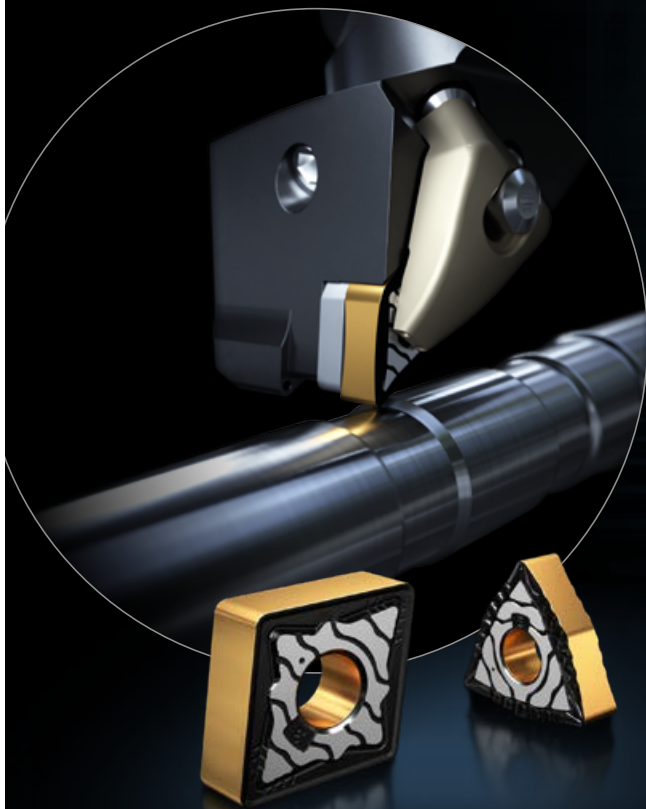


Tiger-tec® Gold
El torneado
requiere tiempo.
Vida útil de la
herramienta.

Torneado

Tiger-tec® Gold
2023





Torneado ISO: plaquitas de corte

Descripción del producto	Grados de torneado Tiger-tec® Gold	4
	Ejemplos de aplicación	8
	Síntesis de programa de producto	14
Páginas de pedido	Plaquitas de corte ISO: forma básica negativa	15
	Plaquitas de corte ISO: forma básica positiva	26
	Plaquitas de corte para sistema de torneado de copiado Walter Lock	38
Resumen de materiales de corte	Tabla de aplicaciones del material de corte	40
Resumen de geometrías	Forma básica negativa	41
	Forma básica positiva	44
	Plaquitas de corte de sistema: Walter Lock	45
Datos de corte	Forma básica negativa	46
	Forma básica positiva	48

Potentes en el acero y resistentes al desgaste.

LA GEOMETRÍA

- Geometrías negativas: FW5, FP5 / MP3, MS3, MW5, MP5, MU5 / RM5, RP5, RP7 / HU3, HU5, HU7
- Geometrías positivas: FW4, FL2, FP2, FP4, FP6 / MW4, MP4, MP6 / RP4 / HU6
- Geometrías: sistema de torneado de copiado Walter Lock: FP4 / MP4 / MU6

EL GRADO

- Nuevo recubrimiento Tiger-tec® Gold: MT-TiCN muy texturizado con estructura orientada en finas columnas: resistente al desgaste en el flanco
- La estructura de MT-TiCN multicapa mejora las propiedades elásticas de los cristales
- Al_2O_3 muy texturizado para una mayor resistencia al desgaste por craterización
- Tratamiento posterior en varios niveles para una cara de desprendimiento lisa, fricción reducida y mejor tenacidad

LA APLICACIÓN

WPP10G

- Resistente al desgaste en el corte continuo o ligeramente interrumpido
- Aplicación principal: acero ISO P10; aplicación secundaria: fundición de hierro ISO K20

WPP20G

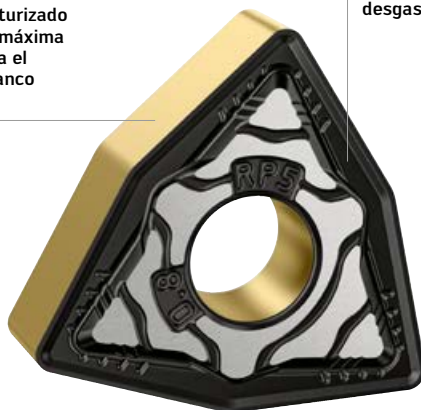
- Grado universal con elevada vida útil de la herramienta y seguridad de proceso en aprox. el 50 % de todas las aplicaciones
- Aplicación principal: acero ISO P20; aplicación secundaria: fundición de hierro ISO K30

WPP30G

- Grado tenaz para cortes interrumpidos, condiciones inestables o difíciles
- Aplicación principal: acero ISO P30; aplicación secundaria: fundición de hierro ISO K40 y acero inoxidable ISO M20

MT-TiCN muy texturizado de columna fina: máxima resistencia contra el desgaste en el flanco

Al_2O_3 muy texturizado, mayor resistencia al desgaste por craterización



Tratamiento posterior en varios niveles: cara de desprendimiento lisa, fricción reducida y mejor tenacidad

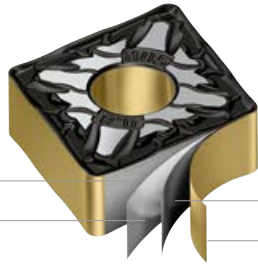
Exclusivo MT-TiCN multicapa: mayor tenacidad



Tiger-tec®Gold

Plaquitas de torneado Tiger-tec® Gold

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



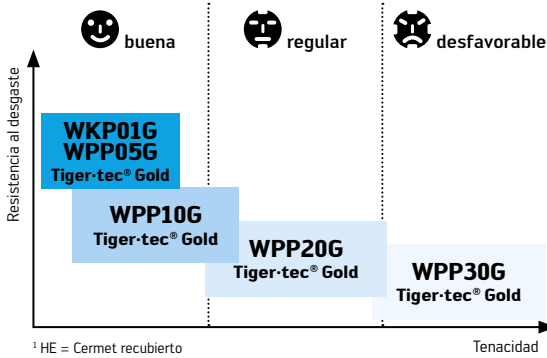
Metal duro

MT-TiCN: muy texturizado

Al₂O₃: muy texturizado

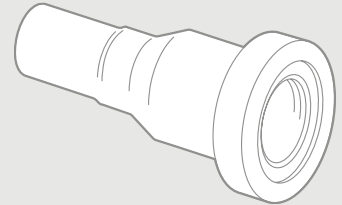
Capa superior Gold

Fig.: composición del recubrimiento TTG



EJEMPLO DE APLICACIÓN

Eje de transmisión,
mecanizado interior Ø 29 mm



Material: 18MnCrS5/DIN 1.8720

Resistencia: 580 N/mm²

Herramienta: E20S-SDUCR11-R

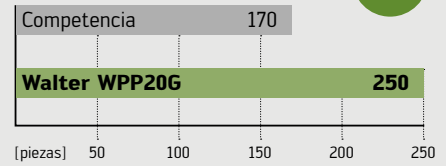
Plaquita de corte: DCMT11T304-FP4 WPP20G

Datos de corte

	Competencia ISO P20	Walter WPP20G Tiger-tec® Gold
v _c (m/min)	320	320
f (mm)	0,13	0,13
a _p (mm)	0,4	0,4
Refrigeración	Emulsión 15 bar	Emulsión 15 bar
Vida útil (piezas)	170	250

Comparación: cantidad de producción
durante la vida útil

+ 47%



TiCN convencional



Tiger-tec® Gold
MT-TiCN:
muy texturizado



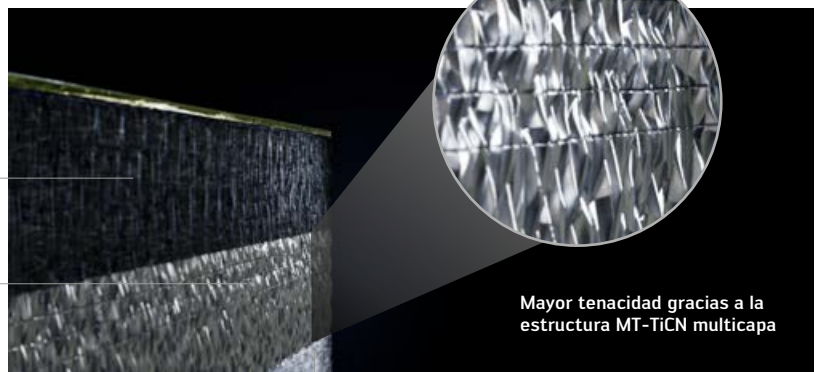
Alta resistencia al desgaste
y aumento de la vida útil

Tiger-tec® Gold

Al₂O₃:
muy texturizado

MT-TiCN:
muy texturizado

Metal duro



Mayor tenacidad gracias a la
estructura MT-TiCN multicapa

SUS VENTAJAS

- Alta productividad y seguridad de proceso gracias a un tratamiento posterior de varios niveles y una exclusiva estructura multicapa de MT-TiCN
- Grados y geometrías de referencia para virutas cortas con flexibilidad de uso
- Alta rentabilidad gracias al recubrimiento altamente texturizado Tiger-tec® Gold, que aumenta en un 50 % el incremento medio de vida útil

Dos grados que redefinen la rapidez.

LA GEOMETRÍA

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

EL GRADO

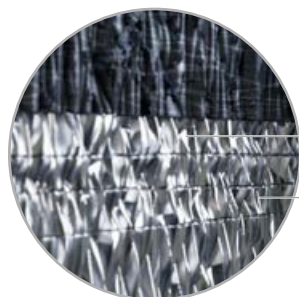
- Nuevo recubrimiento Tiger-tec® Gold: MT-TiCN muy texturizado con estructura orientada en finas columnas: resistente al desgaste en el flanco
- La estructura de MT-TiCN multicapa mejora las propiedades elásticas de los cristales
- Tratamiento posterior en varios niveles para una cara de desprendimiento lisa, fricción reducida y mejor tenacidad

WKP01G

- Redondeo optimizado de los filos de corte para obtener mejores superficies en trabajos de acabado

WPP05G

- Al₂O₃ muy texturizado resistente al desgaste por craterización



Exclusiva estructura de MT-TiCN multicapa, para una mayor tenacidad y un menor desgaste en el flanco

Al₂O₃ muy texturizado para una mayor resistencia al desgaste por craterización

Filo de corte afilado para un excelente desprendimiento de virutas



Tratamiento posterior en varios niveles: cara de desprendimiento lisa, fricción reducida y mejor tenacidad

Metal duro sinterizado con máxima dureza en alta temperatura para mecanizado en seco o con refrigeración

Tiger-tec®Gold

Materiales de corte de alto rendimiento WKP01G y WPP05G

Fig.: CNMG120412-MU5 WPP05G
Fig.: VCMT160404-FP4 WKP01G

LA APLICACIÓN

- Ideal para la producción de series grandes (p. ej., piezas de engranajes, ruedas dentadas, bujes de rotor)
- Extremadamente resistente al desgaste en el corte continuo o ligeramente interrumpido
- Materiales con mayor resistencia de 900–1400 N/mm²

WKP01G

- Operación de acabado con máximas velocidades de corte
- Aplicación principal: acero (ISO P01); fundición de hierro (ISO K01)

WPP05G

- Mecanizado medio y de desbaste con la máxima velocidad de corte
- Mecanizado en seco o con refrigeración
- Aplicación principal: acero (ISO P05); aplicación secundaria: fundición de hierro (ISO K10)

LA TECNOLOGÍA

TiCN convencional
Competencia



Se desgasta más rápidamente porque los cristales se desprenden del compuesto.

