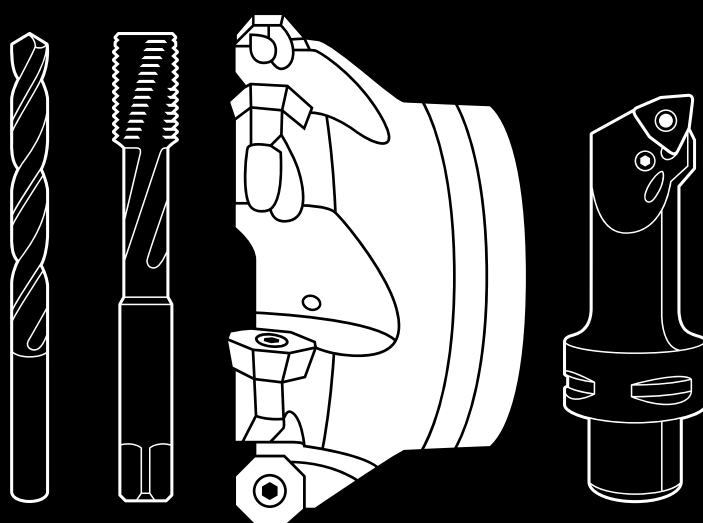


\_ NUESTRO MUNDO: EL METALAL

# Herramientas para el mecanizado de fresado



# Cómo encontrar y solicitar su solución de herramienta:



## En persona, en todo el mundo:

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



## Los catálogos y folletos de Walter Hybrid

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

En [walter-tools.com](http://walter-tools.com) puede consultar y encargar sus productos Walter con rapidez y comodidad, a través del móvil, la tableta o el ordenador.

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

### Catálogo en línea de Walter



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

### Walter GPS



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

### Walter Innotime®



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

## Pedidos digitales



**TOOLSHOP**



**EDI B2B**

### Walter TOOLSHOP y EDI

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

## D1: Herramientas de fresado de MDI

Página

### Herramientas de fresado de MDI

Síntesis del programa	
Fresas de gran avance	D 10
Fresas de escuadrar	D 11
Fresas de escuadrar/ranurar	D 15
Fresas de copiar	D 22
Fresas de perfilar	D 24
Fresas de segmento de círculo	D 26
Páginas de denominación	
Fresas de gran avance	D 27
Fresas de escuadrar	D 32
Fresas de escuadrar/ranurar	D 68
Fresas de copiar	D 190
Fresas de perfilar	D 209
Fresas de segmento de círculo	D 215

### Herramientas de fresado de MDI con contacto ConeFit

Síntesis del programa	
Fresas de gran avance	D 218
Fresas de escuadrar	D 219
Fresas de escuadrar/ranurar	D 220
Fresas de copiar	D 222
Fresas de perfilar	D 223
Fresas de segmento de círculo	D 224
Páginas de denominación	
Fresas de escuadrar/ranurar	D 225
Fresas de escuadrar	D 237
Fresas de gran avance	D 241
Fresas de copiar	D 247
Fresas de segmento de círculo	D 251
Fresas de perfilar	D 252

### Herramientas de fresado soldadas

Síntesis del programa	
Herramientas de fresado soldadas	D 261
Páginas de denominación	
Herramientas de fresado soldadas	D 265

## D2: Herramientas de fresado con plaquitas de corte

Página

### Plaquitas de corte para fresado

Páginas de denominación	
Plaquitas de corte positivas	D 278
Plaquitas de corte negativas	D 312
Plaquitas de corte para montaje tangencial	D 329

### Fresas con plaquitas de corte

Síntesis del programa	
Fresas de planear	D 340
Fresas de gran avance	D 346
Fresas de escuadrar	D 348
Fresas de ranurar	D 356
Fresas de copiar	D 360
Fresas de perfilar	D 364
Páginas de denominación	
Fresas de planear	D 366
Fresas de gran avance	D 438
Fresas de escuadrar	D 462
Fresas de ranurar	D 576
Fresas de copiar	D 624
Fresas de perfilar	D 680

# Tecnologías en Walter

## ((( Accure-tec®

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

## Drion-tec™

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

## Krato-tec™

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

## Tiger-tec®Gold

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

## Tiger-tec®Silver

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

## Thrill-tec™

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

## Walter BLAXX

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

## Walter Green

Walter Green: la sostenibilidad y el empleo responsable de los recursos son una parte esencial de las normas de conducta de nuestra empresa. Con el sello Walter Green mostramos cómo las aplicamos, por ejemplo, compensando las emisiones de CO<sub>2</sub> con proyectos de protección de la naturaleza.

## Walter Xpress

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

## **Walter Precision XT**

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

## **Walter Boring XT**

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

## **Tecnología XD**

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

## **Xill-tec®**

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

## **Xtra-tec®**

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

## **Xtra-tec® XT**

Xtra-tec® XT es la última generación de herramientas de fresado de Walter. Como tecnología «Xtended» de Xtra-tec®, abre una nueva dimensión para la productividad y la seguridad de proceso. Con ella se pueden cubrir prácticamente todas las operaciones de fresado en todos los grupos de materiales usuales: más resistente, más productiva y más rentable que nunca, y con emisiones de CO<sub>2</sub> compensadas gracias a Walter Green.

## **X-treme Evo**

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

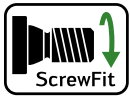
## Tecnologías en Walter (continuación)



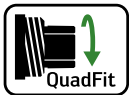
Walter Capto™ es un sistema modular de fijación de herramientas. Es apto para todas las operaciones de torneado, fresado, taladrado y roscado. Su cono poligonal, normalizado según ISO, absorbe perfectamente los momentos de torsión y de flexión proporcionando una exactitud de repetición óptima.



