com revestimento

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☻ → boa = 😐 → razoável = ☹

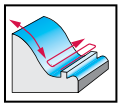
☻ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Fresas para cópia

F2239 / F2239B mm

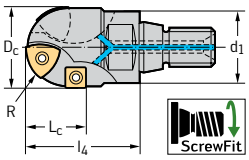
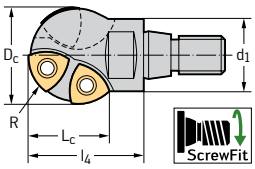
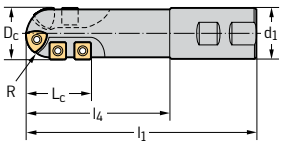
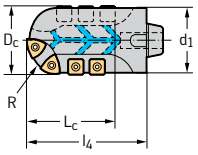


– Com arestas periféricas
– 3 ou 4 arestas de corte por inserto intercambiável



	P	M	K	N	S	H	O
F2239	●●	●●	●●		●●		

Ferramenta

	Denominação	D_c mm	R mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	Z	kg	Qnt. insertos	Tipo
 ScrewFit	F2239.T18.020.Z01.15	20	10	18,5	30		1	0,05	2 1	P26315R10 SPM . 060304
	F2239.T22.025.Z01.18	25	12,5	22	35		1	0,09	2 1	P26315R12 SPM . 060304
	F2239.T28.030.Z01.23	30	15	28	40		1	0,15	2 1	P26315R15 SPM . 09T308
	F2239.T28.032.Z01.24	32	16	28	40		1	0,17	2 1	P26315R16 SPM . 09T308
	F2239.T36.040.Z01.41	40	20	36	65		1	0,42	2 2	P26315R20 SPM . 120408
	F2239.T45.050.Z01.46	50	25	45	70		1	0,63	3 2	P26315R25 SPM . 120408
 ScrewFit	F2239B.T14.020.Z01.10	20	10	14,5	25		1	0,04	3	P26315R10
	F2239B.T18.025.Z01.12	25	12,5	18,5	30		1	0,07	3	P26315R12
	F2239B.T22.030.Z01.15	30	15	22	40		1	0,11	3	P26315R15
	F2239B.T22.032.Z01.16	32	16	22	40		1	0,11	3	P26315R16
	F2239B.T28.040.Z01.20	40	20	28	45		1	0,22	3	P26315R20
 DIN 1835 B	F2239.W.020.Z01.25	20	10	20	59	110	1	0,21	2 3	P26315R10 SPM . 060304
	F2239.W.025.Z01.28	25	12,5	25	73	130	1	0,42	2 3	P26315R12 SPM . 060304
	F2239.W.032.Z01.38	32	16	32	99	160	1	0,81	2 3	P26315R16 SPM . 09T308
	F2239.W.040.Z01.51	40	20	40	119	190	1	1,49	2 3	P26315R20 SPM . 120408
 Modular NCT adaptor	F2239.N5.050.Z01.46	50	25	50	70		1	0,55	3 2	P26315R25 SPM . 120408
	F2239.N5.050.Z01.77	50	25	50	105		1	0,8	3 5	
	F2239.N6.063.Z01.53	63	31,5	63	80		1	1,17	3 2	P26315R31 SPM . 120408
	F2239.N6.063.Z01.84	63	31,5	63	115		1	1,76	3 5	

Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

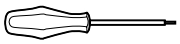
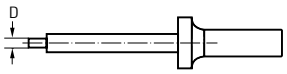
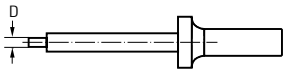
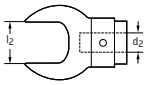
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Componentes

	D_c [mm]	20	25	30	32	40–63
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS1129 (T8) 0,8 Nm	FS923 (T8) 0,8 Nm	FS359 (T15) 2,5 Nm	FS359 (T15) 2,5 Nm	FS1030 (T20) 5 Nm

Acessórios

	D_c [mm]	20	25	30–32	40	50	63
	Chave para inserto intercambiável	FS230 (T8)		FS229 (T15)	FS228 (T20)		
	Chave com controle de torque, analógica	FS2001		FS2003			
	Chave com controle de torque, digital		FS2248				
	Chave T com controle de torque				FS2041		
	Haste intercambiável	FS2007 (T8)		FS2009 (T15)	FS2044 (T20)		
	Torquímetro	FS1385					
	Torquímetro	FS1386					
	Forquilha	FS1389	FS1390	FS1391	FS1392	FS1393	
	Adaptador					FS1394	

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35S	K HC WPP35G	S HC WSP45G
	P26315R10	M	3	0,5	☺	☺	😐	☹	☹		😐	☹	☹	☹
	P26315R12	M	3	0,6	☺	☺	😐	☹	☹		😐	☹	☹	☹
	P26315R15	M	3	0,6	☺	☺	😐	☹	☹		😐	☹	☹	☹
	P26315R16	M	3	0,6	☺	☺	😐	☹	☹		😐	☹	☹	☹
	P26315R20	M	3	0,4	☺	☺	😐	☹	☹		😐	☹	☹	☹
	P26315R25	M	3	1,2	☺	☺	😐	☹	☹		😐	☹	☹	☹
	P26315R31	M	3	0,6	☺	☺	😐	☹	☹		😐	☹	☹	☹
	SPMT060304-D51	M	4	0,4	☺	☺	😐	☹	☹		😐	☹	☹	☹
	SPMT060304-F55	M	4	0,4	☺	☺	😐	☹	☹	☺	😐	😐	😐	☹
	SPMW060304-A57	M	4	0,4	😐					☺	😐			
	SPMW060304T-A27	M	4	0,4		☹	☹					☹	☹	
	SPMT09T308-D51	M	4	0,8	☺	☺	😐	☹	☹		😐	☹	☹	☹
	SPMT09T308-F55	M	4	0,8	☺	☺	😐	☹	☹	☺	😐	😐	😐	☹
	SPMW09T308-A57	M	4	0,8	😐	☹	☹			☺	😐	☹	☹	
	SPMW09T308T-A27	M	4	0,8	😐	☹	☹				😐	☹	☹	
	SPMT120408-D51	M	4	0,8	☺	☺	😐	☹	☹		😐	☹	☹	☹
	SPMT120408-F55	M	4	0,8	☺	☺	😐	☹	☹	☺	😐	😐	😐	☹
	SPMW120408-A57	M	4	0,8	😐	☹	☹			☺	😐	☹	☹	
	SPMW120408T-A27	M	4	0,8	😐	☹	☹				😐	☹	☹	

HC = metal duro com revestimento

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

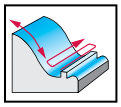
☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Fresas para cópia

F2339 mm



– Com sistema de segurança contra torção do inserto
– 2 arestas de corte por inserto intercambiável