MT-TiCN muy texturizado
Tiger-tec® Gold



Mayor resistencia al desgaste, ya que los cristales alineados ofrecen más resistencia.

Grado recomendado

Alta velocidad de corte

Acabado

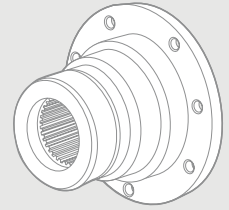
WKP01G
Tiger-tec® Gold

Desbaste

WPP05G
Tiger-tec® Gold

EJEMPLO DE APLICACIÓN

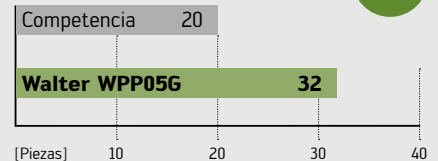
**Brida con dentado cruzado,
desbaste exterior**



Material:	C45 / DIN 1.0503	
Resistencia:	750 N/mm ²	
Herramienta:	DCLNR2525M12	
Plaquita de corte:	CNMG120412-MU5 WPP05G	
Criterio de vida útil de la herramienta:	Fuerza de corte monitorizada en la máquina	
Datos de corte	Competencia ISO P10	Walter WPP05G Tiger-tec® Gold
v_c (m/min)	260	290
a_p (mm)	3,0	3,0
f (mm)	0,4	0,4
Refrigeración	Emulsión	Emulsión
Vida útil de la herramienta (piezas)	20	32

Comparación:
vida útil de la herramienta

+60%



SUS VENTAJAS

- Mayor productividad, menor tiempo de mecanizado; ideal para la producción en serie
- De aplicación universal en materiales de acero y fundición de hierro
- Alta rentabilidad gracias al recubrimiento altamente texturizado Tiger-tec® Gold, que aumenta en un 50 % el incremento medio de vida útil

EJE DE ACCIONAMIENTO

Cilindrado: recomendaciones de optimización



Diseño elipsoide

Geometría MP3: mecanizado medio

Materiales de viruta larga

- Piezas de forja, por ejemplo, ruedas dentadas, pernos de bola, árboles de transmisión, etc.
- El diseño elipsoide confiere a la viruta una rigidez adicional para obtener un rompeviruta perfecto



Nuevo diseño en V del rompeviruta para características óptimas de la rotura de viruta

Geometría MU5: mecanizado medio

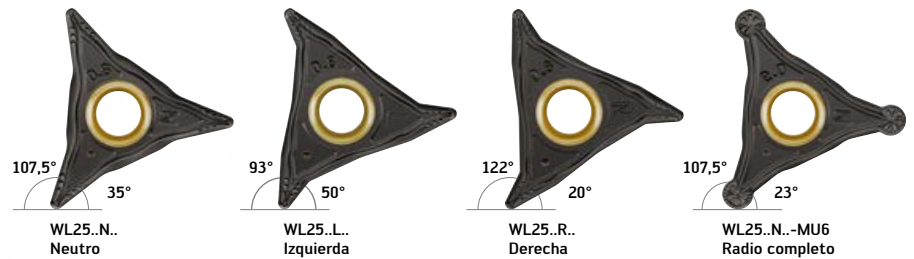
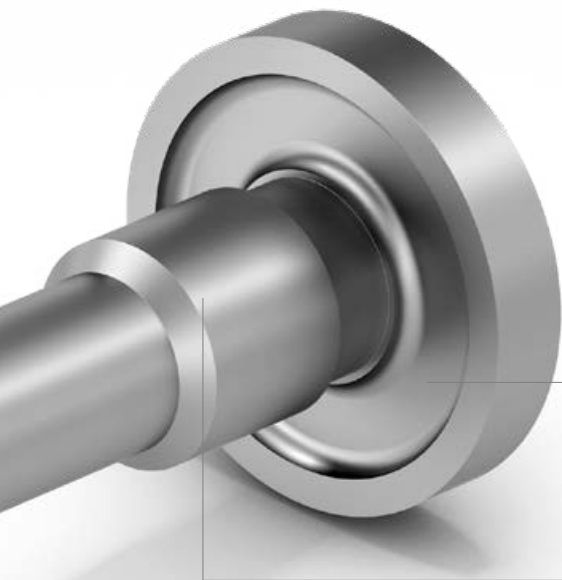
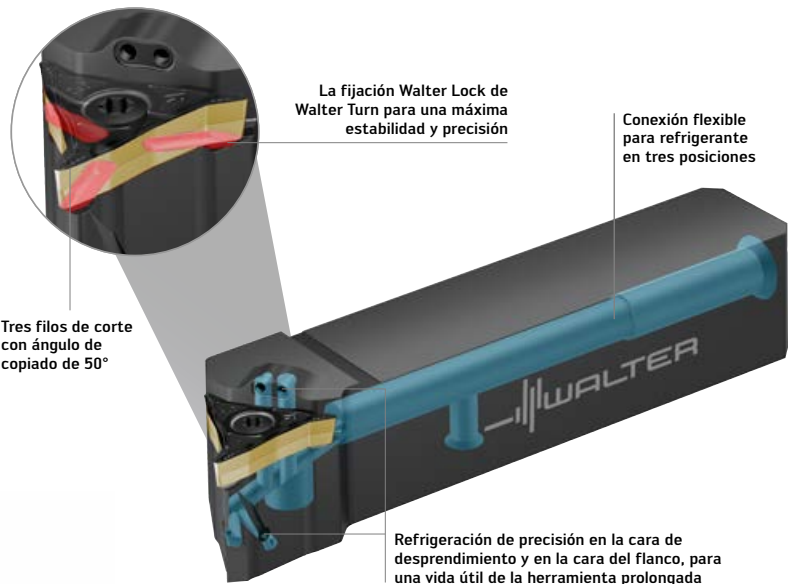
Universal para acero y materiales inoxidables

- Corte suave y máxima resistencia al desgaste por craterización en el área de corte
- Filo de corte curvado para óptima calidad superficial en el torneado de copiado

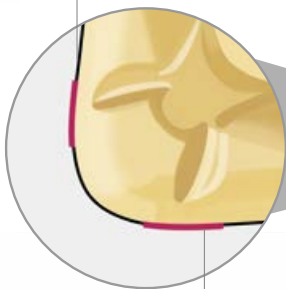


Sistema de torneado de copiado WALTER WL25/WL17

- Alta estabilidad dimensional gracias a la fijación robusta Walter Lock con unión resistente
- Vida útil prolongada de la herramienta para el torneado de copiado
- Precisión de cambio un 50 % mayor (en comparación con las plaquitas de corte ISO)
- Gran flexibilidad: 4 tipos de plaquitas de corte encajan en la misma herramienta
- Rentabilidad: menores costes de herramientas gracias a los tres filos de corte



Geometría Wiper para el cilindrado y el refrentado



Nuevo filo curvado Wiper, para superficies con buena calidad

FW5 con conformador de viruta en V para virutas cortas



Geometrías WIPER FW5

- Acabado con muy buenas superficies a altos avances
- Presión de corte reducida (p. ej., con ejes de pequeño diámetro y mecanizado interior)
- a_p : 0,3–3,0 mm; f : 0,10–0,55 mm

Geometrías WIPER MW5

- Mecanizado medio con excelente calidad superficial con muy altos avances
- Aumento de la productividad gracias a los avances máximos
- a_p : 0,8–5,0 mm; f : 0,15–0,70 mm



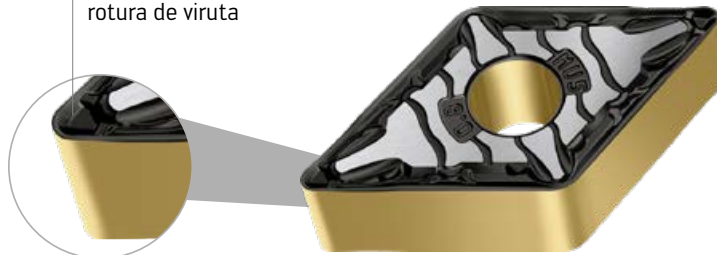
MW5 con filo de corte curvado Wiper más largo, para muy altos avances

Wiper

POLEA

Refrentado y torneado interior: recomendaciones de optimización

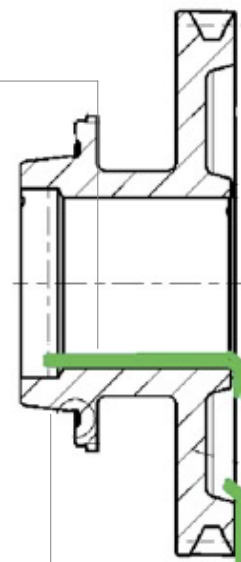
Nuevo diseño en V del rompeviruta para características óptimas de la rotura de viruta



Geometría MU5: mecanizado medio

Universal para acero y materiales inoxidables

- Corte suave y máxima resistencia al desgaste por craterización en el área de corte
- Filo de corte curvado para óptima calidad superficial en el torneado de copiado



Resistente bisel positivo de 3°



Geometría RP5: desbaste

- Resistente bisel positivo de 3° para operaciones de desbaste con menor demanda de potencia
- El diseño de ranura abierta favorece una baja temperatura de mecanizado y reduce así el desgaste
- El aumento de la anchura del bisel en profundidad de la zona de corte evita las roturas durante el mecanizado de cascarillas