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



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



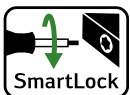
El contacto QuadFit con rectificado de precisión y superficie de apoyo y del cono caracteriza las barras de mandrinar con amortiguación de vibraciones para el torneado y roscado con tecnología Accure-tec® de Walter. El sistema de cabezal intercambiable con rotación de 180° permite intercambiar rápidamente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



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

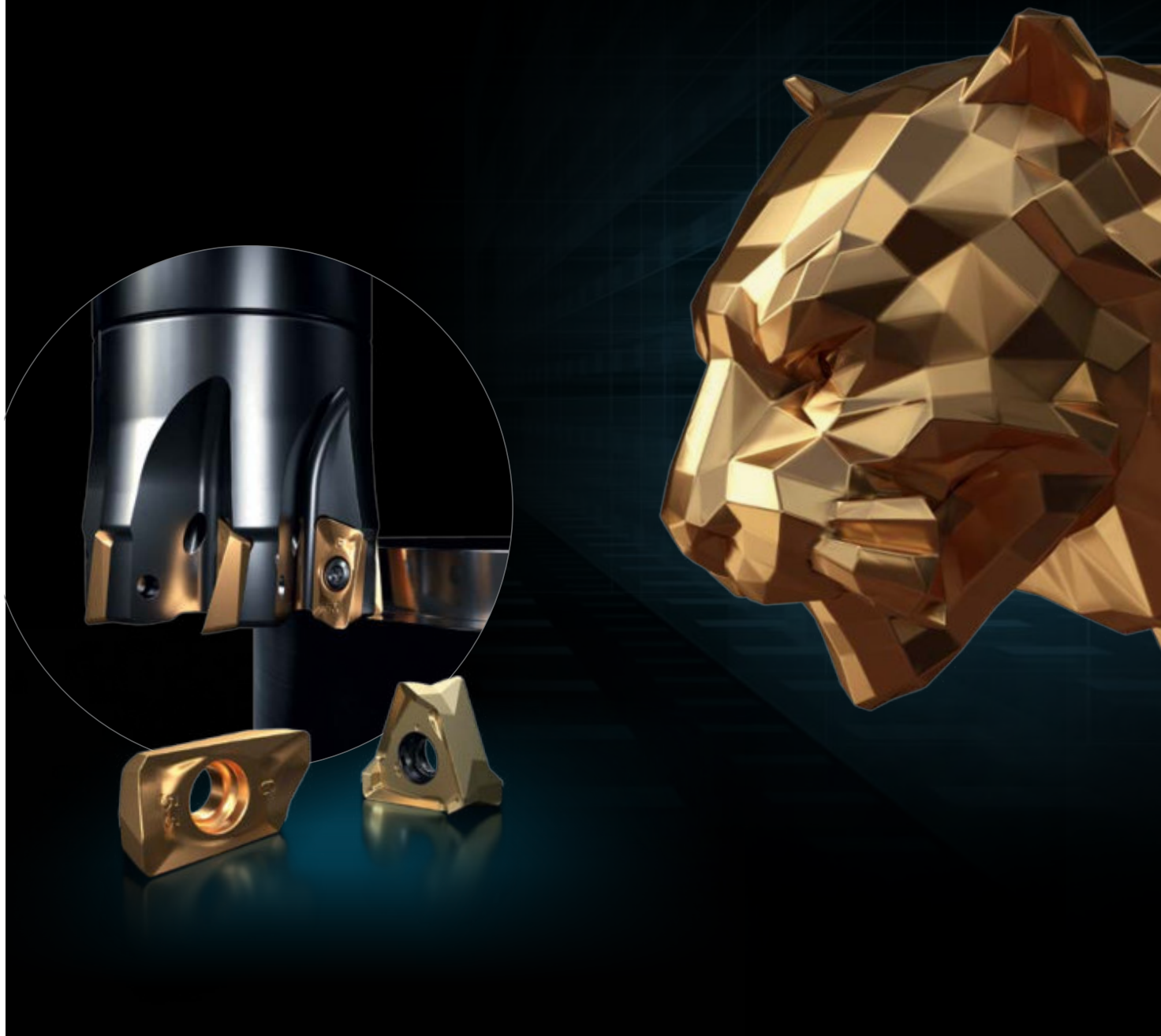


«Flash» designa las fresas especiales de metal duro integral para el fresado de gran avance. Su geometría frontal disminuye el espesor de viruta «h», lo que permite un avance por diente muy elevado. Las fuerzas que actúan son desplazadas axialmente al centro de la herramienta, con lo que se estabiliza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




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

# Tiger-tec<sup>®</sup>Gold



[tigertec-gold.walter](http://tigertec-gold.walter)

 **WALTER**  
Engineering Kompetenz

# Estructura del nuevo catálogo general de Walter

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

Milling tools with indexable inserts

### Face milling cutters

Machining				
Lead angle k	45°	45°	45°	45°
Designation	M5009 Xtra-tec® XT	M4003	M3024 Walter BLAXX	F4045 Xtra-tec®
Diameter range [mm] [inch]	40-160 1.500-6.000	20-160 0.750-6.000	40-160 2.000-6.000	63-160 —
Boring bar/adaptor type				
DIN 1835 B				
Shell mill mount DIN 138	✓	✓	✓	✓
ScrewFit	✓			
Cylindrical shank		✓	✓	
Cylindrical modular				
Steep taper				
HSK				
NCT				
P Steel	●●	●●	●●	●●
M Stainless steel	●●	●●	●●	●●
K Cast iron	●●	●●	●●	●●
N NF metals	●●	●●	●●	●●
S Materials with difficult cutting properties	●●	●●	●●	●●
H Hard materials	●	●	●	●
O Other	●	●	●	●
Indexable inserts				
Number of cutting edges	8 / 2	4 / 1	14 / 2	14 / 2
Max. depth of cut [mm]	5 - 6	4,5 - 6,5	4 - 6	4 - 6
Page in catalogue	390	394	388	400
QR code				
www.walter-tools.com/wcc/	M5009	M4003	M3024	F4045