	P	M	K	N	S	H	O
F2339	●●	●●	●●		●●	●	

Ferramenta

Denominação	D_c mm	R mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	Z	kg	Qnt. insertos	Tipo
ScrewFit									
F2339.T14.016.Z02.11	16	8	14,5	25		2	0,03	2	XD . 1303080R
F2339.T18.020.Z02.15	20	10	18,5	30		2	0,05	2	XD . T16T3100R
F2339.T22.025.Z02.20	25	12,5	22	35		2	0,09	2	XD . T2004125R
F2339.T28.030.Z02.24	30	15	28	40		2	0,15	2	XD . T2405150R
F2339.T28.032.Z02.25	32	16	28	40		2	0,16	2	XD . T2506160R
F2339.T36.040.Z02.31	40	20	36	50		2	0,31	2	XD . T3207200R
F2339.T45.050.Z02.40	50	25	45	60		2	0,51	2	XD . 4009250R
Cylindrical modular									
F2339.TC08.016.Z02.11	16	8	14,5	25		2	0,03	2	XD . 1303080R
F2339.TC10.020.Z02.15	20	10	18,5	30		2	0,04	2	XD . T16T3100R
F2339.TC12.025.Z02.20	25	12,5	22	35		2	0,07	2	XD . T2004125R
F2339.TC16.030.Z02.24	30	15	28	40		2	0,14	2	XD . T2405150R
F2339.TC16.032.Z02.25	32	16	28	40		2	0,13	2	XD . T2506160R
DIN 1835 B									
F2339.W16.016.Z02.11	16	8	16	25	74	2	0,1	2	XD . 1303080R
F2339.W20.020.Z02.15	20	10	20	35	90	2	0,17	2	XD . T16T3100R
F2339.W25.025.Z02.20	25	12,5	25	40	105	2	0,32	2	XD . T2004125R
F2339.W32.030.Z02.24	30	15	32	50	125	2	0,61	2	XD . T2405150R
F2339.W32.032.Z02.25	32	16	32	50	125	2	0,62	2	XD . T2506160R
F2339.W40.040.Z02.31	40	20	40	65	150	2	1,14	2	XD . T3207200R

Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

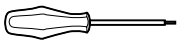
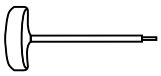
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

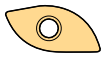
Componentes

	D_c [mm]	16	20	25	30–32	40	50
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	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

Acessórios

	D_c [mm]	16	20	25	30	32	40	50
	Chave para inserto intercambiável	FS1483 (T8IP)	FS230 (T8)	FS229 (T15)				
	Chave em T				FS1173 (T20)		FS1174 (T25)	FS1175 (T30)
	Chave com controle de torque, analógica	FS2001		FS2003				
	Chave com controle de torque, digital	FS2248						
	Haste intercambiável						FS2045 (T25)	
	Chave T com controle de torque				FS2041			
	Haste intercambiável	FS2012 (T8IP)	FS2007 (T8)	FS2009 (T15)	FS2044 (T20)			FS2046 (T30)

Ferramenta

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	s mm	l mm	l_2 mm	α °	R mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	XDGT1303079R-D57	G	2	3	13,12	8,5	15°	7,84				★		★					★
	XDGT1303080R-D57	G	2	3	13,12	8,5	15°	8			☻						☻		
	XDGT16T3095R-D57	G	2	3,74	15,93	9	15°	9,53				★		★					★
	XDGT16T3100R-D57	G	2	3,74	15,93	9	15°	10			☻	★		★			☻		★
	XDGT2004125R-D57	G	2	4,68	19,94	11,3	15°	12,5			☻	★		★			☻		★
	XDGT2004127R-D57	G	2	4,68	19,94	11,3	15°	12,7				★		★					★
	XDGT2405150R-D57	G	2	5,62	23,94	13,5	15°	15			☻						☻		
	XDGT2506160R-D57	G	2	6	25,54	14,4	15°	16			☻	★		★			☻		★
	XDGT3207200R-D57	G	2	7,5	31,95	18	15°	20			☻	★		★			☻		★
	XDGT4009250R-D57	G	2	9,39	39,95	22,5	15°	25			☻	★		★			☻		★
	XDMT1303079R-F55	M	2	3	13,12	8,5	15°	7,92				★		★					★
	XDMT1303080R-F55	M	2	3	13,12	8,5	15°	8	☺	☻	☻	★	☻	★	☻	☻	☻	☻	★
	XDMT16T3095R-F55	M	2	3,74	15,93	9	15°	9,53				★		★					★
	XDMT16T3100R-F55	M	2	3,74	15,93	9	15°	10	☺	☻	☻	★	☻	★	☻	☻	☻	☻	★
	XDMT2004125R-F55	M	2	4,68	19,94	11,3	15°	12,5	☺	☻	☻	★	☻	★	☻	☻	☻	☻	★
	XDMT2004127R-F55	M	2	4,68	19,94	11,3	15°	12,7				★		★					★
	XDMT2405150R-F55	M	2	5,62	23,94	13,5	15°	15	☺	☻	☻	★	☻	★	☻	☻	☻	☻	★
	XDMT2506159R-F55	M	2	6	25,54	14,4	15°	15,88				★		★					★
	XDMT2506160R-F55	M	2	6	25,54	14,4	15°	16		☻	☻	★	☻	★		☻	☻	☻	★
	XDMT3207200R-F55	M	2	7,5	31,95	18	15°	20	☺	☻	☻	★	☻	★	☻	☻	☻	☻	★
	XDMT4009250R-F55	M	2	9,39	39,95	22,5	15°	25	☺	☻	☻	★		★	☻	☻	☻		★

HC = metal duro com revestimento

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = ☻ → razoável = ★

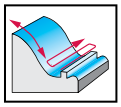
☺ ☻ ★ / ★ = novo no programa

Fresas para cópia

F2339 inch



– Com sistema de segurança contra torção do inserto
– 2 arestas de corte por inserto intercambiável

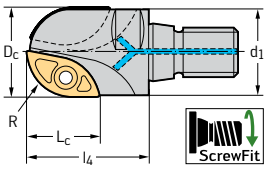




	P	M	K	N	S	H	O
F2339	●●	●●	●●		●●	●	

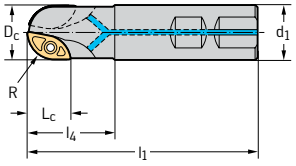
Ferramenta

Denominação	D_c inch	R inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	Z	lbs	Qnt. insertos	Tipo
F2339.UT14.015.Z02.11	0,625	0,313	0,571	0,984		2	0,082	2	XD . 1303080R
F2339.UT18.019.Z02.15	0,750	0,375	0,728	1,181		2	0,099	2	XD . T16T3100R
F2339.UT22.026.Z02.20	1,000	0,500	0,866	1,378		2	0,172	2	XD . T2004125R
F2339.UT28.031.Z02.25	1,250	0,625	1,102	1,575		2	0,302	2	XD . T2506160R
F2339.UT36.038.Z02.31	1,500	0,750	1,417	1,969		2	0,688	2	XD . T3207200R
F2339.UT45.051.Z02.40	2,000	0,992	1,772	2,362		2	1,005	2	XD . 4009250R



ScrewFit

F2339.UW15.015.Z02.11	0,625	0,313	0,625	0,984	2,89	2	0,22	2	XD . 1303080R
F2339.UW19.019.Z02.15	0,750	0,375	0,750	1,378	3,378	2	0,326	2	XD . T16T3100R
F2339.UW26.026.Z02.20	1,000	0,500	1,000	1,575	3,825	2	0,642	2	XD . T2004125R