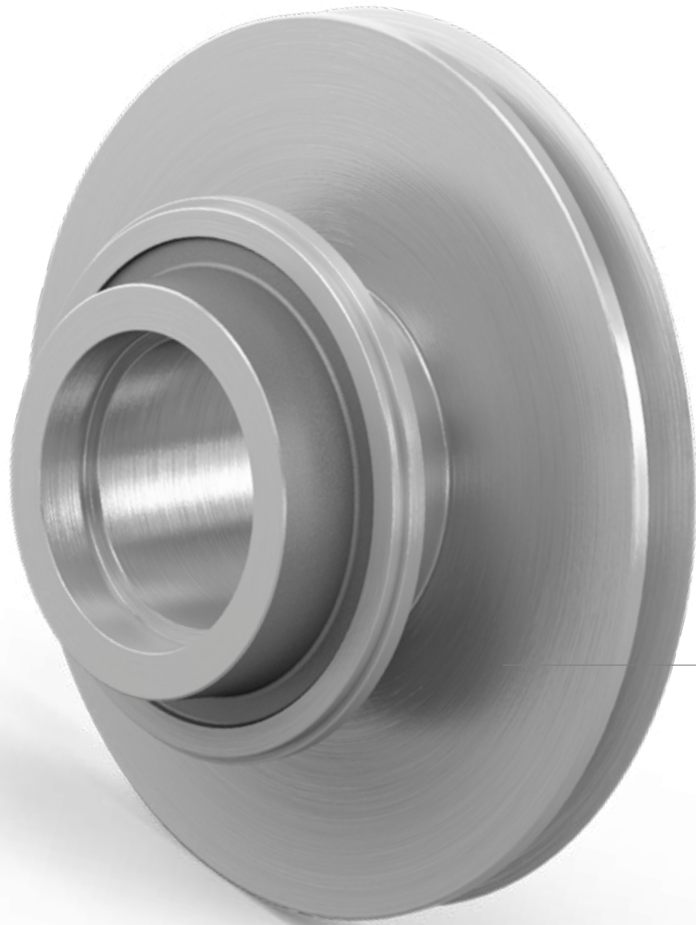
Ranura del rompeviruta abierta, profunda y ancha



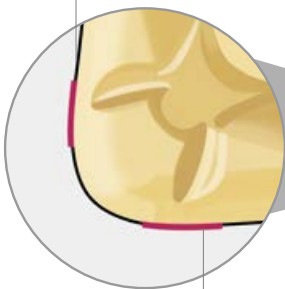
Geometría HU6: desbaste de alto avance

- Piezas de forja, p. ej., ruedas dentadas, poleas, etc.
- Minimización del tiempo de proceso hasta el 40 %
- No hay paradas a causa de virutas largas
- Máxima vida útil de la herramienta gracias al nuevo material de corte Tiger-tec® Gold
- Alta seguridad de proceso
- Diseño resistente de la arista de corte para valores de avance elevados y cortes interrumpidos

Formación ideal de la viruta gracias al diseño especial del conformador



Geometría Wiper para el cilindrado y el refrentado



Nuevo filo curvado Wiper, para superficies con buena calidad

FW5 con conformador de viruta en V para virutas cortas



Geometrías WIPER FW5

- Acabado con muy buenas superficies a altos avances
- Presión de corte reducida (p. ej., con ejes de pequeño diámetro y mecanizado interior)
- a_p : 0,3–3,0 mm; f : 0,10–0,55 mm

Geometrías WIPER MW5

- Mecanizado medio con excelente calidad superficial con muy altos avances
- Aumento de la productividad gracias a los avances máximos
- a_p : 0,8–5,0 mm; f : 0,15–0,70 mm



MW5 con filo de corte curvado Wiper más largo, para muy altos avances

PERNOS DE BOLA

Torneado de contornos: recomendaciones de optimización

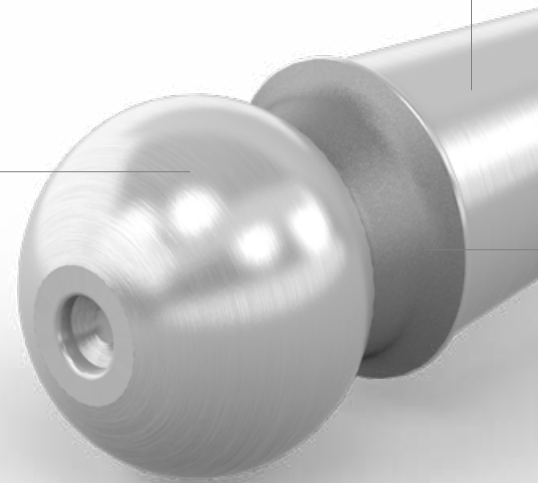
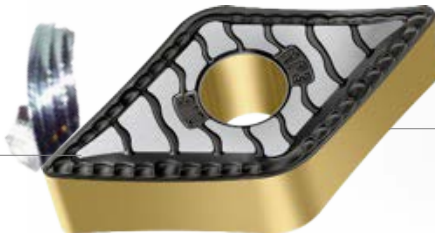
Conformador de viruta en V para un excelente desprendimiento de viruta en el acabado



Geometría FP5: acabado

- El rompeviruta en V garantiza un control de virutas con seguridad de proceso en el cilindrado y refrentado a partir de 0,2 mm de profundidad de corte
- Filo de corte positivo curvado para una menor tendencia a la curvatura y una máxima calidad superficial
- Los rompevirutas de forma ondulada evitan las virutas embrolladas durante el copiado o refrentado en corte oblicuo

Diseño elipsoide



Geometría MP3: mecanizado medio

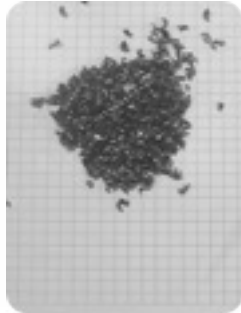
Materiales de viruta larga

- Piezas de forja, por ejemplo, ruedas dentadas, pernos de bola, árboles de transmisión, etc.
- El diseño elipsoide confiere a la viruta una rigidez adicional para obtener un rompeviruta perfecto

Competencia

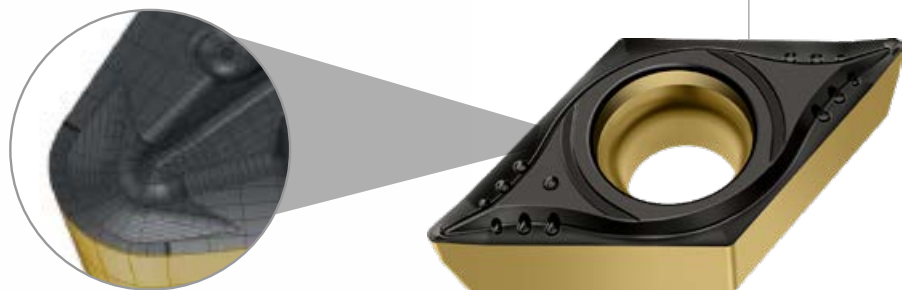
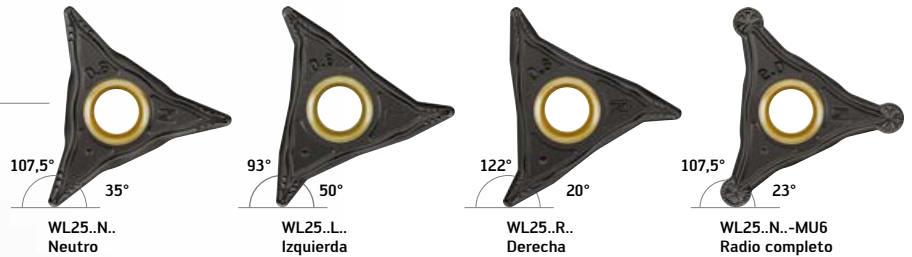
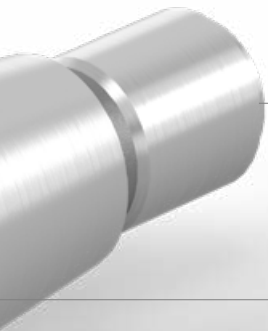
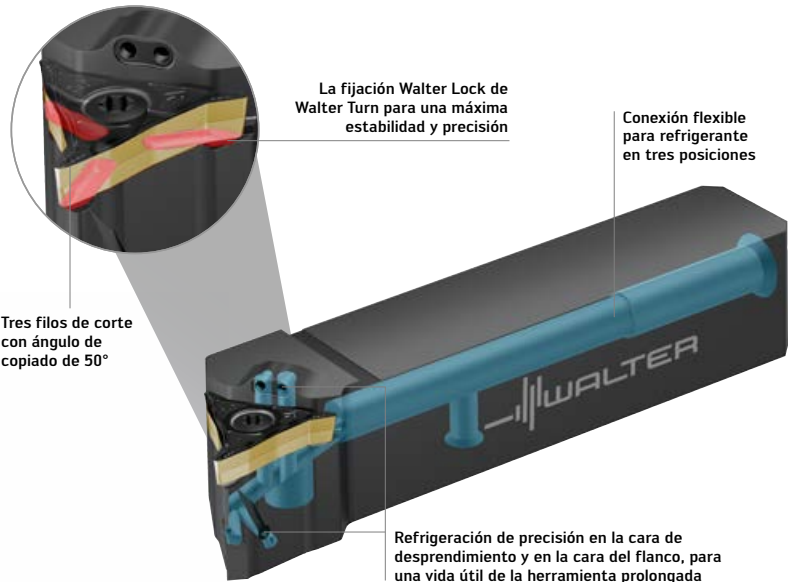


Walter MP3



Sistema de torneado de copiado WALTER WL25/WL17

- Alta estabilidad dimensional gracias a la fijación robusta Walter Lock con unión resistente
- Vida útil prolongada de la herramienta para el torneado de copiado
- Precisión de cambio un 50 % mayor (en comparación con las plaquitas de corte ISO)
- Gran flexibilidad: 4 tipos de plaquitas de corte encajan en la misma herramienta
- Rentabilidad: menores costes de herramientas gracias a los tres filos de corte

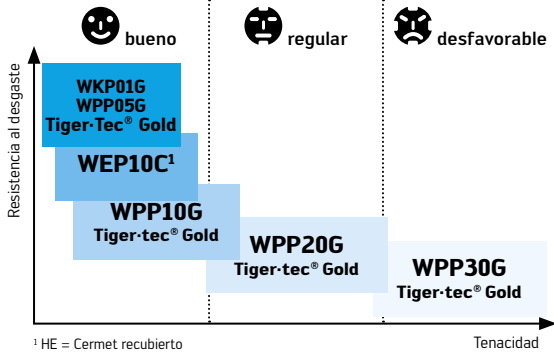


Geometría MP4: mecanizado medio

- Mejor desprendimiento de viruta en el torneado de copiado
- Mecanizado de materiales de viruta larga
- De aplicación universal en un amplio campo de aplicación: a_p 0,4–3,5 mm; f : 0,08–0,35 mm
- Arista de corte curvada para óptima calidad superficial en el torneado de copiado

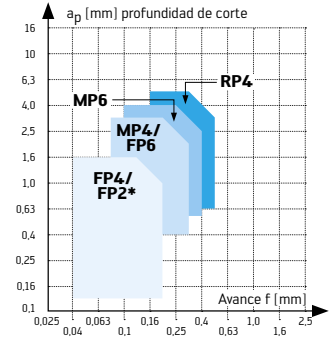
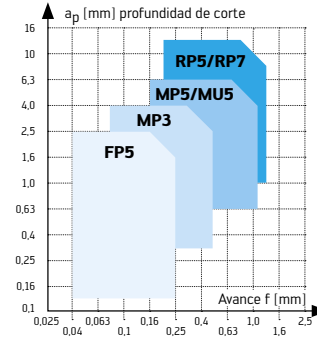
Síntesis del programa de plaquitas de corte para torneado ISO: grados y geometrías de metal duro