WALTER SELECT

●● Primary application    ● Other application

Face milling cutters 329

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

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

**NEW**

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



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

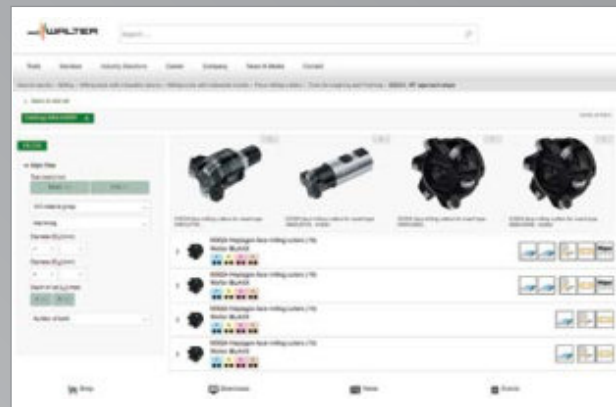
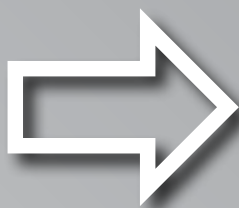


## Escanear el código QR

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



M3024



## Enlace directo

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

[www.walter-tools.com/woc/M3024](http://www.walter-tools.com/woc/M3024).

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



## Resumen detallado de los datos del producto

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

Heptagon face milling cutters  
M3024  
Walter-BLAXX

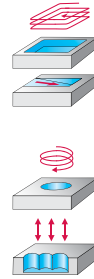
> 14 cutting edges per insertable insert

M3024  
Key (explanation of symbols)

Switch to inch values

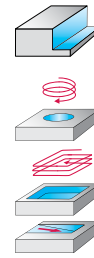
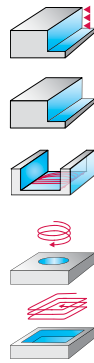
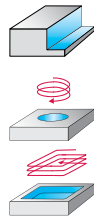
Designation	D <sub>1</sub> mm	D <sub>2</sub> mm	D <sub>3</sub> mm	L <sub>1</sub> mm	L <sub>2</sub> mm
Parallel bore DIN 138 transverse keyway - H7/k7 - metric (T)	63 - 125	75.06 - 137.90	22 - 40	40 - 63	6
M3024-030-022-06-06 Availability	63	75.06	22	40	6
M3024-030-027-06-06 Availability	60	82.06	27	50	6
M3024-125-022-07-06 Availability	100	112.06	32	50	6
M3024-125-040-06-06 Availability	125	137.06	40	63	6
Parallel bore DIN 138 transverse keyway - H7/k7 - metric (T)	150	172.06	40	63	6

## Fresas de alto avance



Denominación	MC025 Advance	MD025 Supreme	MD025 Supreme	MC089 Advance
Rango de Ø	1-16	6-16	6-16	4-16
Número de dientes	2-4	5-6	5-6	4
Radio de esquina	0,1-2	0,5-2	0,5-2	0,5-2
Rango de Ø	0,125-0,625	0,250-0,625	0,250-0,625	—
Número de dientes	4	5-6	5-6	—
Radio de esquina	0,020-0,080	0,020-0,080	0,020-0,080	—
Norma	PWZ-NORM L STANDARD	PWZ-NORM L STANDARD	PWZ-NORM L STANDARD	DIN 6527 L
Recubrimiento/grado	WJ30TF	WJ30TF	WJ30RD	WJ30RA
Mango	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
<b>P</b> Acero	●●	●●	●●	●●
<b>M</b> Acero inoxidable	●	●	●●	●●
<b>K</b> Fundición de hierro	●	●	●●	●●
<b>N</b> Metales no féreos			●	●
<b>S</b> Materiales de difícil arranque de viruta	●	●	●●	●●
<b>H</b> Materiales duros				●●
<b>O</b> Otros				
Página en el catálogo	D 30	D 27	D 27	D 29
Código QR				
<a href="http://www.walter-tools.com/woc/">www.walter-tools.com/woc/</a>	MC025	MD025	MD025	MC089

## Fresas de escuadrar

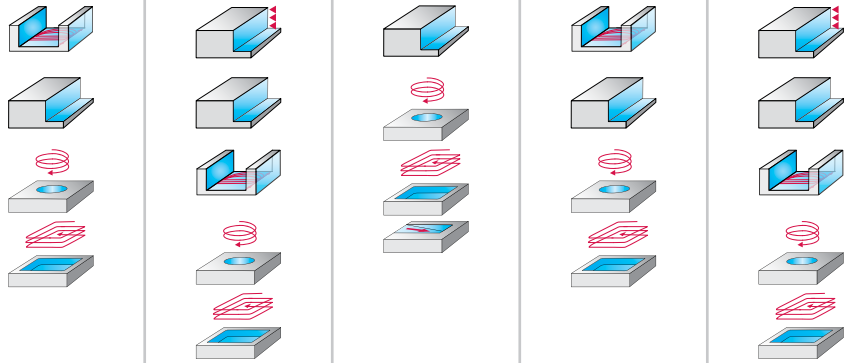


Denominación	MC129 Advance	MC128 Advance	MC122 Advance	MC112 Advance	MC111 Advance
Rango de Ø	6–20	2–25	4–25	4–16	2–20
Número de dientes	6	4–8	4–8	4	4
Radio de esquina		0,5–4		0,5–2	
Rango de Ø	—	0,250–0,750	—	—	0,094–0,750
Número de dientes		6–8			4
Radio de esquina		0,015–0,250			
Norma	DIN 6527 L	DIN 6527 L STANDARD	DIN 6527 L PWZ-NORM L PWZ-NORM XL	PWZ-NORM XL PWZ-NORM L	DIN 6527 K STANDARD
Recubrimiento/grado	WJ30TF	WJ30TF	WJ30TF	WJ30TF	WJ30TF
Mango	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA
P Acero	●●	●●	●●	●●	●●
M Acero inoxidable	●	●	●	●	●
K Fundición de hierro	●	●	●	●	●
N Metales no férreos					●
S Materiales de difícil arranque de viruta	●	●	●	●	●
H Materiales duros					
O Otros					
Página en el catálogo	D 59	D 40	D 60	D 65	D 63
Código QR					
www.walter-tools.com/woc/	MC129	MC128	MC122	MC112	MC111