DIN 1835 B

Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

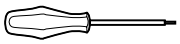
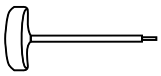
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☻ → boa = ☺ → razoável = ☹

novo no programa = ☻ ☺ ☹ / ★

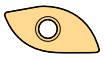
Componentes

	D_c [inch]	0,625	0,75	1	1,25	1,5	2
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS1454 (T8IP) 0,885 lbs	FS1013 (T8) 0,738 lbs	FS378 (T15) 2,213 lbs	FS1165 (T20) 4,425 lbs	FS1164 (T25) 7,376 lbs	FS1152 (T30) 7,376 lbs

Acessórios

	D_c [inch]	0,625	0,75	1	1,25	1,5	2
	Chave para inserto intercambiável	FS1483 (T8IP)	FS230 (T8)	FS229 (T15)			
	Chave manual para inserto intercambiável				FS1173 (T20)	FS1174 (T25)	FS1175 (T30)
	Chave com controle de torque, analógica	FS2002		FS2004			
	Chave com controle de torque, digital	FS2248					
	Chave T com controle de torque				FS2042		
	Haste intercambiável	FS2012 (T8IP)	FS2007 (T8)	FS2009 (T15)	FS2044 (T20)	FS2045 (T25)	FS2046 (T30)

Ferramenta

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	s inch	l inch	l_2 inch	α °	R inch	P HC WSP45G	M HC WSP45G	S HC WSP45G
	XDGT1303079R-D57	G	2	0,118	0,517	0,335	15°	0,309	☹	☹	☹
	XDGT16T3095R-D57	G	2	0,147	0,627	0,354	15°	0,375	☹	☹	☹
	XDGT2004127R-D57	G	2	0,184	0,785	0,445	15°	0,500	☹	☹	☹
	XDGT3207191R-D57	G	2	0,295	1,258	0,709	15°	0,750	☹	☹	☹
	XDGT4009254R-D57	G	2	0,370	1,573	0,886	15°	1,000	☹	☹	☹
	XDMT1303079R-F55	M	2	0,118	0,517	0,335	15°	0,312	☹	☹	☹
	XDMT16T3095R-F55	M	2	0,147	0,627	0,354	15°	0,375	☹	☹	☹
	XDMT2004127R-F55	M	2	0,184	0,785	0,445	15°	0,500	☹	☹	☹
	XDMT2506159R-F55	M	2	0,236	1,006	0,567	15°	0,625	☹	☹	☹
	XDMT3207191R-F55	M	2	0,295	1,258	0,709	15°	0,750	☹	☹	☹
	XDMT4009254R-F55	M	2	0,370	1,573	0,886	15°	1,000	☹	☹	☹

HC = metal duro com revestimento

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

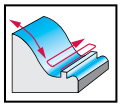
☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

Fresas para cópia

F2339 mm



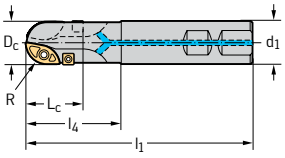
– Com sistema de segurança contra torção do inserto
– 2 ou 4 arestas de corte por inserto intercambiável, com arestas periféricas





	P	M	K	N	S	H	O
F2339	●●	●●	●●		●●	●	

Ferramenta



DIN 1835 B

Denominação	D_c mm	R mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	Z	kg	Qnt. insertos	Tipo
F2339.W20.016.Z02.24	16	8	20	40	91	2	0,16	2 2	XD . 1303080R SPM . 060304
F2339.W20.020.Z02.28	20	10	20	50	110	2	0,21	2 2	XD . T16T3100R SPM . 060304
F2339.W25.025.Z02.32	25	12,5	25	55	130	2	0,4	2 2	XD . T2004125R SPM . 060304
F2339.W32.030.Z02.42	30	15	32	70	160	2	0,77	2 2	XD . T2405150R SPM . 09T308
F2339.W32.032.Z02.43	32	16	32	70	160	2	0,79	2 2	XD . T2506160R SPM . 09T308
F2339.W40.040.Z02.57	40	20	40	90	190	2	1,43	2 2	XD . T3207200R SPM . 120408

Em profundidade de corte total L_c, deve ser esperado avanço Z = 1. | Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

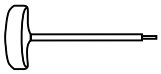
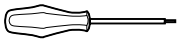
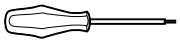
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

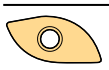
Componentes

	D_c [mm]	16	20	25	30–32	40
	Parafuso para inserto de raio		FS1013 (T8) 1 Nm	FS378 (T15) 3 Nm	FS1165 (T20) 6 Nm	FS1164 (T25) 10 Nm
	Parafuso para inserto quadrado Torque de aperto	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS923 (T8) 0,8 Nm	FS923 (T8) 0,8 Nm	FS359 (T15) 2,5 Nm	FS1030 (T20) 5 Nm

Acessórios

	D_c [mm]	16	20	25	30	32	40
	Chave m T para inserto de raio				FS1173 (T20)		FS1174 (T25)
	Chave para inserto de raio			FS229 (T15)			
	Chave para inserto quadrado	FS1483 (T8IP)	FS230 (T8)				FS228 (T20)
	Chave com controle de torque, analógica	FS2001					
	Chave com controle de torque, analógica			FS2003			
	Chave com controle de torque, digital	FS2248					
	Haste intercambiável	FS2012 (T8IP)	FS2007 (T8)				
	Haste intercambiável		FS2009 (T15)			FS2041	

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	l_2 mm	r mm	α °	R mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	SPMT060304-D51	M	4		0,4	11°		☻		😐	☹	😐	☹		😐		☹	😐	☹
	SPMT060304-F55	M	4		0,4	11°		☻	😐	😐	☹	😐	☹	☻	😐	😐	😐	😐	☹
	SPMW060304-A57	M	4		0,4	11°		😐						☻	😐				
	SPMW060304T-A27	M	4		0,4	11°				☹							☹		
	SPMT09T308-D51	M	4		0,8	11°		☻		😐	☹	😐	☹		😐		☹	😐	☹
	SPMT09T308-F55	M	4		0,8	11°		☻	😐	😐	☹	😐	☹		😐	😐	😐	😐	☹
	SPMW09T308-A57	M	4		0,8	11°		😐		☹					😐		☹		
	SPMW09T308T-A27	M	4		0,8	11°		😐		☹					😐		☹		
	SPMT120408-D51	M	4		0,8	11°		☻		😐	☹	😐	☹		😐		☹	😐	☹
	SPMT120408-F55	M	4		0,8	11°		☻	😐	😐	☹	😐	☹		😐	😐	😐	😐	☹
	SPMW120408-A57	M	4		0,8	11°		😐		☹					😐		☹		
	SPMW120408T-A27	M	4		0,8	11°		😐		☹					😐		☹		
	XDGT1303080R-D57	G	2	8,5	0,5	15°	8			😐							☹		
	XDMT1303080R-F55	M	2	8,5	0,5	15°	8	☻	😐	😐	☹	😐	☹		😐	😐	😐	😐	☹
	XDGT16T3100R-D57	G	2	9	0,5	15°	10			😐	☹		☹				☹		☹
	XDMT16T3100R-F55	M	2	9	0,5	15°	10	☻	😐	😐	☹	😐	☹		😐	😐	😐	😐	☹
	XDGT2004125R-D57	G	2	11,3	0,6	15°	12,5			😐	☹		☹				☹		☹
	XDMT2004125R-F55	M	2	11,3	0,6	15°	12,5	☻	😐	😐	☹	😐	☹		😐	😐	😐	😐	☹
	XDGT2405150R-D57	G	2	13,5	0,8	15°	15			😐							☹		
	XDMT2405150R-F55	M	2	13,5	0,8	15°	15	☻	😐	😐	☹	😐	☹		😐	😐	😐	😐	☹
	XDGT2506160R-D57	G	2	14,4	0,8	15°	16			😐	☹		☹				☹		☹
	XDMT2506160R-F55	M	2	14,4	0,8	15°	16		😐	😐	☹	😐	☹			😐	😐	😐	☹
	XDGT3207200R-D57	G	2	18	1	15°	20			😐	☹		☹				☹		☹
	XDMT3207200R-F55	M	2	18	1	15°	20	☻	😐	😐	☹	😐	☹		😐	😐	😐	😐	☹