Mecanizado de acero ISO P



Forma básica negativa doble cara

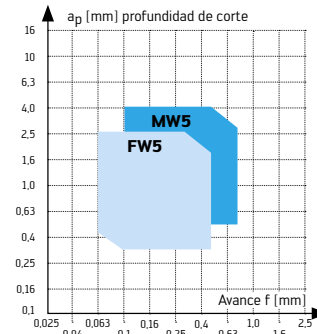
Forma básica positiva



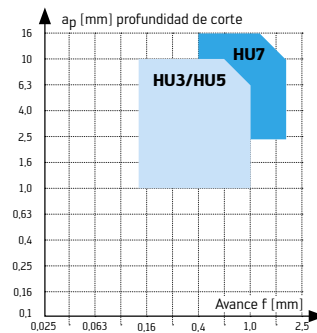
MP5: para mecanizado universal
 MU5: con facilidad de corte, para ISO P e ISO M
 RP5: para mecanizado universal
 RP7: para cortes interrumpidos, superficie de fundición/forja

MP4: para mecanizado universal, torneado de copiado
 FP6: para mecanizado de semiacabado
 *Rectificada en su contorno

Wiper



Forma básica negativa de una cara

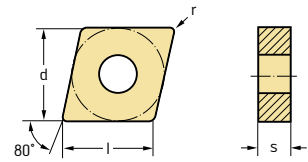


HU3: para mecanizado universal
 HU5: facilidad de corte

Rómbicas negativas 80°

CNMG / CNMM

Tiger-tec® Gold



Plaquitas de corte

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

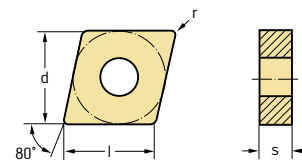
Dimensiones: véase el código de designación según la norma ISO 1832
Ejemplo de denominación para el grado WKP01G: CNMG120404-FW5 WKP01G

HC = metal duro recubierto
HE = Cermet recubierto

Rómbicas negativas 80°

CNMG / CNMM

Tiger-tec® Gold



Plaquitas de corte

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

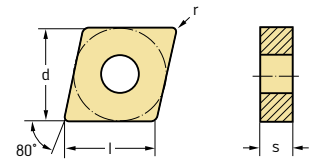
Dimensiones: véase el código de designación según la norma ISO 1832
Ejemplo de denominación para el grado WKP01G: CNMG120404-FW5 WKP01G

HC = metal duro recubierto
HE = Cermet recubierto

Rómbicas negativas 80°

CNMG / CNMM

Tiger-tec® Gold



Plaquitas de corte

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

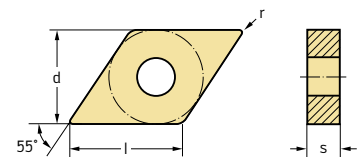
Dimensiones: véase el código de designación según la norma ISO 1832
Ejemplo de denominación para el grado WKP01G: CNMG120404-FW5 WKP01G

HC = metal duro recubierto
HE = Cermet recubierto

Rómbicas negativas 55°

DNMG / DNMM

Tiger-tec® Gold



Plaquitas de corte

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

Dimensiones: véase el código de designación según la norma ISO 1832
Ejemplo de denominación para el grado WKP01G: DNMG110404-FW5 WKP01G

HC = metal duro recubierto
HE = Cermet recubierto

WALTER SELECT

Plaquita de corte óptima para condiciones de mecanizado

→ buenas = ☺

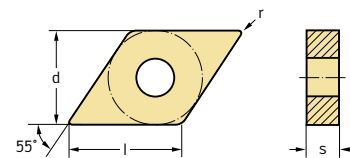
→ medias = ☹

→ desfavorables = ☹

Rómbicas negativas 55°

DNMG / DNMM

Tiger-tec® Gold



Plaquitas de corte

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

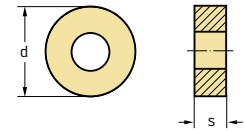
Dimensiones: véase el código de designación según la norma ISO 1832
Ejemplo de denominación para el grado WKP01G: DNMG110404-FW5 WKP01G

HC = metal duro recubierto
HE = Cermet recubierto



Redondas negativas

RNMG

Tiger-tec® Gold



Plaquitas de corte

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

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

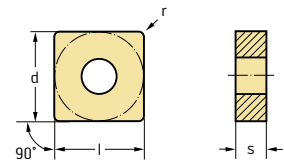
Ejemplo de denominación para el grado WPP20G: RNMG120400-RP5 WPP20G

HC = metal duro recubierto







































Cuadradas negativas

SNMG / SNMM

Tiger-tec® Gold



Plaquitas de corte




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

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

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

HC = metal duro recubierto

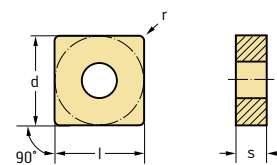
WALTER SELECT

Plaquita de corte óptima para condiciones de mecanizado → buenas =  → medias =  → desfavorables = 

Cuadradas negativas

SNMG / SNMM

Tiger-tec® Gold



Plaquetas de corte

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

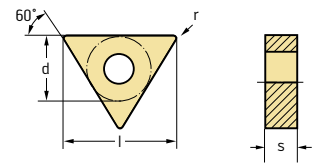
Dimensiones: véase el código de designación según la norma ISO 1832
Ejemplo de denominación para el grado WPP10G: SNMG090308-FP5 WPP10G

HC = metal duro recubierto

Triangulares negativas 60°

TNMG / TNMM

Tiger-tec® Gold



Plaquitas de corte

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

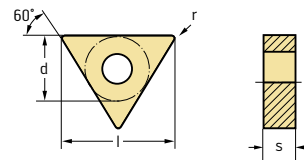
Dimensiones: véase el código de designación según la norma ISO 1832
Ejemplo de denominación para el grado WPP10G: TNMG160404-FW5 WPP10G

HC = metal duro recubierto
HE = Cermet recubierto

Triangulares negativas 60°

TNMG / TNMM

Tiger-tec® Gold



Plaquitas de corte

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

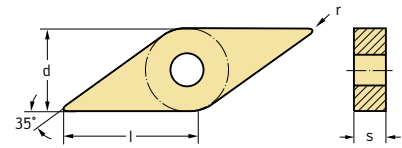
Dimensiones: véase el código de designación según la norma ISO 1832
Ejemplo de denominación para el grado WPP10G: TNMG160404-FW5 WPP10G

HC = metal duro recubierto
HE = Cernmet recubierto

Rómbicas negativas 35°

VNMG

Tiger-tec® Gold



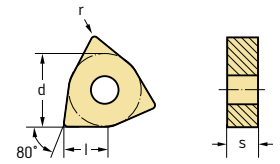
Plaquitas de corte

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

Dimensiones: véase el código de designación según la norma ISO 1832
Ejemplo de denominación para el grado WEP10C: VNMG160404-FP5 WEP10C

HC = metal duro recubierto
HE = Cermet recubierto

Trigonas negativas 80°
WNMG / WNMM
Tiger-tec® Gold



Plaquitas de corte

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

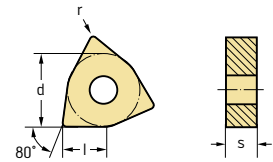
Dimensiones: véase el código de designación según la norma ISO 1832
Ejemplo de denominación para el grado WKP01G: WNMG060404-FW5 WKP01G

HC = metal duro recubierto
HE = Cermet recubierto

Trigonas negativas 80°

WNMG / WNMM

Tiger-tec® Gold



Plaquitas de corte

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

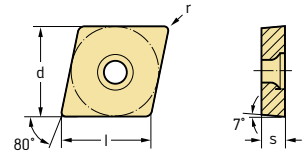
Dimensiones: véase el código de designación según la norma ISO 1832
Ejemplo de denominación para el grado WKP01G: WNMG060404-FW5 WKP01G

HC = metal duro recubierto
HE = Cermet recubierto

Rómbicas positivas 80°

CCMT / CCGT

Tiger-tec® Gold



Plaquitas de corte

	Denominación	l mm	r mm	f mm	ap mm	P						K	
						HC				HE			HC
						WKP01G	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WKP01G		
	CCMT060202-FW4	6,45	0,2	0,03-0,15	0,1-1,5								
	CCMT060204-FW4	6,45	0,4	0,05-0,30	0,2-2,0	☺	☺	☺	☺			☺	
	CCMT060208-FW4	6,45	0,8	0,09-0,35	0,3-2,0	☺	☺	☺	☺			☺	
	CCMT09T302-FW4	9,67	0,2	0,03-0,15	0,1-2,0								
	CCMT09T304-FW4	9,67	0,4	0,07-0,30	0,2-2,5	☺	☺	☺	☺			☺	
	CCMT09T308-FW4	9,67	0,8	0,12-0,50	0,3-2,5	☺	☺	☺	☺			☺	
	CCGT060202-FL2	6,45	0,2	0,04-0,10	0,1-1,0								
	CCGT060204-FL2	6,45	0,4	0,06-0,15	0,2-1,5				☺	☺			
	CCGT09T302-FL2	9,67	0,2	0,04-0,10	0,1-1,0				☺	☺			
	CCGT09T304-FL2	9,67	0,4	0,06-0,15	0,2-1,5				☺	☺			
	CCGT09T308-FL2	9,67	0,8	0,10-0,30	0,3-3,0				☺	☺			
	CCGT060201M-FP2	6,45	0,07	0,02-0,06	0,1-1,5							☺	
	CCGT060202M-FP2	6,45	0,17	0,05-0,12	0,2-2,0							☺	
	CCGT060204M-FP2	6,45	0,37	0,08-0,25	0,2-2,5							☺	
	CCGT09T301M-FP2	9,67	0,07	0,02-0,06	0,1-1,5							☺	
	CCGT09T302M-FP2	9,67	0,17	0,05-0,12	0,2-2,0							☺	
	CCGT09T304M-FP2	9,67	0,37	0,08-0,25	0,2-2,5							☺	
	CCGT09T308M-FP2	9,67	0,77	0,10-0,30	0,3-3,0							☺	
	CCGT09T308M-FP2	9,67	0,77	0,10-0,30	0,3-3,0							☺	
	CCMT060202-FP4	6,45	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0	☺	☺	☺	☺			☺	
	CCMT060204-FP4	6,45	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	☺	☺	☺	☺			☺	
	CCMT060208-FP4	6,45	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5	☺	☺	☺	☺			☺	
	CCMT09T302-FP4	9,67	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0	☺	☺	☺	☺			☺	
	CCMT09T304-FP4	9,67	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	☺	☺	☺	☺			☺	
	CCMT09T308-FP4	9,67	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5	☺	☺	☺	☺			☺	
	CCMT120404-FP4	12,9	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	☺	☺	☺	☺			☺	
	CCMT120408-FP4	12,9	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5		☺	☺	☺				
	CCMT120408-FP4	12,9	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5		☺	☺	☺				
	CCMT120408-FP4	12,9	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5		☺	☺	☺				
	CCMT060204-FP6	6,45	0,4	0,06-0,18	0,3-2,0		☺	☺	☺				
	CCMT060208-FP6	6,45	0,8	0,10-0,20	0,5-2,0			☺	☺				
	CCMT09T304-FP6	9,67	0,4	0,08-0,20	0,3-2,0		☺	☺	☺				
	CCMT09T308-FP6	9,67	0,8	0,12-0,32	0,5-2,0		☺	☺	☺				
	CCMT120404-FP6	12,9	0,4	0,10-0,25	0,3-2,5			☺	☺				
	CCMT120408-FP6	12,9	0,8	0,12-0,32	0,5-2,5			☺	☺				
	CCMT120408-FP6	12,9	0,8	0,12-0,32	0,5-2,5			☺	☺				
	CCMT09T304-MW4	9,67	0,4	0,12-0,40	0,5-4,0		☺	☺	☺				
	CCMT09T308-MW4	9,67	0,8	0,15-0,50	0,7-4,0		☺	☺	☺				
	CCMT09T312-MW4	9,67	1,2	0,17-0,55	0,8-4,0			☺	☺				
	CCMT120404-MW4	12,9	0,4	0,12-0,40	0,5-4,5			☺	☺				
	CCMT120408-MW4	12,9	0,8	0,17-0,55	0,7-4,5		☺	☺	☺				
	CCMT120412-MW4	12,9	1,2	0,17-0,55	0,8-4,5			☺	☺				
	CCMT060204-MP4	6,45	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0		☺	☺	☺				
	CCMT060208-MP4	6,45	0,8	0,12-0,25	0,5-2,0		☺	☺	☺				
	CCMT09T304-MP4	9,67	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0		☺	☺	☺				
	CCMT09T308-MP4	9,67	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0		☺	☺	☺				
	CCMT120404-MP4	12,9	0,4	0,12-0,25	0,4-3,5		☺	☺	☺				
	CCMT120408-MP4	12,9	0,8	0,12-0,32	0,5-3,5		☺	☺	☺				