WALTER SELECT

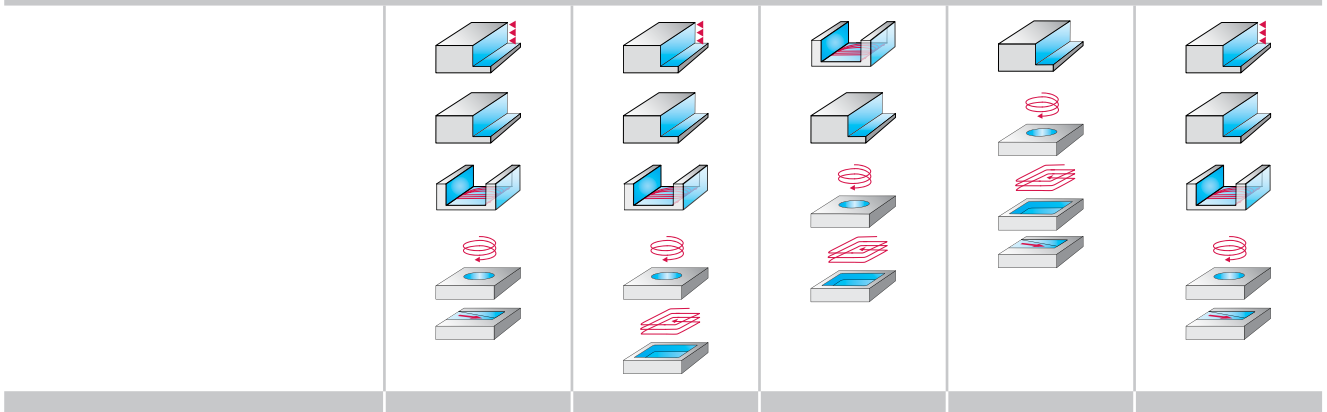
●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

## Fresas de escuadrar



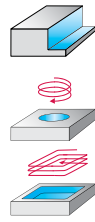
Denominación	MD133 Supreme	MD128 Supreme	Protostar®	MD133 Supreme	MD128 Supreme
Rango de Ø	6–20	6–25	0,4–3	6–20	6–25
Número de dientes	5–6	6–8	2	5–6	6–8
Radio de esquina	0,3–1	0,5–4	0,05–0,3	0,3–1	0,5–4
Rango de Ø	0,250–0,750	—	—	0,250–0,750	—
Número de dientes	5–6	—	—	5–6	—
Radio de esquina	0,015–0,030	—	—	0,015–0,030	—
Norma	PWZ-NORM L PWZ-NORM XL	PWZ-NORM	PWZ-NORM MINI	PWZ-NORM L PWZ-NORM XL	PWZ-NORM
Recubrimiento/grado	WJ30RA	WJ30UU	WJ30EN	WJ30EN	ACN
Mango	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	Mango cilíndrico	Mango cilíndrico	DIN 6535 HA
<b>P</b> Acero	●●	●●	●●	●●	●●
<b>M</b> Acero inoxidable				●●	●●
<b>K</b> Fundición de hierro	●	●			
<b>N</b> Metales no féreos			●	●	
<b>S</b> Materiales de difícil arranque de viruta				●	●●
<b>H</b> Materiales duros					
<b>O</b> Otros					
Página en el catálogo	D 32	D 38	D 67	D 32	D 38
Código QR					
<a href="http://www.walter-tools.com/woc/">www.walter-tools.com/woc/</a>	MD133	MD128	protostar	MD133	MD128

## Fresas de escuadrar



Denominación	MC166 Advance	MD177 Supreme	MD173 Supreme	Protostar® Ti	MC187 Advance
Rango de Ø	12–20	6–25	—	16–25	3–25
Número de dientes	3	7	—	4–5	4–8
Radio de esquina	1–5	0,3–1,25	—	3–4	0,5–3
Rango de Ø	—	0,187–1,000	0,250–1,000	—	0,125–0,750
Número de dientes	—	7	7	—	4–8
Radio de esquina	—	0,015–0,120	0,015–0,120	—	0,015–0,060
Norma	PWZ-NORM L PWZ-NORM XL	DIN 6527 L PWZ-NORM L STANDARD PWZ-NORM S PWZ-NORM XL	STANDARD PWZ-NORM L PWZ-NORM XL	PWZ-NORM XL	DIN 6527 L PWZ-NORM L STANDARD
Recubrimiento/grado	WJ30TF	WJ30RD	WJ30RD	TAX	WJ30RA
Mango	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HB	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HB
<b>P</b> Acero		●	●		
<b>M</b> Acero inoxidable		●	●		
<b>K</b> Fundición de hierro					
<b>N</b> Metales no férricos	●●				
<b>S</b> Materiales de difícil arranque de viruta		●●	●●	●●	
<b>H</b> Materiales duros					●●
<b>O</b> Otros					
Página en el catálogo	D 44	D 46	D 51	D 53	D 54
Código QR					
www.walter-tools.com/woc/	MC166	MD177	MD173	protostar-ti	MC187

## Fresas de escuadrar



Denominación	MC183 Advance
Rango de Ø	6-16
Número de dientes	6-16
Radio de esquina	
Rango de Ø	—
Número de dientes	
Radio de esquina	
Norma	DIN 6527 L
Recubrimiento/grado	WB10TG
Mango	DIN 6535 HA
<b>P</b> Acero	
<b>M</b> Acero inoxidable	
<b>K</b> Fundición de hierro	
<b>N</b> Metales no féreos	
<b>S</b> Materiales de difícil arranque de viruta	
<b>H</b> Materiales duros	● ●
<b>O</b> Otros	