HC = metal duro com revestimento

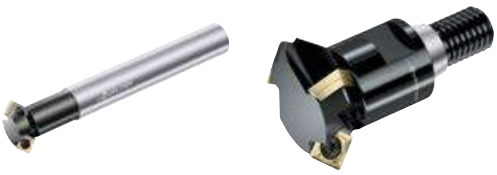
D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☻ → boa = 😐 → razoável = ☹

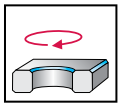
☻ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

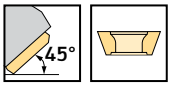
Fresas para chanfrar

M4574 mm



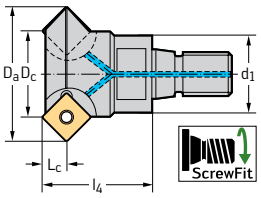
– 4 arestas de corte por inserto intercambiável





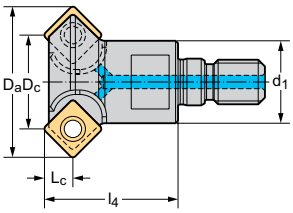
	P	M	K	N	S	H	O
M4574	●●	●●	●●	●●	●●		

Ferramenta



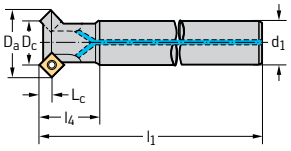
ScrewFit

Denominação	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Qnt. insertos	Tipo
M4574-012-T09-02-03	12	20,3	9,7	20		3,5	2	0,01	2	SDM . 06T204
M4574-016-T14-03-03	16	24,3	14,5	25		3,5	3	0,04	3	
M4574-020-T18-02-05	20	32,8	18,5	30		5,5	2	0,09	2	SDM . 09T308
M4574-025-T22-03-05	25	37,8	22	35		5,5	3	0,13	3	
M4574-032-T28-03-05	32	44,8	28	40		5,5	3	0,24	3	
M4574-032-T28-03-07	32	48,6	28	40		7,5	3	0,23	3	SDM . 120408



Cylindrical modular

Denominação	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Qnt. insertos	Tipo
M4574-012-TC06-02-03	12	20,3	9,7	20		3,5	2	0,03	2	SDM . 06T204
M4574-016-TC08-03-03	16	24,3	14,5	25		3,5	3	0,04	3	
M4574-020-TC10-02-05	20	32,8	18,5	30		5,5	2	0,07	2	SDM . 09T308
M4574-025-TC12-03-05	25	37,8	22	35		5,5	3	0,12	3	
M4574-032-TC16-03-05	32	44,8	28	40		5,5	3	0,21	3	
M4574-032-TC16-03-07	32	48,6	28	40		7,5	3	0,24	3	SDM . 120408



Cylindrical shank

Denominação	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Qnt. insertos	Tipo
M4574-008-A12-01-03	8	16,3	12	30	120	3,5	1	0,09	1	SDM . 06T204
M4574-010-A12-01-03	10	18,3	12	30	120	3,5	1	0,1	1	
M4574-012-A16-01-05	12	24,8	16	40	160	5,5	1	0,25	1	SDM . 09T308
M4574-012-A16-02-03	12	20,3	16	40	160	3,5	2	0,22	2	SDM . 06T204
M4574-016-A16-02-05	16	28,8	16	40	160	5,5	2	0,23	2	SDM . 09T308
M4574-016-A16-03-03	16	24,3	16	40	160	3,5	3	0,24	3	SDM . 06T204
M4574-020-A20-02-05	20	32,8	20	40	200	5,5	2	0,46	2	SDM . 09T308
M4574-025-A25-02-07	25	41,6	25	40	200	7,5	2	0,75	2	SDM . 120408
M4574-025-A25-03-05	25	37,8	25	40	200	5,5	3	0,75	3	SDM . 09T308
M4574-032-A32-03-05	32	44,8	32	40	250	5,5	3	1,52	3	
M4574-032-A32-03-07	32	48,6	32	40	250	7,5	3	1,5	3	SDM . 120408
M4574-040-A32-03-07	40	56,6	32	40	250	7,5	3	1,63	3	
M4574-040-A32-04-05	40	52,8	32	40	250	5,5	4	1,56	4	SDM . 09T308

As ferramentas com haste cilíndrica podem ser encurtadas dependendo do caso de aplicação. | Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

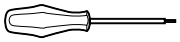
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Componentes

	Tipo	SDM . 06T204	SDM . 09T308	SDM . 120408
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Acessórios

	Tipo	SDM . 06T204	SDM . 09T308	SDM . 120408
	Chave com controle de torque, analógica	FS2001	FS2003	
	Chave com controle de torque, digital		FS2248	
	Haste intercambiável	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Chave	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r mm	α °	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDHT06T204-G88	H	4	0,4	15°																☻	☹			
	SDMT06T204-D51	M	4	0,4	15°	☻	☹	☹	☹	☠			☠			☹	☠	☠	☠						☠
	SDMT06T204-D57	M	4	0,4	15°	☻	☹	☹	☹	☠	☹		☠		☹	☹	☠	☠	☠				☹		☠
	SDMT06T204-F57	M	4	0,4	15°	☻	☹	☹	☹	☠	☹	☠	☠	☻		☹	☠	☠	☠				☹	☠	☠
	SDMW06T204-A57	M	4	0,4	15°	☹	☠	☠								☹	☠	☠							
	SDHT09T308-G88	H	4	0,8	15°																☻	☹			
	SDMT09T308-D51	M	4	0,8	15°	☻	☹	☹	☹	☠			☠			☹	☠	☠	☠						☠
	SDMT09T308-D57	M	4	0,8	15°	☻	☹	☹	☹	☠	☹		☠		☹	☹	☠	☠	☠				☹		☠
	SDMT09T308-F57	M	4	0,8	15°	☻	☹	☹	☹	☠	☹	☠	☠	☻		☹	☠	☠	☠				☹	☠	☠
	SDMW09T308-A57	M	4	0,8	15°	☹	☠	☠	☠							☹	☠	☠	☠						
	SDHT120408-G88	H	4	0,8	15°																☻	☹			
	SDMT120408-D51	M	4	0,8	15°	☻	☹	☹	☹	☠			☠			☹	☠	☠	☠						☠
	SDMT120408-D57	M	4	0,8	15°	☻	☹	☹	☹	☠	☹		☠		☹	☹	☠	☠	☠				☹		☠
	SDMT120408-F57	M	4	0,8	15°	☻	☹	☹	☹	☠	☹	☠	☠	☻		☹	☠	☠	☠				☹	☠	☠
	SDMW120408-A57	M	4	0,8	15°	☹	☠	☠	☠							☹	☠	☠	☠						
	SDGW120408-A88	G	1	0,8	15°															☹					