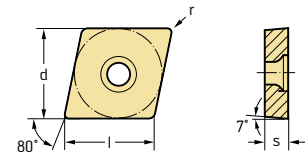
Dimensiones: véase el código de designación según la norma ISO 1832
Ejemplo de denominación para el grado WPP20G: CCMT060202-FW4 WPP20G

HC = metal duro recubierto
HE = Cermet recubierto

Rómbicas positivas 80°

CCMT / CCGT

Tiger-tec® Gold



Plaquitas de corte

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

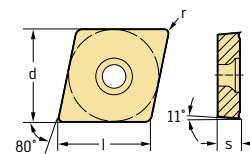
Dimensiones: véase el código de designación según la norma ISO 1832
Ejemplo de denominación para el grado WPP20G: CCMT060202-FW4 WPP20G

HC = metal duro recubierto
HE = Cermet recubierto

Rómbicas positivas 80°

CPGT / CPMT

Tiger-tec® Gold



Plaquitas de corte

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

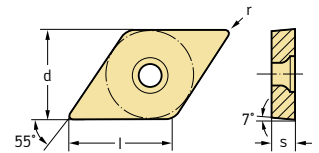
Dimensiones: véase el código de designación según la norma ISO 1832
Ejemplo de denominación para el grado WEP10C: CPGT050202M-FP2 WEP10C

HC = metal duro recubierto
HE = Cermet recubierto

Rómbicas positivas 55°

DCMT / DCGT

Tiger-tec® Gold



Plaquitas de corte

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

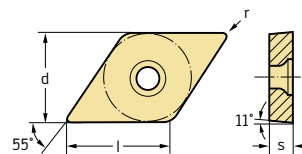
Dimensiones: véase el código de designación según la norma ISO 1832
Ejemplo de denominación para el grado WPP20G: DCMT070202-FW4 WPP20G

HC = metal duro recubierto
HE = Cermet recubierto

Rómbicas positivas 55°

DPMT / DPGT

Tiger-tec® Gold



Plaquitas de corte

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

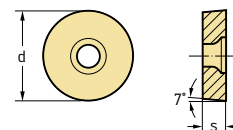
Dimensiones: véase el código de designación según la norma ISO 1832
Ejemplo de denominación para el grado WPP10G: DPMT070204-FP4 WPP10G

HC = metal duro recubierto

Redondas positivas

RCMT / RCMX

Tiger-tec® Gold



Plaquitas de corte

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

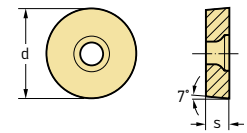
Dimensiones: véase el código de designación según la norma ISO 1832
Ejemplo de denominación para el grado WPP10G: RCMT0602M0-FP4 WPP10G

HC = metal duro recubierto



Redondas positivas

RCMT / RCMX

Tiger-tec® Gold



Plaquitas de corte

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

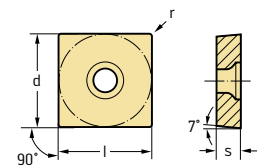
Dimensiones: véase el código de designación según la norma ISO 1832
Ejemplo de denominación para el grado WPP10G: RCMT0602M0-FP4 WPP10G

HC = metal duro recubierto




Cuadradas positivas

SCMT / SCGT

Tiger-tec® Gold



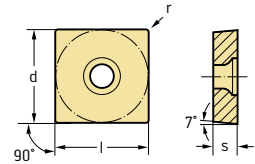
Plaquitas de corte

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



Dimensiones: véase el código de designación según la norma ISO 1832
Ejemplo de denominación para el grado WPP10G: SCMT060204-FP4 WPP10G

HC = metal duro recubierto
HE = Cermet recubierto

Cuadradas positivas
SCMT / SCGT
Tiger-tec® Gold



Plaquitas de corte

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

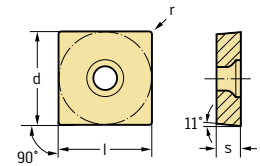
Dimensiones: véase el código de designación según la norma ISO 1832
Ejemplo de denominación para el grado WPP10G: SCMT060204-FP4 WPP10G

HC = metal duro recubierto
HE = Cermet recubierto


Cuadradas positivas

SPMT

Tiger-tec® Gold



Plaquitas de corte

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

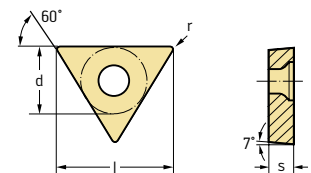
Dimensiones: véase el código de designación según la norma ISO 1832
Ejemplo de denominación para el grado WPP20G: SPMT09T304-MP4 WPP20G

HC = metal duro recubierto



Triangulares positivas 60°

TCMT / TCGT

Tiger-tec® Gold



Plaquitas de corte

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

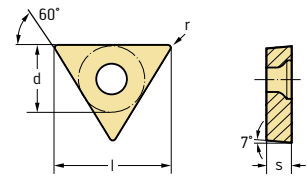
Dimensiones: véase el código de designación según la norma ISO 1832
Ejemplo de denominación para el grado WPP20G: TCMT090202-FW4 WPP20G

HC = metal duro recubierto
HE = Cermet recubierto

Triangulares positivas 60°

TCMT / TCGT

Tiger-tec® Gold



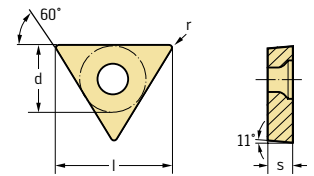
Plaquitas de corte

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

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

HC = metal duro recubierto
HE = Cermet recubierto

Triangulares positivas 60°
 TPMT / TPGT / TPMR / TPGN
Tiger-tec® Gold



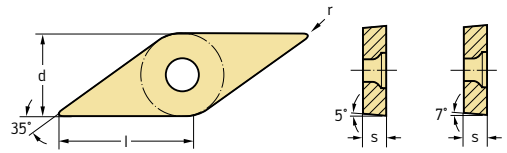
Plaquitas de corte

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

Dimensiones: véase el código de designación según la norma ISO 1832
 Ejemplo de denominación para el grado WPP10G: TPMT110204-FP4 WPP10G

HC = metal duro recubierto

Rómbicas positivas 35°
 VBGT / VCGT / VCMT / VBMT
Tiger-tec® Gold



Plaquitas de corte

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

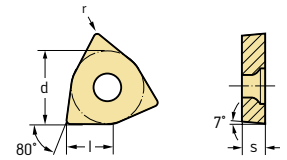
Dimensiones: véase el código de designación según la norma ISO 1832
 Ejemplo de denominación para el grado WPP20G: VBGT110302-FL2 WPP20G

HC = metal duro recubierto
 HE = Cermet recubierto

Trigonas positivas 80°

WCMT

Tiger-tec® Gold



Plaquitas de corte

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

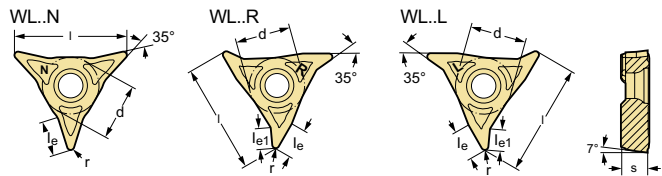
Dimensiones: véase el código de designación según la norma ISO 1832
Ejemplo de denominación para el grado WPP10G: WCMT040202-FP4 WPP10G

HC = metal duro recubierto

Plaquitas de corte para sistema de torneado de copiado

WL...-VC...