Página en el catálogo D 58

Código QR



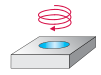
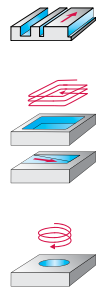
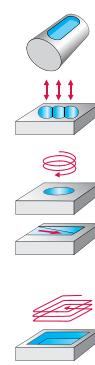
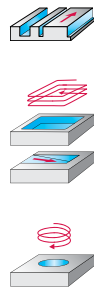
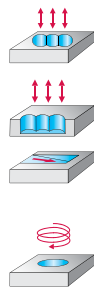
[www.walter-tools.com/woc/](http://www.walter-tools.com/woc/)

MC183

**WALTER SELECT**

● ● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

## Fresas de escuadrar/ranurar

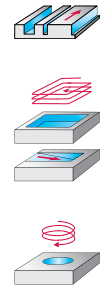
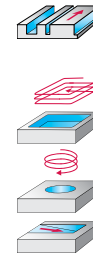
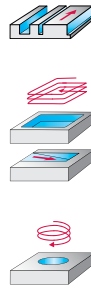


Denominación	MD344 Supreme	MD340 Supreme	MC726 Supreme	MC716 Advance	MC326 Supreme
Rango de Ø	6–20	2–25	2,8–16	1,8–20	2–25
Número de dientes	4	3–5	3–4	2–3	3–5
Radio de esquina	0,3–1	0,2–4	0,08–0,25		0,2–4
Rango de Ø	—	0,063–0,750	—	—	0,125–0,750
Número de dientes		3–5			3–4
Radio de esquina		0,015–0,060			0,015–0,160
Norma	DIN 6527 L	P-NORM DIN 6527 L ANSI-STANDARD P-NORM L	DIN 6527 K	DIN 6527 K	STUB STANDARD PWZ-NORM L DIN 6527 L LONG
Recubrimiento/grado	WK40TP	WK40TP	WK40TP	WK40TF	WJ30TF
Mango	DIN 6535 HB	DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HB
P Acero	●●	●●	●●	●●	●●
M Acero inoxidable	●	●	●	●	●
K Fundición de hierro	●	●	●	●	●
N Metales no férricos					
S Materiales de difícil arranque de viruta	●	●	●	●	●
H Materiales duros					
O Otros					
Página en el catálogo	D 69	D 70	D 136	D 173	D 118
Código QR					
www.walter-tools.com/woc/	MD344	MD340	MC726	MC716	MC326

WALTER SELECT

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

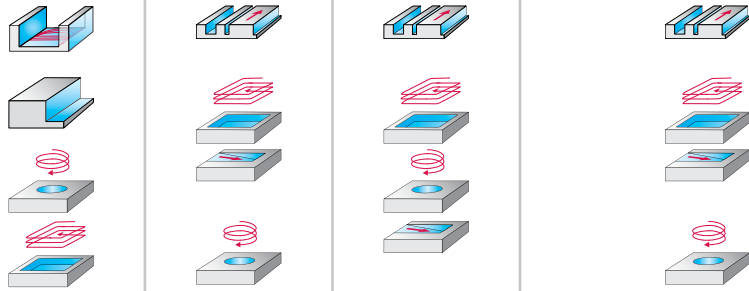
## Fresas de escuadrar/ranurar



Denominación	MC324 Advance	MC322 Advance	MC321 Advance	MC320 Advance	MC319 Advance
Rango de Ø	1–20	6–20	2–12	4–25	5–25
Número de dientes	3	4–5	3–4	3–8	4
Radio de esquina	1,5–2			0,2–0,4	0,2–0,4
Rango de Ø	—	—	0,125–0,500	0,250–0,750	—
Número de dientes			4	4	
Radio de esquina				0,008–0,016	
Norma	DIN 6527 L	DIN 6527 K	DIN 6527 K PWZ-NORM S STUB	DIN 6527 L DIN 6527 K STANDARD	DIN 6527 L
Recubrimiento/grado	WK40TF	WK40TF	WJ30ED	WK40TF	WJ30TF
Mango	DIN 6535 HB	DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA
<b>P</b> Acero	●●	●●	●●	●●	●●
<b>M</b> Acero inoxidable	●	●	●	●	●
<b>K</b> Fundición de hierro	●	●	●	●	●
<b>N</b> Metales no féreos					
<b>S</b> Materiales de difícil arranque de viruta	●	●	●	●	●
<b>H</b> Materiales duros					
<b>O</b> Otros					
Página en el catálogo	D 162	D 161	D 156	D 176	D 175
Código QR					
<a href="http://www.walter-tools.com/woc/">www.walter-tools.com/woc/</a>	MC324	MC322	MC321	MC320	MC319



## Fresas de escuadrar/ranurar

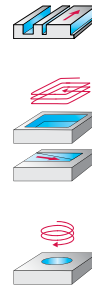


Denominación	MC233 Advance Xill-tec®	MC232 Perform	MC230 Advance Xill-tec®	MC216 Advance	MC213 Advance
Rango de Ø	8-25	2-20	1-25	1-20	0,6-14,5
Número de dientes	4-8	2-4	2-8	2-3	2-4
Radio de esquina		0,2-4	0,2-4		0,06-1,5
Rango de Ø	—	0,125-0,750	—	0,094	—
Número de dientes		2-4		2	
Radio de esquina		0,015-0,125			
Norma	P-NORM L P-NORM XL	DIN 6527 L STANDARD	DIN 6527 L P-NORM S P-NORM L DIN 6527 K P-NORM XL	DIN 6527 L STANDARD PWZ-NORM L	PWZ-NORM XL PWZ-NORM L
Recubrimiento/grado	WK40TF	WJ30TF	WJ30TF	WJ30TF	WK40TF
Mango	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HB
P Acero	●●	●●	●●	●●	●●
M Acero inoxidable	●	●	●	●	●
K Fundición de hierro	●	●	●	●	●
N Metales no férreos	●	●	●	●	●
S Materiales de difícil arranque de viruta	●	●	●	●	●
H Materiales duros					
O Otros					
Página en el catálogo	D 154	D 179	D 137	D 165	D 170
Código QR					
www.walter-tools.com/woc/	MC233	MC232	MC230	MC216	MC213