HC = metal duro com revestimento
DP = Diamante policristalino
HW = Metal duro não revestidol

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☻ → boa = ☹ → razoável = ☠

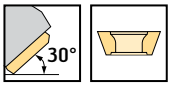
☻ ☹ ☠ / ★ = novo no programa

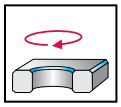
Fresas para chanfrar

M4574 mm



– 4 arestas de corte por inserto intercambiável

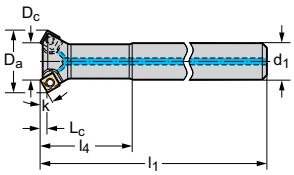




	P	M	K	N	S	H	O
M4574	●●	●●	●●	●●	●●		

Ferramenta

Denominação	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Qnt. insertos	Tipo
M4574-008-A12-01-03-30	8	18,4	12	30	120	2,7	1	0,1	1	SDM . 06T204
M4574-012-A16-02-03-30	12	22,4	16	40	160	2,7	2	0,23	2	
M4574-016-A16-03-03-30	16	26,4	16	40	160	2,7	3	0,24	3	
M4574-020-A20-02-05-30	20	35,3	20	40	200	4	2	0,48	2	SDM . 09T308



Cylindrical shank

M4574...-30 com κ = 30° | Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

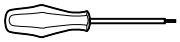
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☻ → boa = ☺ → razoável = ☹

novo no programa = ☻ ☺ ☹ / ★

Componentes

	Tipo	SDM . 06T204	SDM . 09T308
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm

Acessórios

	Tipo	SDM . 06T204	SDM . 09T308
	Chave com controle de torque, analógica	FS2001	FS2003
	Chave com controle de torque, digital		FS2248
	Haste intercambiável	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)
	Chave	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC 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	😐	☹	☹	☹							😐	☹	☹	☹					

HC = metal duro com revestimento
HW = Metal duro não revestidol

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

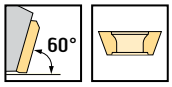
☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

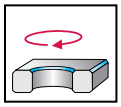
Fresas para chanfrar

M4574 mm



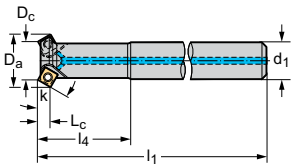
– 4 arestas de corte por inserto intercambiável





	P	M	K	N	S	H	O
M4574	●●	●●	●●	●●	●●		

Ferramenta



Cylindrical shank

Denominação	Dc mm	Da mm	d1 mm	l4 mm	l1 mm	Lc mm	Z	kg	Qnt. insertos	Tipo
M4574-008-A12-01-03-60	8	14,3	12	30	120	4,8	1	0,1	1	SDM . 06T204
M4574-012-A16-02-03-60	12	18,3	16	40	160	4,8	2	0,23	2	
M4574-016-A16-03-03-60	16	22,3	16	40	160	4,8	3	0,24	3	
M4574-020-A20-02-05-60	20	29,5	20	40	200	6,8	2	0,46	2	SDM . 09T308

M4574...-60 com κ = 60 ° | Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

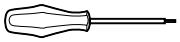
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☻ → boa = ☺ → razoável = ☹

novo no programa = ☻ ☺ ☹ / ★

Componentes

	Tipo	SDM . 06T204	SDM . 09T308
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm

Acessórios

	Tipo	SDM . 06T204	SDM . 09T308
	Chave com controle de torque, analógica	FS2001	FS2003
	Chave com controle de torque, digital		FS2248
	Haste intercambiável	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)
	Chave	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC 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	😐	☹	☹	☹							😐	☹	☹	☹					

HC = metal duro com revestimento
HW = Metal duro não revestidol

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

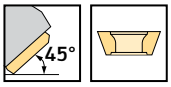
☺ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

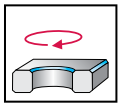
Fresas para chanfrar

M4574 inch



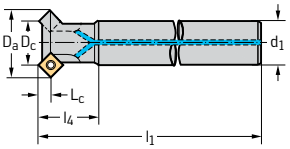
– 4 arestas de corte por inserto intercambiável





	P	M	K	N	S	H	O
M4574	●●	●●	●●	●●	●●		

Ferramenta



Cylindrical shank

Denominação	D_c inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Qnt. insertos	Tipo
M4574.013-A15-01-05	0,500	0,976	0,625	1,575	6,299	0,217	1	0,531	1	SDM . 09T308
M4574.019-A19-02-05	0,750	1,224	0,750	1,575	7,874	0,217	2	1,021	2	
M4574.026-A26-03-05	1,000	1,476	1,000	1,575	7,874	0,217	3	1,636	3	
M4574.031-A31-03-05	1,250	1,724	1,250	1,575	9,843	0,217	3	3,245	3	
M4574.038-A38-03-07	1,500	2,154	1,500	1,575	9,843	0,295	3	4,643	3	SDM . 120408

As ferramentas com haste cilíndrica podem ser encurtadas dependendo do caso de aplicação. | Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Componentes

	Tipo	SDM . 09T308	SDM . 120408
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r inch	α °	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDHT09T308-G88	H	4	0,031	15°																☺	😐			
	SDMT09T308-D51	M	4	0,031	15°	☺	😐	😐	😐	☹			☹			😐	☹	☹	☹						☹
	SDMT09T308-D57	M	4	0,031	15°	☺	😐	😐	😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹	☹	☹				😐		☹
	SDMT09T308-F57	M	4	0,031	15°	☺	😐	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☺		😐	☹	☹	☹				😐	☹	☹
	SDMW09T308-A57	M	4	0,031	15°	😐	☹	☹	☹							😐	☹	☹	☹						
	SDHT120408-G88	H	4	0,031	15°																☺	😐			
	SDMT120408-D51	M	4	0,031	15°	☺	😐	😐	😐	☹			☹			😐	☹	☹	☹						☹
	SDMT120408-D57	M	4	0,031	15°	☺	😐	😐	😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹	☹	☹				😐		☹
	SDMT120408-F57	M	4	0,031	15°	☺	😐	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☺		😐	☹	☹	☹				😐	☹	☹
	SDMW120408-A57	M	4	0,031	15°	😐	☹	☹	☹							😐	☹	☹	☹						
	SDGW120408-A88	G	1	0,031	15°															😐					