Tiger-tec® Gold



Plaquitas de corte

Denominación	r mm	l mm	l _e mm	l _{e1} mm	f mm	a _p mm	P				K	
							WC	HC	WPP20G	WPP10G	WC	
	WL17-VC0504N-FP4	0,4	17	5		0,05-0,20	0,1-1,8					
	WL17-VC0508N-FP4	0,8	17	5,7		0,08-0,25	0,2-1,8					
	WL25-VC0704N-FP4	0,4	25	6,3		0,05-0,20	0,1-2,0	☺	☺	☺	☺	
	WL25-VC0708N-FP4	0,8	25	7,1		0,08-0,25	0,2-2,0	☺	☺	☺	☺	
	WL25-VC0704R-FP4	0,4	25	6,2	3,9	0,05-0,20	0,1-2,0	☺	☺	☺	☺	
	WL25-VC0708R-FP4	0,8	25	6,6	4,6	0,08-0,25	0,2-2,0	☺	☺	☺	☺	
	WL25-VC0704L-FP4	0,4	25	6,2	3,9	0,05-0,20	0,1-2,0	☺	☺	☺	☺	
	WL25-VC0708L-FP4	0,8	25	6,6	4,6	0,08-0,25	0,2-2,0	☺	☺	☺	☺	
	WL25-VC0704N-MP4	0,4	17	5		0,05-0,20	0,1-1,8				☺	
	WL17-VC0508N-MP4	0,8	17	5,7		0,12-0,30	0,5-2,0				☺	
	WL25-VC0704N-MP4	0,4	25	6,3		0,08-0,25	0,4-2,5		☺	☺		
	WL25-VC0708N-MP4	0,8	25	7,1		0,12-0,32	0,5-2,5		☺	☺		
	WL25-VC0712N-MP4	1,2	25	7,4		0,12-0,35	0,5-2,5		☺	☺		
	WL25-VC0716N-MP4	1,6	25	8,7		0,12-0,40	0,5-2,5		☺	☺		
	WL25-VC0704R-MP4	0,4	25	6,2	3,9	0,08-0,25	0,4-2,5		☺	☺		
	WL25-VC0708R-MP4	0,8	25	6,6	4,6	0,12-0,32	0,5-2,5		☺	☺		
	WL25-VC0704L-MP4	0,4	25	6,2	3,9	0,08-0,25	0,4-2,5		☺	☺		
	WL25-VC0708L-MP4	0,8	25	6,6	4,6	0,12-0,32	0,5-2,5		☺	☺		

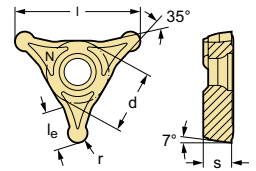
Ejemplo de denominación para el grado WPP20G: WL17-VC0504N-FP4 WPP20G

HC = metal duro recubierto


Plaquitas de corte para sistema de torneado de copiado

WL...-RC...

Tiger-tec® Gold



Plaquitas de corte

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

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

HC = metal duro recubierto

Tablas de aplicaciones del material de corte: torneado



Metal duro																					
Designación de grados Walter	Designación normalizada	Grupos de materiales							Campo de aplicación								Proceso de recubrimiento	Composición del recubrimiento	Ejemplo de plaquitas de corte		
		P	M	K	N	S	H	O	01	05	10	15	20	25	30	35				40	45
		Acero	Acero inoxidable	Fundición de hierro	Metales no férreos	Materiales de difícil arranque de viruta	Materiales duros	Otros													
WKP01G	HC - P 01	●●							[Gráfico de aplicación: Triángulo azul de 01 a 10]								CVD	TiCN + Al ₂ O ₃ (+ TiN)			
	HC - K 01			●●					[Gráfico de aplicación: Triángulo rosa de 01 a 10]												
WPP05G	HC - P 05	●●							[Gráfico de aplicación: Triángulo azul de 05 a 15]								CVD	TiCN + Al ₂ O ₃ (+ TiN)			
	HC - K 05			●					[Gráfico de aplicación: Triángulo rosa de 05 a 15]												
WPP10G	HC - P 10	●●							[Gráfico de aplicación: Triángulo azul de 10 a 20]								CVD	TiCN + Al ₂ O ₃ (+ TiN)			
	HC - K 20			●					[Gráfico de aplicación: Triángulo rosa de 10 a 20]												
WPP20G	HC - P 20	●●							[Gráfico de aplicación: Triángulo azul de 20 a 30]								CVD	TiCN + Al ₂ O ₃ (+ TiN)			
	HC - K 30			●					[Gráfico de aplicación: Triángulo rosa de 20 a 30]												
WPP30G	HC - P 30	●●							[Gráfico de aplicación: Triángulo azul de 30 a 40]								CVD	TiCN + Al ₂ O ₃ (+ TiN)			
	HC - M 20		●						[Gráfico de aplicación: Triángulo amarillo de 20 a 30]												
	HC - K 40			●					[Gráfico de aplicación: Triángulo rosa de 30 a 40]												

HC = metal duro recubierto






- Aplicación principal
- Otras aplicaciones

Resumen de geometrías para plaquitas de torneado: forma básica negativa

Operación de acabado

Geometría	Observaciones/campo de aplicación	Grupos de materiales							Sección de la arista de corte principal	Sección del radio de esquina	a _p [mm]	f [mm]
		P	M	K	N	S	H	O				
 <p>FW5 – Acabado con tecnología Wiper – Doble avance, misma calidad superficial – Presión de corte reducida gracias al filo curvado Wiper corto</p> <p>Wiper</p>	<ul style="list-style-type: none"> Acero Acero inoxidable Fundición de hierro Metales no féreos Materiales de difícil arranque de viruta Materiales duros Otros 	••	••	••	•					0,3–3,0	0,10–0,60	
 <p>FP5 – Acabado de materiales de acero – Asimismo, puede utilizarse en el campo del semiacabado como alternativa a MP3 – Filo de corte curvado para fuerzas de corte reducidas</p>	<ul style="list-style-type: none"> Acero Acero inoxidable Fundición de hierro Metales no féreos Materiales de difícil arranque de viruta Materiales duros Otros 	••		•						0,1–2,5	0,04–0,25	

Mecanizado medio


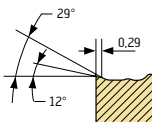
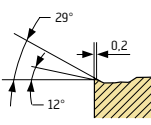

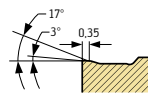
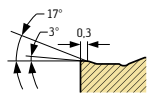

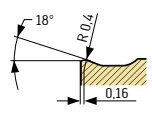
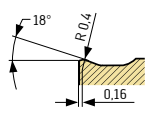
 <p>MW5 – Mecanizado medio con tecnología Wiper – Doble avance, misma calidad superficial – Máximos avances gracias al filo curvado Wiper largo</p> <p>Wiper</p>	<ul style="list-style-type: none"> Acero Acero inoxidable Fundición de hierro Metales no féreos Materiales de difícil arranque de viruta Materiales duros Otros 	••	••	••	•					0,8–4,0	0,15–0,75
 <p>MS3 – Para componentes inestables o de paredes delgadas – Fuerzas de corte reducidas con la versión de filos de corte afilados – Rectificado de precisión en su contorno – Sinterizado de precisión en su contorno</p>	<ul style="list-style-type: none"> Acero Acero inoxidable Fundición de hierro Metales no féreos Materiales de difícil arranque de viruta Materiales duros Otros 	•	•		•	••				0,2–3,0	0,02–0,30
 <p>MP3 – Mecanizado medio en materiales de acero de viruta larga – Fuerzas de corte reducidas gracias al filo de corte curvado – Mecanizado de piezas de forja con poco sobrante</p>	<ul style="list-style-type: none"> Acero Acero inoxidable Fundición de hierro Metales no féreos Materiales de difícil arranque de viruta Materiales duros Otros 	••								0,3–4,0	0,06–0,40
 <p>MP5 – Geometría universal para materiales de acero – Ala del rompeviruta reforzada – Campo de aplicación muy amplio</p>	<ul style="list-style-type: none"> Acero Acero inoxidable Fundición de hierro Metales no féreos Materiales de difícil arranque de viruta Materiales duros Otros 	••		•						0,5–8,0	0,16–0,55
 <p>MU5 – Geometría universal para materiales de acero e inoxidables – Fuerzas de corte y generación de calor reducidas durante el mecanizado</p>	<ul style="list-style-type: none"> Acero Acero inoxidable Fundición de hierro Metales no féreos Materiales de difícil arranque de viruta Materiales duros Otros 	••	••	•	•					0,5–6,0	0,15–0,60

- Aplicación principal
- Otras aplicaciones

Observación: las vistas de sección muestran CNMG120408 . .

Resumen de geometrías para plaquitas de torneado: forma básica negativa (continuación)

Operación de desbaste: plaquitas de corte de doble cara


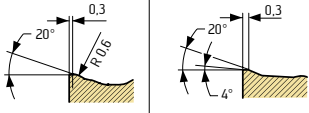
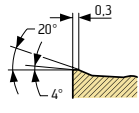

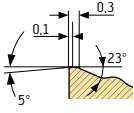
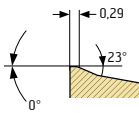

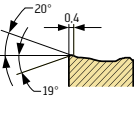
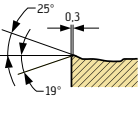
Geometría	Observaciones/campo de aplicación	Grupos de materiales							Sección de la arista de corte principal	Sección del radio de esquina	a_p [mm]	f [mm]
		P	M	K	N	S	H	O				
 RM5 – Operación de desbaste de materiales inoxidables y superaleaciones	● ● ● ●					● ●					1,2–8,0	0,20–0,80
 RP5 – Operación de desbaste de materiales de acero – Filo de corte positivo, resistente – Conformador abierto para una temperatura de mecanizado reducida	● ●			●							0,8–12,0	0,2–1,20
 RP7 – Cortes interrumpidos – Cascarilla de fundición/superficies de forja – Arista de corte resistente	● ●			● ●							0,8–8,0	0,16–0,70

- ● Aplicación principal
- Otras aplicaciones

Observación: las vistas de sección muestran CNMG120408 . .

Resumen de geometrías para plaquitas de torneado: forma básica negativa


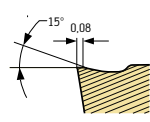
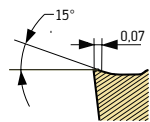

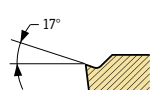
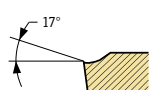

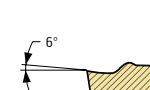
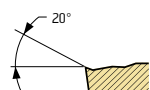

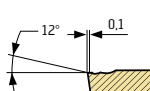
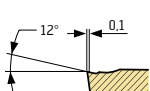

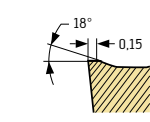
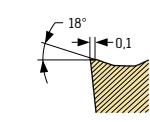

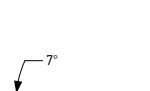
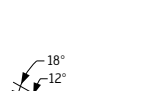

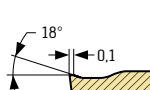
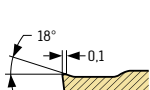

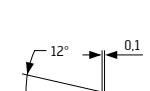
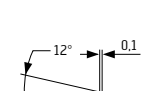
Operación de desbaste: plaquitas de corte de una cara

Geometría	Observaciones/campo de aplicación	Grupos de materiales							Sección de la arista de corte principal	Sección del radio de esquina	a _p [mm]	f [mm]
		P	M	K	N	S	H	O				
	HU3 – Geometría para desbaste de una cara, de uso universal – Fuerzas de corte reducidas gracias al filo de corte curvado – Conformador de viruta en V para rotura de viruta optimizada, incluso con poca profundidad de corte y variaciones de excedente de material – Ranura doble reforzada en la arista de corte principal	●●	●	●							0,8–12,0	0,25–1,20
	HU5 – Geometría para desbaste de una cara, de uso universal – Fuerzas de corte reducidas gracias a la arista de corte curvada y a la ranura profunda del rompeviruta – Diseño abierto de la ranura del rompeviruta para reducir la generación de calor	●	●●	●		●●					2,5–10,0	0,30–1,00
	HU7 – Geometría de una cara para el mecanizado de desbaste pesado – Arista de corte recta con bisel protector negativo para la máxima estabilidad – Guía para virutas para reducir la fricción	●●	●	●●							2,0–17,0	0,50–1,60

●● Aplicación principal
 ● Otras aplicaciones

Observación: las vistas de sección muestran SNMM190616 . .