WALTER SELECT

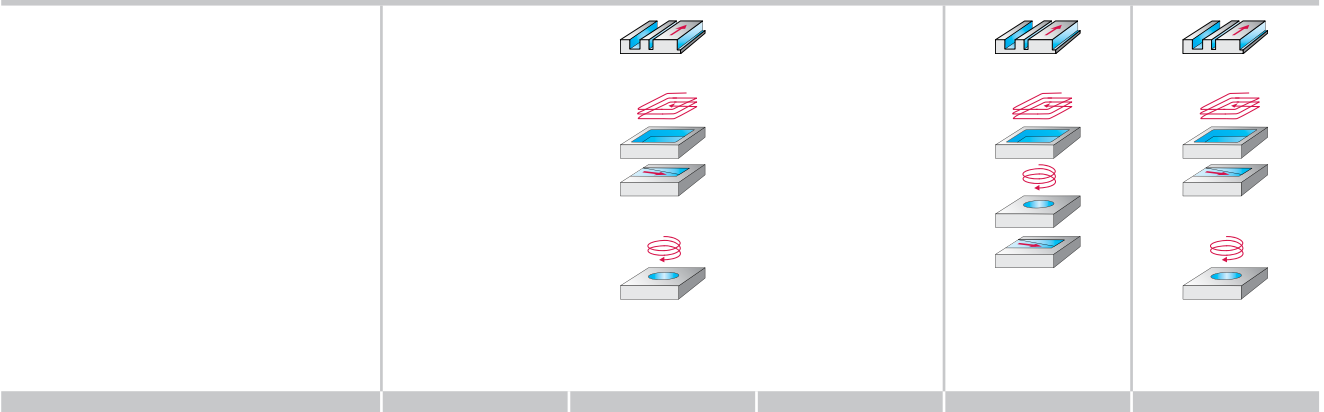
●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

## Fresas de escuadrar/ranurar



Denominación	MC341 Supreme	MC251 Advance	Proto-max™ <sub>Inox</sub>	MD266 Supreme	MD265 Supreme
Rango de Ø	6–20	3–20	6–20	2–25	16–25
Número de dientes	4	4	4	2–3	3
Radio de esquina		0,2–6	0,5–4	0,2–4	2–4
Rango de Ø	—	—	0,250–0,750	—	—
Número de dientes			4		
Radio de esquina					
Norma	PWZ-NORM	DIN 6527 L	DIN 6527 L DIN 6527	DIN 6527 L P-NORM L P-NORM XL	DIN 6527 L P-NORM L P-NORM XL
Recubrimiento/grado	WJ30UU	WJ30DD	WJ30UU	WJ30UU	WJ30CA
Mango	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
<b>P</b> Acero	●●				
<b>M</b> Acero inoxidable	●	●●	●●		
<b>K</b> Fundición de hierro					
<b>N</b> Metales no férricos				●●	●●
<b>S</b> Materiales de difícil arranque de viruta		●	●		
<b>H</b> Materiales duros					
<b>O</b> Otros					
Página en el catálogo	D 68	D 85	D 82	D 87	D 95
Código QR					
<a href="http://www.walter-tools.com/woc/">www.walter-tools.com/woc/</a>	MC341	MC251	protomax-inox	MD266	MD265

## Fresas de escuadrar/ranurar



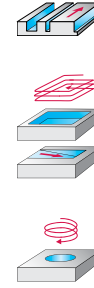
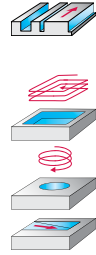
Denominación	MD265 Supreme	MC268 Advance	MC267 Advance	MC267 Advance	Protostar®
Rango de Ø	16–25	6–25	1–20	1–20	2–20
Número de dientes	3	3–4	2–3	3	1–2
Radio de esquina	2–4	0,5–4	0,2–4	0,2–0,5	
Rango de Ø	—	—	—	—	—
Número de dientes					
Radio de esquina					
Norma	DIN 6527 L	DIN 6527 L P-NORM L	DIN 6527 L	DIN 6527 L	PWZ-NORM L DIN 6527 L
Recubrimiento/grado	WJ30TF	WK40TZ	WK40RC	TAA	WJ30UU
Mango	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA
<b>P</b> Acero					
<b>M</b> Acero inoxidable					
<b>K</b> Fundición de hierro					
<b>N</b> Metales no férricos	●●	●●	●●	●●	●●
<b>S</b> Materiales de difícil arranque de viruta					
<b>H</b> Materiales duros					
<b>O</b> Otros					
Página en el catálogo	D 95	D 97	D 91	D 91	D 100
Código QR					
<a href="http://www.walter-tools.com/woc/">www.walter-tools.com/woc/</a>	MD265	MC268	MC267	MC267	protostar

WALTER SELECT

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

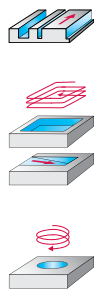
D1

## Fresas de escuadrar/ranurar



Denominación	MD377 Supreme	MC377 Advance	MC388 Advance	MC281 Advance	Protostar® Ultra
Rango de Ø	6–25	2–25	2–12	1–4	1–16
Número de dientes	5	3–4	3–4	2	2–4
Radio de esquina	0,5–6,35	0,2–4	0,5–3	0,2–0,5	0,1–2
Rango de Ø	—	—	0,125–0,500	—	—
Número de dientes	—	—	3–4	—	—
Radio de esquina	—	—	0,015–0,030	—	—
Norma	DIN 6527 L	DIN 6527 L	DIN 6527 L PWZ-NORM L	PWZ-NORM MINI	PWZ-NORM L PWZ-NORM MINI
Recubrimiento/grado	TAX	DIA	WB10TG	WB10TG	TAX
Mango	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
<b>P</b> Acero		●	●		
<b>M</b> Acero inoxidable	●	●			
<b>K</b> Fundición de hierro					
<b>N</b> Metales no féreos					
<b>S</b> Materiales de difícil arranque de viruta	●●	●●			
<b>H</b> Materiales duros			●●	●●	●●
<b>O</b> Otros					
Página en el catálogo	D 104	D 105	D 107	D 113	D 112
Código QR					
<a href="http://www.walter-tools.com/woc/">www.walter-tools.com/woc/</a>	MD377	MC377	MC388	MC281	protostar-ultra