HC = metal duro com revestimento
DP = Diamante policristalino
HW = Metal duro não revestidol

D2

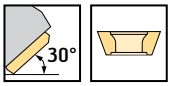
Fresas para chanfrar

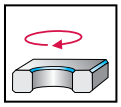
M4574 inch

SDM . 09T308



– 4 arestas de corte por inserto intercambiável

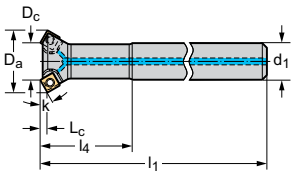




	P	M	K	N	S	H	O
M4574	●●	●●	●●	●●	●●		

Ferramenta

Denominação	D_c inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Qnt. insertos	Tipo
M4574.019-A19-02-05-30	0,750	1,353	0,750	1,575	7,874	0,157	2	1,058	2	SDM . 09T308



Cylindrical shank

M4574...-30 com κ = 30° | Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

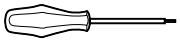
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Componentes

	Tipo	SDM . 09T308
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs

Acessórios

	Tipo	SDM . 09T308
	Chave com controle de torque, analógica	FS2004
	Chave com controle de torque, digital	FS2248
	Haste intercambiável	FS2268 (T10IP)
	Chave	FS2267 (T10IP)

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r inch	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDHT09T308-G88	H	4	0,031															☺	😐			
	SDMT09T308-D51	M	4	0,031	☺	😐	😐	😐	☹			☹			😐	☹	☹	☹					☹
	SDMT09T308-D57	M	4	0,031	☺	😐	😐	😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹	☹	☹			😐		☹
	SDMT09T308-F57	M	4	0,031	☺	😐	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☺		😐	☹	☹	☹			😐	☹	☹
	SDMW09T308-A57	M	4	0,031	😐	☹	☹	☹							😐	☹	☹	☹					

HC = metal duro com revestimento
HW = Metal duro não revestidol

D2

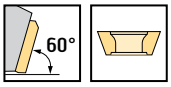
Fresas para chanfrar

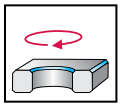
M4574 inch

SDM . 09T308



– 4 arestas de corte por inserto intercambiável

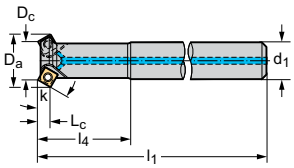




	P	M	K	N	S	H	O
M4574	●●	●●	●●	●●	●●		

Ferramenta

Denominação	D_c inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Qnt. insertos	Tipo
M4574.019-A19-02-05-60	0,750	1,124	0,750	1,575	7,874	0,268	2	1,016	2	SDM . 09T308



Cylindrical shank

M4574...-60 com κ = 60 ° | Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

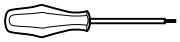
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☻ → boa = ☻ → razoável = ☻

novo no programa = ☻ ☻ ☻ / ★

Componentes

	Tipo	SDM . 09T308
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs

Acessórios

	Tipo	SDM . 09T308
	Chave com controle de torque, analógica	FS2004
	Chave com controle de torque, digital	FS2248
	Haste intercambiável	FS2268 (T10IP)
	Chave	FS2267 (T10IP)

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r inch	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDHT09T308-G88	H	4	0,031															☻	😐			
	SDMT09T308-D51	M	4	0,031	☻	😐	😐	😐	☹			☹			😐	☹	☹	☹					☹
	SDMT09T308-D57	M	4	0,031	☻	😐	😐	😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹	☹	☹			😐		☹
	SDMT09T308-F57	M	4	0,031	☻	😐	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☻		😐	☹	☹	☹			😐	☹	☹
	SDMW09T308-A57	M	4	0,031	😐	☹	☹	☹							😐	☹	☹	☹					

HC = metal duro com revestimento
HW = Metal duro não revestidol

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☻ → boa = 😐 → razoável = ☹

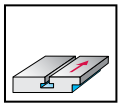
☻ 😐 ☹ / ★ = novo no programa

„Fresas para canal em „“T“““

M4575 mm



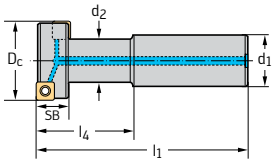
– 4 arestas de corte por inserto intercambiável





	P	M	K	N	S	H	O
M4575	●●	●●	●●	●●	●●		

Ferramenta



DIN 1835 B

Denominação	D_c mm	d_1 mm	d_2 mm	l_4 mm	l_1 mm	SB mm	Z	kg	Qnt. insertos	Tipo
M4575-021-W12-02-09	20,5	12	11	27	73	8,75	2	0,05	2 / 2	SDM . 06T204
M4575-025-W16-02-11	24,5	16	12,1	31	80	10,75	2	0,12	2 / 2	
M4575-032-W20-02-14	31,75	20	17	39	90	13,75	2	0,2	2 / 2	SDM . 09T308
M4575-040-W25-02-17	39,5	25	21	49	106	16,75	2	0,38	2 / 2	
M4575-050-W32-02-21	49,5	32	27	61	122	20,75	2	0,72	2 / 2	SDM . 120408

Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

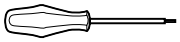
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

Componentes

	Tipo	SDM . 06T204	SDM . 09T308	SDM . 120408
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Acessórios

	Tipo	SDM . 06T204	SDM . 09T308	SDM . 120408
	Chave com controle de torque, analógica	FS2001	FS2003	
	Chave com controle de torque, digital		FS2248	
	Haste intercambiável	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Chave	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r mm	α °	P HC					M HC			K HC						N DP	N HC	N HW	S HC		
						WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WDN20	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G
	SDHT06T204-G88	H	4	0,4	15°																☻	😐			
	SDMT06T204-D51	M	4	0,4	15°	☻	😐	😐	😐	☹			☹			😐	☹	☹	☹						☹
	SDMT06T204-D57	M	4	0,4	15°	☻	😐	😐	😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹	☹	☹				😐		☹
	SDMT06T204-F57	M	4	0,4	15°	☻	😐	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☻		😐	☹	☹	☹				😐	☹	☹
	SDMW06T204-A57	M	4	0,4	15°	😐	☹	☹								😐	☹	☹							
	SDHT09T308-G88	H	4	0,8	15°																☻	😐			
	SDMT09T308-D51	M	4	0,8	15°	☻	😐	😐	😐	☹			☹			😐	☹	☹	☹						☹
	SDMT09T308-D57	M	4	0,8	15°	☻	😐	😐	😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹	☹	☹				😐		☹
	SDMT09T308-F57	M	4	0,8	15°	☻	😐	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☻		😐	☹	☹	☹				😐	☹	☹
	SDMW09T308-A57	M	4	0,8	15°	😐	☹	☹	☹							😐	☹	☹	☹						
	SDHT120408-G88	H	4	0,8	15°																☻	😐			
	SDMT120408-D51	M	4	0,8	15°	☻	😐	😐	😐	☹			☹			😐	☹	☹	☹						☹
	SDMT120408-D57	M	4	0,8	15°	☻	😐	😐	😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹	☹	☹				😐		☹
	SDMT120408-F57	M	4	0,8	15°	☻	😐	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☻		😐	☹	☹	☹				😐	☹	☹
	SDMW120408-A57	M	4	0,8	15°	😐	☹	☹	☹							😐	☹	☹	☹						
	SDGW120408-A88	G	1	0,8	15°															😐					