Resumen de geometrías para plaquitas de torneado: forma básica positiva


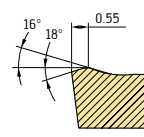
Operación de acabado		Grupos de materiales							Sección de la arista de corte principal	Sección del radio de esquina	a_p [mm]	f [mm]
Geometría	Observaciones/campo de aplicación	P	M	K	N	S	H	O				
	FW4 – Acabado con tecnología Wiper – Doble avance, misma calidad superficial – Presión de corte reducida gracias al filo curvado Wiper corto	●●	●●	●●		●					0,1–2,5	0,03–0,50
	FL2 – Plaquita de acabado rectificada en su contorno para materiales de viruta larga – Apta también para mandrinado de precisión – Ranura del rompeviruta muy estrecha	●●	●●	●		●					0,10–1,5	0,04–0,20
	FP4 – Plaquita de corte para acabado – Control de virutas excelente – Apta también para mandrinado de precisión	●●	●	●		●					0,1–2,5	0,04–0,20
	FP6 – Plaquita universal para uso desde acabado hasta mecanizado medio – Uso también para mandrinado	●●	●	●		●					0,3–2,5	0,08–0,32
Mecanizado medio												
	MW4 – Mecanizado medio con tecnología Wiper – Doble avance, misma calidad superficial – Máximos avances gracias al filo curvado Wiper largo	●●	●	●●		●					0,5–4,0	0,12–0,60
	MP4 – Mecanizado de materiales de viruta larga – De aplicación universal en un amplio campo de aplicación – Rectificado de precisión en su contorno – Sinterizado de precisión en su contorno – Arista de corte recta en forma básica C, S y T para el uso como plaquita biselada en herramientas de mandrinado	●●	●	●		●					0,4–3,5	0,08–0,32
	MP6 – Mecanizado medio de acero – Geometría positiva con buen control de virutas y arista de corte resistente	●●	●	●		●					0,4–4,0	0,10–0,35
Operación de desbaste												
	RP4 – Geometría universal para operación de desbaste hasta mecanizado medio – Amplia zona de rotura de viruta – Máximo volumen de arranque de viruta y vida útil de la herramienta	●●	●	●		●					0,6–5,0	0,12–0,50

●● Aplicación principal
● Otras aplicaciones

Observación: las vistas de sección muestran CCMT09T308... y CCGT09T308...


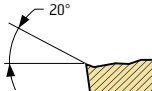
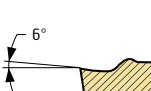

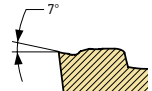
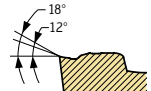

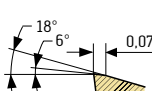
Resumen de geometrías para plaquitas de torneado: forma básica positiva

Mecanizado pesado

Geometría	Observaciones/campo de aplicación	Grupos de materiales							Sección de la arista de corte principal	Sección del radio de esquina	a_p [mm]	f [mm]
		P	M	K	N	S	H	O				
 HU6 – Mecanizado de desbaste pesado – Rotura de viruta excelente – Mecanizado de piezas de forja – Uso en el mecanizado de ruedas ferroviarias	●● ●●									1,0–15,0	0,12–1,7	

Resumen de geometrías para plaquitas de corte de sistema: Walter Lock

Acabado y mecanizado medio

Geometría	Observaciones/campo de aplicación	Grupos de materiales							Sección de la arista de corte principal	Sección del radio de esquina	a_p [mm]	f [mm]
		P	M	K	N	S	H	O				
 FP4 – Geometría de acabado para pequeñas profundidades de corte – Control de virutas excelente – Desarrollado especialmente para el copiado	●● ●									0,1–2,0	0,05–0,25	
 MP4 – Mecanizado medio, con un amplio campo de aplicación – Mecanizado para materiales de viruta larga – Desarrollado especialmente para el copiado	●● ● ●									0,4–2,5	0,08–0,35	
 MU6 – Geometría de radio completo para copiado – Corte suave con excelente rotura de viruta – Desprendimiento de viruta en todas las direcciones de avance	●● ●● ●●									0,4–2,5	0,1–0,40	

●● Aplicación principal
 ● Otras aplicaciones

Observación: las vistas de sección muestran
 WL25-VC0708 . . y WL25-RC0420 . .

Datos de corte para plaquitas de torneado: forma básica negativa Grados de metal duro

Grupo de materiales	Grupos principales de materiales y códigos de identificación		Dureza Brinell HB	Resistencia R _m N/mm ²	Grupo de material a mecanizar ¹		Grados de material de corte			
							Valores iniciales para velocidad de corte v _c [m/min]			
							HE WEP10C f [mm/rev]			
			0,10	0,20	0,30					
P	Acero no aleado	C ≤ 0,25 % recocido	125	430	P1	●●●	●	490	440	400
		C > 0,25... ≤ 0,55 % recocido	190	640	P2	●●●	●	390	360	320
		C > 0,25... ≤ 0,55 % bonificado	210	710	P3	●●●	●	290	260	250
		C > 0,55 % recocido	190	640	P4	●●●	●	350	330	310
		C > 0,55 % bonificado	300	1010	P5	●●●	●	220	180	150
		acero de fácil mecanizado (de viruta corta) recocido	220	750	P6	●●●	●	450	420	400
	Acero de baja aleación	recocido	175	590	P7	●●●	●	360	330	320
		bonificado	285	960	P8	●●●	●	200	170	160
		bonificado	380	1280	P9	●●●	●	120	100	90
		bonificado	430	1480	P10	●●●	●			
	Acero de alta aleación y acero para herramientas de alta aleación	recocido	200	680	P11	●●●	●	340	310	300
		templado y revenido	300	1010	P12	●●●	●	200	180	160
		templado y revenido	380	1280	P13	●●●	●	70	60	
	Acero inoxidable	ferrítico/martensítico, recocido	200	680	P14	●●●	●	280	250	230
		martensítico, bonificado	330	1110	P15	●●●	●	120	100	90
M	Acero inoxidable	austenítico, templado rápido	200	680	M1	●●●	●	210	190	160
		austenítico, templado por precipitación (PH)	300	1010	M2	●●●	●	150	130	110
		austenítico-ferrítico, dúplex	230	780	M3	●●●	●	160	140	110
K	Fundición maleable	ferrítica	200	400	K1	●●●	●	220	200	180
		perlítica	260	700	K2	●●●	●	190	170	150
	Fundición gris	baja resistencia	180	200	K3	●●●	●	420	390	360
		alta resistencia/austenítica	245	350	K4	●●●	●	220	200	180
	Fundición de grafito esferoidal	ferrítica	155	400	K5	●●●	●	240	220	200
		perlítica	265	700	K6	●●●	●	170	140	130
GGV (CGI)		230	400	K7	●●●	●	220	180	170	
N	Aleaciones de forja de aluminio	no templables	30	-	N1					
		templables, templadas	100	340	N2					
	Aleaciones de fundición de aluminio	≤12% Si, no templables	75	260	N3					
		≤12% Si, templables, templadas	90	310	N4					
		>12% Si, no templables	130	450	N5					
	Aleaciones de magnesio		70	250	N6					
	Cobre y aleaciones de cobre (bronce/latón)	no aleado, cobre electrolítico	100	340	N7					
latón, bronce, fundición roja		90	310	N8						
aleaciones de Cu, de viruta corta		110	380	N9						
de alta resistencia, Ampco		300	1010	N10						
S	Aleaciones termorresistentes	base de Fe	recocidas	200	680	S1				
			templadas	280	940	S2				
		base de Ni o Co	recocidas	250	840	S3				
			templadas	350	1180	S4				
			fundidas	320	1080	S5				
	Aleaciones de titanio	titanio puro	200	680	S6					
		aleaciones α y β, templadas	375	1260	S7					
		aleaciones β	410	1400	S8					
	Aleaciones de wolframio		300	1010	S9					
	Aleaciones de molibdeno		300	1010	S10					
H	Acero templado	templado y revenido	50 HRC		H1					
		templado y revenido	55 HRC		H2					
		templado y revenido	60 HRC		H3					
	Fundición de hierro templada	templada y revenida	55 HRC		H4					
O	Termoplásticos	sin materiales de relleno abrasivos			O1					
	Duroplásticos	sin materiales de relleno abrasivos			O2					
	Plástico reforzado con fibra de vidrio	GFRP			O3					
	Plástico reforzado con fibra de carbono	CFRP			O4					
	Plástico reforzado con fibra de aramida	AFRP			O5					
	Grafito (técnico)		80 Shore		O6					

- Aplicación recomendada (los datos de corte indicados se deben tomar como valores iniciales para la aplicación recomendada)
- Aplicación posible

Aviso:

Si es posible el mecanizado en seco, la vida útil de la herramienta se reduce en un 20-30% de promedio.

¹ La asignación de los grupos de material a mecanizar se encuentra en el Compendio Técnico F – Sección General.



Las condiciones de corte indicadas son valores de referencia medios.
Se recomienda realizar una adaptación en los casos de aplicación especiales.