## Fresas de escuadrar/ranurar



Denominación	Protostar®
Rango de Ø	0,6-12
Número de dientes	2-4
Radio de esquina	0,05-1
Rango de Ø	—
Número de dientes	—
Radio de esquina	—
Norma	PWZ-NORM L PWZ-NORM XL PWZ-NORM MINI
Recubrimiento/grado	sin recubrimiento
Mango	DIN 6535 HA
<b>P</b> Acero	●●
<b>M</b> Acero inoxidable	●●
<b>K</b> Fundición de hierro	●●
<b>N</b> Metales no férreos	●●
<b>S</b> Materiales de difícil arranque de viruta	●●
<b>H</b> Materiales duros	●●
<b>O</b> Otros	●●

Página en el catálogo D 115

Código QR



[www.walter-tools.com/woc/](http://www.walter-tools.com/woc/)

protostar

**WALTER SELECT**

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

# Fresas de copiar



Denominación	MC416 Advance	MC413 Advance	Protostar®	Protostar®	MC482 Advance
Rango de Ø	1–20	1–16	0,3–3	2–16	1–16
Número de dientes	2–4	2–4	2	2	2–4
Radio de esquina	0,5–10	0,5–8	0,15–1,5	1–8	0,5–8
Rango de Ø	0,063–0,500	—	—	—	—
Número de dientes	4	—	—	—	—
Radio de esquina	0,031–0,250	—	—	—	—
Norma	PWZ-NORM L STANDARD DIN 6527 L	PWZ-NORM L PWZ-NORM XL	PWZ-NORM MINI	PWZ-NORM L	DIN 6527 K DIN 6527 L PWZ-NORM XL
Recubrimiento/grado	WJ30TF	WJ30TF	WJ30TF	TAX	sin recubrimiento
Mango	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
<b>P</b> Acero	●●	●●	●●		
<b>M</b> Acero inoxidable	●	●			
<b>K</b> Fundición de hierro	●	●			
<b>N</b> Metales no féreos	●	●	●	●●	
<b>S</b> Materiales de difícil arranque de viruta	●	●			
<b>H</b> Materiales duros					●●
<b>O</b> Otros					
Página en el catálogo	D 203	D 206	D 191	D 190	D 192
Código QR					
<a href="http://www.walter-tools.com/woc/">www.walter-tools.com/woc/</a>	MC416	MC413	protostar	protostar	MC482

# Fresas de copiar



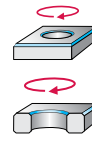
Denominación	MC480 Advance	Proto-max™ Ultra	Protostar® Ultra	Protostar®
Rango de Ø	0,4–5	1–10	1–10	0,3–3
Número de dientes	2	2	2	2
Radio de esquina	0,2–2,5	0,5–5	0,5–5	0,15–1,5
Rango de Ø	—	—	—	—
Número de dientes				
Radio de esquina				
Norma	PWZ-NORM MINI	PWZ-NORM L PWZ-NORM MINI	DIN 6527 L PWZ-NORM L	PWZ-NORM MINI
Recubrimiento/grado	WB10TG	WB10TG	TAS	TAX
Mango	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
<b>P</b> Acero				
<b>M</b> Acero inoxidable				
<b>K</b> Fundición de hierro				
<b>N</b> Metales no férreos				
<b>S</b> Materiales de difícil arranque de viruta				
<b>H</b> Materiales duros	●●	●●	●●	
<b>O</b> Otros				●●
Página en el catálogo	D 197	D 200	D 198	D 202
Código QR				
www.walter-tools.com/woc/	MC480	protomax-ultra	protostar-ultra	protostar

WALTER SELECT

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

D1

# Fresas de perfilar

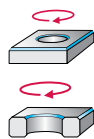


Denominación	MC504 Advance	MC503 Advance	MC502 Advance	MC501 Advance	MC500 Advance
Rango de Ø	6-12	6-20	10	6-12	6-10
Número de dientes	4-6	3-4	4	4-6	4
Radio de esquina					
Rango de Ø	—	—	—	—	—
Número de dientes					
Radio de esquina					
Norma	PWZ-NORM L	DIN 6527 L	PWZ-NORM L	PWZ-NORM L	PWZ-NORM L
Recubrimiento/grado	WJ30TF	WJ30TF	WJ30TF	WJ30TF	WJ30TF
Mango	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA DIN 6535 HB
<b>P</b> Acero	●●	●●	●●	●●	●●
<b>M</b> Acero inoxidable	●	●	●	●	●
<b>K</b> Fundición de hierro	●	●	●	●	●
<b>N</b> Metales no féreos	●	●	●	●	●
<b>S</b> Materiales de difícil arranque de viruta	●	●	●	●	●
<b>H</b> Materiales duros					
<b>O</b> Otros					
Página en el catálogo	D 213	D 212	D 211	D 210	D 209
Código QR					
<a href="http://www.walter-tools.com/woc/">www.walter-tools.com/woc/</a>	MC504	MC503	MC502	MC501	MC500

D1



## Fresas de perfilar



Denominación	Protostar®
Rango de Ø	—
Número de dientes	
Radio de esquina	
Rango de Ø	0,250–0,500
Número de dientes	4–6
Radio de esquina	
Norma	STANDARD
Recubrimiento/grado	WJ30TF
Mango	DIN 6535 HA DIN 6535 HB
<b>P</b> Acero	●●
<b>M</b> Acero inoxidable	●
<b>K</b> Fundición de hierro	●
<b>N</b> Metales no férreos	●
<b>S</b> Materiales de difícil arranque de viruta	●
<b>H</b> Materiales duros	
<b>O</b> Otros	