HC = metal duro com revestimento
DP = Diamante policristalino
HW = Metal duro não revestidol

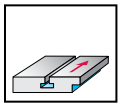
D2

„Fresas para canal em „“T“““

M4575 inch



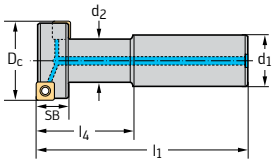
– 4 arestas de corte por inserto intercambiável





	P	M	K	N	S	H	O
M4575	●●	●●	●●	●●	●●		

Ferramenta



DIN 1835 B

Denominação	D_c inch	d_1 inch	d_2 inch	l_4 inch	l_1 inch	SB inch	Z	lbs	Qnt. insertos	Tipo
M4575.019-W19-01-08	0,778	0,750	0,406	1,22	3,252	0,317	1	0,326	1 / 1	SDM . 06T204
M4575.024-W19-02-09	0,949	0,750	0,476	1,406	3,437	0,368	2	0,331	2 / 2	
M4575.031-W26-02-12	1,230	1,000	0,656	1,614	3,895	0,463	2	0,639	2 / 2	SDM . 09T308
M4575.037-W26-02-15	1,447	1,000	0,780	2,126	4,407	0,6	2	0,833	2 / 2	
M4575.047-W31-02-21	1,821	1,250	1,031	2,500	4,781	0,817	2	1,545	2 / 2	SDM . 120408

Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

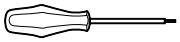
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☻ → boa = ☺ → razoável = ☹

novo no programa = ☻ ☺ ☹ / ★

Componentes

	Tipo	SDM . 06T204	SDM . 09T308	SDM . 120408
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS2084 (T7IP) 0,664 lbs	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs

Acessórios

	Tipo	SDM . 06T204	SDM . 09T308	SDM . 120408
	Chave com controle de torque, analógica	FS2002	FS2004	
	Chave com controle de torque, digital		FS2248	
	Haste intercambiável	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Chave	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	r inch	α °	P HC					M HC			K HC						N DP	N HC	N HW	S HC		
						WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WDN20	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G
	SDHT06T204-G88	H	4	0,016	15°																☺	😐			
	SDMT06T204-D51	M	4	0,016	15°	☺	😐	😐	😐	😣			😣			😐	😣	😣	😣						😣
	SDMT06T204-D57	M	4	0,016	15°	☺	😐	😐	😐	😣	😐		😣		😐	😐	😣	😣	😣				😐		😣
	SDMT06T204-F57	M	4	0,016	15°	☺	😐	😐	😐	😣	😐	😣	😣	☺		😐	😣	😣	😣				😐	😣	😣
	SDMW06T204-A57	M	4	0,016	15°	😐	😣	😣								😐	😣	😣							
	SDHT09T308-G88	H	4	0,031	15°																☺	😐			
	SDMT09T308-D51	M	4	0,031	15°	☺	😐	😐	😐	😣			😣			😐	😣	😣	😣						😣
	SDMT09T308-D57	M	4	0,031	15°	☺	😐	😐	😐	😣	😐		😣		😐	😐	😣	😣	😣				😐		😣
	SDMT09T308-F57	M	4	0,031	15°	☺	😐	😐	😐	😣	😐	😣	😣	☺		😐	😣	😣	😣				😐	😣	😣
	SDMW09T308-A57	M	4	0,031	15°	😐	😣	😣	😣							😐	😣	😣	😣						
	SDHT120408-G88	H	4	0,031	15°																☺	😐			
	SDMT120408-D51	M	4	0,031	15°	☺	😐	😐	😐	😣			😣			😐	😣	😣	😣						😣
	SDMT120408-D57	M	4	0,031	15°	☺	😐	😐	😐	😣	😐		😣		😐	😐	😣	😣	😣				😐		😣
	SDMT120408-F57	M	4	0,031	15°	☺	😐	😐	😐	😣	😐	😣	😣	☺		😐	😣	😣	😣				😐	😣	😣
	SDMW120408-A57	M	4	0,031	15°	😐	😣	😣	😣							😐	😣	😣	😣						
	SDGW120408-A88	G	1	0,031	15°															😐					

HC = metal duro com revestimento
DP = Diamante policristalino
HW = Metal duro não revestidol

D2

WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = 😣

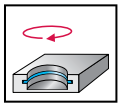
☺ 😐 😣 / ★ = novo no programa

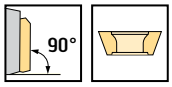
Fresas para canal

F2036 mm



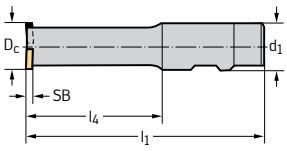
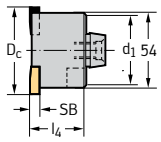
– 2 arestas de corte por inserto intercambiável





	P	M	K	N	S	H	O
F2036	●●		●●				

Ferramenta

	Denominação	D_c mm	d_1	l_4 mm	l_1 mm	$a_{e\,max}$ mm	Z	SB_{H13} mm	SB_{H13} mm	Qnt. insertos	Tipo
 DIN 1835 B	F2036.5.16.090.016	16	16	42	90	1,75	1	1,1	1,6	1	P20200-1.1 P20200-1.2 P20200-1.3
	F2036.5.25.130.025	25	25	74	130	2	2	1,3	2,15	2	P20200-1.2 P20200-1.3 P20200-1.4 P20200-1.5
	F2036.5.32.140.040	40	32	80	140	2,75	4	2,15	3,15	4	P20200-2.1 P20200-2.2, P20200-2.3
 Modular NCT adaptor	F2036M.0.50.040.063	63	NCT 50	40		4	6	3,15	5,15	6	P20200-3.1 P20200-3.2 P20200-3.3

*Tamanho nominal da largura de canal da peça conforme a DIN 472 em relação ao diâmetro do furo | Corpo e componentes estão incluídos no escopo de fornecimento

D2

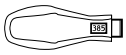
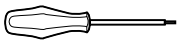
WALTER SELECT Estabilidade da máquina, peça e fixação → muito boa = ☺ → boa = 😐 → razoável = ☹

novo no programa = ☺ 😐 ☹ / ★

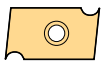
Componentes

	D_c [mm]	16–25	40	63
	Parafuso para inserto intercambiável Torque de aperto	FS322 (T7) 0,8 Nm	FS246 (T8) 1,5 Nm	FS326 (T15) 3 Nm

Acessórios

	D_c [mm]	16–25	40	63
	Chave com controle de torque, analógica	FS2001	FS2003	
	Chave com controle de torque, digital		FS2248	
	Haste intercambiável	FS2006 (T7)	FS2009 (T15)	
	Chave para inserto intercambiável	FS309 (T7)	FS230 (T8)	FS229 (T15)