Grados de material de corte															
Valores iniciales para velocidad de corte v_c [m/min]															
	HC														
	WKP01G			WPP05G			WPP10G			WPP20G			WPP30G		
	f [mm/rev]			f [mm/rev]			f [mm/rev]			f [mm/rev]			f [mm/rev]		
	0,10	0,20	0,40	0,10	0,40	0,60	0,10	0,40	0,60	0,10	0,40	0,60	0,10	0,40	0,60
	560	500	420	560	420	330	530	400	310	450	330	270	380	260	220
	440	390	320	440	320	250	420	300	240	350	250	190	300	200	160
	340	300	260	340	260	220	320	250	210	260	210	170	220	180	130
	370	320	260	370	260	210	350	250	200	300	210	160	250	160	130
	280	250	210	280	210	200	270	200	190	220	160	150	180	120	100
	510	450	370	510	370	290	490	350	280	410	290	220	350	230	180
	400	360	290	400	290	250	380	280	240	320	240	190	260	190	170
	240	220	190	240	190	170	230	180	160	190	140	120	150	100	80
	190	170	150	190	150	110	180	140	100	140	100	80	100	70	50
	130	120	110	130	110		120	100							
	360	310	250	360	250	170	340	240	160	290	200	120	220	160	90
	250	210	150	250	150	130	240	140	120	190	120	90	120	90	70
	130	120	110	130	110		120	100							
	290	270	230	290	230	210	280	220	200	230	190	150	180	150	110
	210	180	150	210	150	130	200	140	120	160	110	80	120	80	70
													260	210	130
													160	140	
													170	150	110
	320	270	210	320	210	160	300	200	150	270	170	130	240	160	130
	270	230	170	270	170	120	260	160	110	230	140	100	200	120	90
	600	520	400	600	400	290	570	380	280	490	350	240	490	300	210
	320	270	220	320	220	150	300	210	140	270	170	130	230	170	110
	340	300	240	340	240	180	320	230	170	290	200	150	250	180	130
	240	210	180	240	180	150	230	170	140	200	150	120	180	130	110
	320	260	200	320	200										

HC = metal duro recubierto
HE = Cermet recubierto
HW = metal duro no recubierto

Datos de corte para plaquitas de torneado: forma básica positiva Grados de metal duro

Grupo de materiales	Grupos principales de materiales y códigos de identificación			Dureza Brinell HB	Resistencia R _m N/mm ²	Grupo de material a mecanizar ¹		Grados de material de corte			
								Valores iniciales para velocidad de corte v _c [m/min]			
								HE WEP10C f [mm/rev]			
			0,10	0,20	0,30						
P	Acero no aleado	C ≤ 0,25 %	recocido	125	430	P1	●●	●	490	440	400
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	recocido	190	640	P2	●●	●	390	360	320
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	bonificado	210	710	P3	●●	●	290	260	250
		C > 0,55 %	recocido	190	640	P4	●●	●	350	330	310
		C > 0,55 %	bonificado	300	1010	P5	●●	●	220	180	150
		acero de fácil mecanizado (de viruta corta)	recocido	220	750	P6	●●	●	450	420	400
	Acero de baja aleación	recocido		175	590	P7	●●	●	360	330	320
		bonificado		285	960	P8	●●	●	200	170	160
		bonificado		380	1280	P9	●●	●	120	100	90
		bonificado		430	1480	P10	●●	●			
	Acero de alta aleación y acero para herramientas de alta aleación	recocido		200	680	P11	●●	●	340	310	300
		templado y revenido		300	1010	P12	●●	●	200	180	160
		templado y revenido		380	1280	P13	●●	●	70	60	
	Acero inoxidable	ferrítico/martensítico, recocido		200	680	P14	●●	●	280	250	230
		martensítico, bonificado		330	1110	P15	●●	●	120	100	90
M	Acero inoxidable	austenítico, templado rápido		200	680	M1	●●	●	210	190	160
		austenítico, templado por precipitación (PH)		300	1010	M2	●●	●	150	130	110
		austenítico-ferrítico, dúplex		230	780	M3	●●	●	160	140	110
K	Fundición maleable	ferrítica		200	400	K1	●●	●	220	200	180
		perlítica		260	700	K2	●●	●	190	170	150
	Fundición gris	baja resistencia		180	200	K3	●●	●	420	390	360
		alta resistencia/austenítica		245	350	K4	●●	●	220	200	180
	Fundición de grafito esferoidal	ferrítica		155	400	K5	●●	●	240	220	200
perlítica			265	700	K6	●●	●	170	140	130	
GGV (CGI)			230	400	K7	●●	●	220	180	170	
N	Aleaciones de forja de aluminio	no templables		30	-	N1					
		templables, templadas		100	340	N2					
	Aleaciones de fundición de aluminio	≤12% Si, no templables		75	260	N3					
		≤12% Si, templables, templadas		90	310	N4					
		>12% Si, no templables		130	450	N5					
	Aleaciones de magnesio		70	250	N6						
	Cobre y aleaciones de cobre (bronce/latón)	no aleado, cobre electrolítico		100	340	N7					
		latón, bronce, fundición roja		90	310	N8					
		aleaciones de Cu, de viruta corta		110	380	N9					
		de alta resistencia, Ampco		300	1010	N10					
S	Aleaciones termorresistentes	base de Fe	recocidas		200	680	S1				
			templadas		280	940	S2				
		base de Ni o Co	recocidas		250	840	S3				
			templadas		350	1180	S4				
			fundidas		320	1080	S5				
	Aleaciones de titanio	titanio puro		200	680	S6					
		aleaciones α y β, templadas		375	1260	S7					
		aleaciones β		410	1400	S8					
	Aleaciones de wolframio		300	1010	S9						
	Aleaciones de molibdeno		300	1010	S10						
H	Acero templado	templado y revenido		50 HRC	-	H1					
		templado y revenido		55 HRC	-	H2					
		templado y revenido		60 HRC	-	H3					
	Fundición de hierro templada	templada y revenida		55 HRC	-	H4					
O	Termoplásticos	sin materiales de relleno abrasivos				O1					
	Duroplásticos	sin materiales de relleno abrasivos				O2					
	Plástico reforzado con fibra de vidrio	GFRP				O3					
	Plástico reforzado con fibra de carbono	CFRP				O4					
	Plástico reforzado con fibra de aramida	AFRP				O5					
	Grafito (técnico)		80 Shore			O6					

- Aplicación recomendada (los datos de corte indicados se deben tomar como valores iniciales para la aplicación recomendada)
- Aplicación posible

Aviso:

Si es posible el mecanizado en seco, la vida útil de la herramienta se reduce en un 20-30% de promedio.

¹ La asignación de los grupos de material a mecanizar se encuentra en el Compendio Técnico F – Sección General.

Walter GPS



El navegador de herramientas de última generación.


Encuentre la herramienta adecuada con unos pocos clics de ratón.

Con solo cuatro clics, Walter GPS le lleva desde la definición del objetivo hasta solución más económica de herramienta y mecanizado. Walter GPS es increíblemente completo. Ya sea para taladrado, roscado, torneado o fresado: encontrará información completa sobre todas las herramientas de Walter, Walter Titex y Walter Prototyp en un instante. Obtenga los datos vinculados a la aplicación, como datos de corte exactos o cálculos de rentabilidad precisos en su pantalla.

Walter GPS ahora también está disponible para teléfonos inteligentes y tabletas. Esto significa que siempre tendrá acceso a toda la información sobre las herramientas que necesite, esté donde esté, incluso sin un ordenador: en el taller, en la máquina o de viaje.



walter-tools.com

 **WALTER**
Engineering Kompetenz

CÓMO ENCONTRAR Y SOLICITAR SU HERRAMIENTA ESTÁNDAR



En persona, en todo el mundo

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



El catálogo completo de Walter 2022

incluye la gama estándar íntegra de nuestras marcas profesionales Walter, Walter Titex y Walter Prototyp. El catálogo se irá actualizando de forma permanente con las innovaciones de producto más actuales.

En walter-tools.com puede consultar y encargar sus productos Walter con rapidez y comodidad, a través del móvil, la tableta o el ordenador. Así tendrá la ventaja de disfrutar de acceso directo desde cualquier dispositivo con una calidad óptima de visualización, ¡en todo momento!

Catálogo en línea de Walter



Búsqueda específica de herramientas

En el catálogo en línea de Walter encontrará los productos mediante la estructura conocida de nuestro catálogo de productos, así como por medio de las funciones de filtro y búsqueda. Además, incluye: una función de compra y enlaces a planos y modelos.

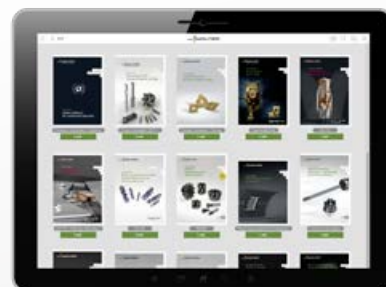
Walter GPS



Búsqueda basada en la aplicación

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

Walter e-Library



Búsqueda por documentos

Con la aplicación Walter e-Library encontrará toda la información que necesite en cuestión de segundos también en sus dispositivos móviles: por ejemplo, manuales y catálogos, con conexión a internet o sin ella, en 17 idiomas.

Pedidos digitales



TOOLSHOP



EDI B2B

Walter TOOLSHOP y EDI

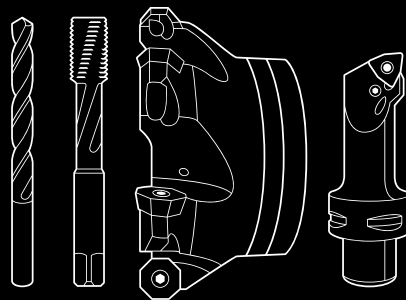
Walter TOOLSHOP ofrece a los clientes rápidas posibilidades de información y pedido.

Mediante EDI (Electronic Data Interchange) también es posible intercambiar documentos (p. ej., pedidos), así como solicitar herramientas especiales.

Walter AG

Derendinger Straße 53, 72072 Tübingen
Postfach 2049, 72010 Tübingen
Germany

walter-tools.com



Europe

Walter Austria GmbH

Wien, Österreich
+43 1 5127300-0, service.at@walter-tools.com

Walter Benelux N.V./S.A.

Zaventem, Belgique
(B) +32 (02) 7258500
(NL) +31 (0) 900 26585-22
service.benelux@walter-tools.com

Walter (Schweiz) AG

Solothurn, Schweiz
+41 (0) 32 617 40 72, service.ch@walter-tools.com

Walter CZ s.r.o

Kurim, Czech Republic
+420 (0) 541 423352, service.cz@walter-tools.com

Walter Deutschland GmbH

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

Walter France

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

Walter Hungária Kft.

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

Walter Tools Ibérica S.A.U.

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

Walter Italia s.r.l.

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

Walter Norden AB

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

Walter Polska Sp. z o.o.

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

Walter Tools SRL

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

Walter Tools d.o.o.

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

Walter Slovakia, s.r.o.

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

Walter Kesici Takımlar Sanayi ve Ticaret Ltd. Şti.

Bursa, Türkiye
+90 (0) 224 909 5000 Pbx, service.tr@walter-tools.com

Walter GB Ltd.

Bromsgrove, England
+44 (1527) 839 450, service.uk@walter-tools.com

Asia

Walter Wuxi Co. Ltd.

Wuxi, Jiangsu, P.R. China
+86 (510) 853 72199, service.cn@walter-tools.com

Walter Wuxi Co. Ltd.

中国江苏省无锡市新区新畅南路 3 号
电话 : +86-510-8537 2199 邮编 : 214028
客服热线 : 400 1510 510
邮箱 : service.cn@walter-tools.com

Walter Tools India Pvt. Ltd.

Pune, India
+91 (20) 6773 7300, service.in@walter-tools.com

Walter Japan K.K.

Nagoya, Japan
+81 (52) 533 6135, service.jp@walter-tools.com

ワルタージャパン株式会社

名古屋市中村区名駅二丁目 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