Insertos intercambiáveis

	Denominação	Classe de tolerância	Quantidade de arestas de corte	l mm	b mm	P HC WKP35S	K HC WKP35S
	P20200-1.1	H	2	9	0,1	☺	☹
	P20200-1.2	H	2	9	0,2	☺	☹
	P20200-1.3	H	2	9	0,2	☺	☹
	P20200-1.4	H	2	9	0,2	☺	☹
	P20200-1.5	H	2	9	0,2	☺	☹
	P20200-2.1	H	2	12	0,2	☺	☹
	P20200-2.2	H	2	12	0,2	☺	☹
	P20200-2.3	H	2	12	0,2	☺	☹
	P20200-3.1	H	2	18,5	0,2	☺	☹
	P20200-3.2	H	2	18,5	0,2	☺	☹
	P20200-3.3	H	2	18,5	0,2	☺	☹

HC = metal duro com revestimento

D2

Ação sustentável em todas as áreas de negócio

Create the Change



Para a Walter, a sustentabilidade é um pré-requisito essencial para o sucesso da empresa no mercado a longo prazo. Por isso, ela é um componente fundamental da nossa estratégia corporativa. „A nossa responsabilidade pela sustentabilidade abrange todas as áreas“: desde a reciclagem de produtos, embalagens sustentáveis, eficiência energética e redução das emissões de CO_2 até o nosso compromisso com a saúde e a segurança e o comportamento responsável em relação aos nossos parceiros comerciais.

OS OBJECTIVOS DE SUSTENTABILIDADE DA WALTER ATÉ 2030

Circularidade

Porta-ferramentas no ciclo e reutilizá-las através de modelos de negócio circulares e recursos: b. através do reprocessamento e da reciclagem de Ferramentasa, materiais operacionais ou embalagens.

Humano

Protegemos a saúde e a segurança dos nossos funcionários e parceiros comerciais e agimos de acordo com um código de conduta justo: b. assegurando um ambiente de trabalho saudável e promovendo a diversidade, a igualdade e a inclusão.



Ambiente

Contribuímos significativamente para a redução das emissões de CO_2 e, consequentemente, da nossa pegada de carbono: b. reduzindo ou compensando a energia e as emissões e optimizando os nossos processos de forma sustentável.

Responsabilidade

Desempenhamos um papel pioneiro em matéria de ética, equidade e abertura: b. sendo transparentes quanto aos objectivos e resultados de sustentabilidade e integrando a conformidade em todas as nossas operações comerciais.

COMPROVADAMENTE FABRICADO DE ACORDO COM PADRÕES ELEVADOS

Todos os processos, procedimentos, métodos e recursos que utilizamos são verificados e avaliados por um organismo independente de acordo com critérios rigorosos: A saúde e segurança no trabalho, a garantia de qualidade e o comportamento amigo do ambiente são exemplos disso. O nosso compromisso social mostra que a Walter leva a sua responsabilidade muito mais longe.

INTEGRITY NEXT

NQC

GOLD | Top 5% ecovadis Sustainability Rating JUL 2024

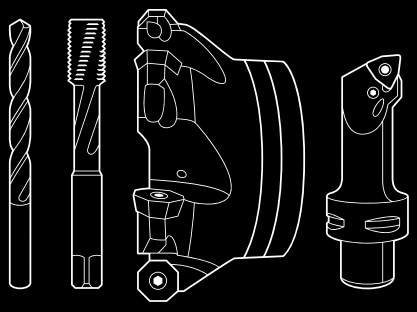
TYPE OF CERTIFICATION MARK DNV ISO 9001 • ISO 14001 ISO 45001 • ISO 50001

SCIENCE BASED TARGETS

Walter AG

Derendinger Straße 53, 72072 Tübingen
Postfach 2049, 72010 Tübingen
Germany

walter-tools.com



Europe

Walter Austria GmbH
Wien, Österreich
+43 1 5127300-0, service.at@walter-tools.com

Walter Benelux N.V./S.A.
Zaventem, Belgique
(B) +32 (02) 7258500
(NL) +31 (0) 900 26585-22
service.benelux@walter-tools.com

Walter (Schweiz) AG
Solothurn, Schweiz
+41 (0) 32 617 40 72, service.ch@walter-tools.com

Walter CZ s.r.o
Kurim, Czech Republic
+420 (0) 541 423352, service.cz@walter-tools.com

Walter Deutschland GmbH
Tübingen, Deutschland
+49 (0) 7071 701-400, service.de@walter-tools.com

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

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

Walter Tools Ibérica S.A.U.
El Prat de Llobregat, España
+34 934 796760, service.iberica@walter-tools.com

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

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

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

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

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

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

Walter Kesici Takımlar Sanayi ve Ticaret Ltd. Şti.
Bursa, Türkiye
+90 (0) 224 909 5000 Pbx, service.tr@walter-tools.com

Walter GB Ltd.
Bromsgrove, England
+44 (1527) 839 450, service.uk@walter-tools.com

Asia

Walter Wuxi Co. Ltd.
Wuxi, Jiangsu, P.R. China
+86 (510) 853 72199, service.cn@walter-tools.com

Walter Wuxi Co. Ltd.
中国江苏省无锡市新区新畅南路 3 号
电话：+86-510-8537 2199 邮编：214028
客服热线：400 1510 510
邮箱：service.cn@walter-tools.com

Walter Tools India Pvt. Ltd.
Pune, India
+91 (20) 6773 7300, service.in@walter-tools.com

Walter Japan K.K.
Nagoya, Japan
+81 (52) 533 6135, service.jp@walter-tools.com

ワルタージャパン株式会社
名古屋市中村区名駅二丁目 45 番 7 号
+81 (0) 52 533 6135, service.jp@walter-tools.com

Walter Korea Ltd.
Anyang-si Gyeonggi-do, Korea
+82 (31) 337 6100, service.wkr@walter-tools.com

한국발터(주)
경기도 안양시 동안구 학의로 282
금강펜테리움 106호 14056
+82 (0) 31 337 6100, service.wkr@walter-tools.com

Walter Malaysia Sdn. Bhd.
Selangor D.E., Malaysia
+60(3)-5624 4265, service.my@walter-tools.com

Walter AG Singapore Pte. Ltd.
+65 6773 6180, service.sg@walter-tools.com

Walter (Thailand) Co., Ltd.
Bangkok, 10120, Thailand
+66 2 687 0388, service.th@walter-tools.com

America

Walter do Brasil Ltda.
Sorocaba – SP, Brasil
+55 15 32245700, service.br@walter-tools.com

Walter Canada
Mississauga, Canada
service.ca@walter-tools.com

Walter Tools S.A. de C.V.
El Marqués, Querétaro, México
+52 (442) 478-3500, service.mx@walter-tools.com

Walter USA, LLC
Greer, SC, USA
+1 800-945-5554, service.us@walter-tools.com

Reservamo-nos o direito de realizar alterações em razão de aprimoramentos técnicos. Made in Germany (10/2025) ES – Copyright Walter AG