Página en el catálogo D 214

Código QR



[www.walter-tools.com/woc/](http://www.walter-tools.com/woc/)

protostar

WALTER SELECT

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

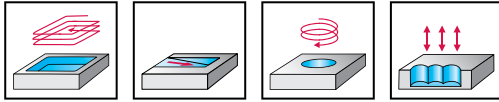
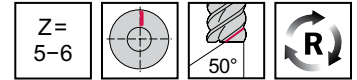
## Fresas de segmento de círculo



Denominación	MD839 Supreme	MD838 Supreme	MD839 Supreme	MD838 Supreme
Rango de Ø	6-16	6-16	6-16	6-16
Número de dientes	4	4-8	4	4-8
Radio de esquina	1-4	0,5-4	1-4	0,5-4
Rango de Ø	—	—	—	—
Número de dientes				
Radio de esquina				
Norma	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM
Recubrimiento/grado	WJ30RD	WJ30RD	WJ30RD	WJ30RA
Mango	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
<b>P</b> Acero	●●	●●		
<b>M</b> Acero inoxidable			●●	●●
<b>K</b> Fundición de hierro	●	●		
<b>N</b> Metales no féreos			●	●
<b>S</b> Materiales de difícil arranque de viruta			●●	●●
<b>H</b> Materiales duros				
<b>O</b> Otros				
Página en el catálogo	D 216	D 215	D 216	D 215
Código QR				
<a href="http://www.walter-tools.com/woc/">www.walter-tools.com/woc/</a>	MD839	MD838	MD839	MD838

# Fresa de gran avance de MDI

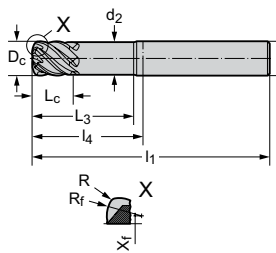
MD025 Supreme



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

## Herramienta

Denominación	D <sub>c</sub> h9 mm	L <sub>c</sub> mm	x <sub>f</sub> mm	R <sub>f</sub> mm	R <sub>grs</sub> mm	R mm	l <sub>3</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD025-06.0A5B050C-	6	6	1,4	3	0,755	0,5	19	57	21	6	5	☺	☺
MD025-08.0A5B100C-	8	8	1,54	4	1,379	1	25	63	27	8	5	☺	☺
MD025-10.0A5B150C-	10	10	1,7	5	1,998	1,5	30	72	32	10	5	☺	☺
MD025-12.0A6B150C-	12	12	2,25	6	2,103	1,5	36	83	38	12	6	☺	☺
MD025-16.0A6B200C-	16	16	3,1	8	2,747	2	42	92	44	16	6	☺	☺



DIN 6535 HA

Escuadrado  $a_e \leq 0,5 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WJ30RA: MD025-06.0A5B050C-WJ30RA

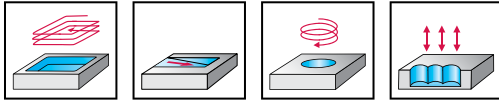
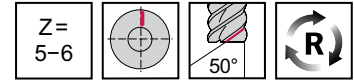
D1

**WALTER  
SELECT**

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

# Fresa de gran avance de MDI

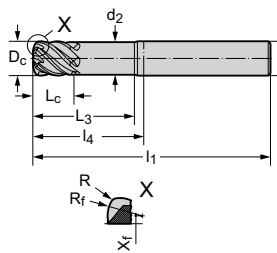
## MD025 Supreme inch



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

### Herramienta

Denominación	$D_c$ h9 inch	$L_c$ inch	$x_f$ inch	$R_f$ inch	$R_{ers}$ inch	$R$ inch	$l_3$ inch	$l_1$ inch	$l_4$ inch	$d_1$ h6 inch	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD025.6.35A5D051C-	0,2500	0,250	0,051	0,146	0,032	0,020	1,000	2,500	1,083	0,250	5	☺	☺
MD025.7.94A5D102C-	0,3125	0,313	0,059	0,165	0,054	0,040	1,250	3,000	1,437	0,375	5	☺	☺
MD025.9.53A5D152C-	0,3750	0,375	0,067	0,181	0,076	0,060	1,250	3,000	1,437	0,375	5	☺	☺
MD025.12.7A6D152C-	0,5000	0,500	0,098	0,236	0,086	0,060	1,500	3,500	1,717	0,500	6	☺	☺
MD025.15.9A6D203C-	0,6250	0,625	0,118	0,315	0,110	0,080	1,500	3,500	1,594	0,625	6	☺	☺



Cylindrical shank

Escuadrado  $a_e \leq 0.5 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WJ30RA: MD025.12.7A6D152C-WJ30RA

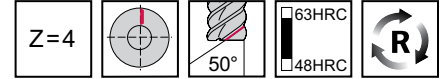
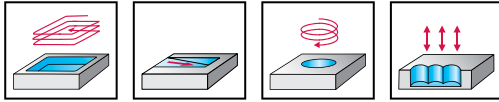
D1

**WALTER  
SELECT**

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

# Fresa de gran avance de MDI

MC089 Advance



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

## Herramienta

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

DIN 6535 HA

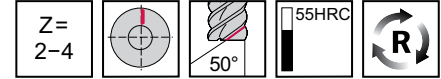
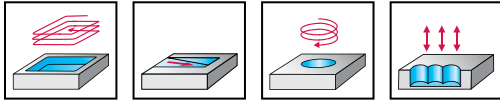
Escuadrado a<sub>e</sub> ≤ 0,5 x D<sub>c</sub> | Ejemplo de denominación para el grado WB10TG: MC089-04.0A4B050-WB10TG

**WALTER  
SELECT**

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

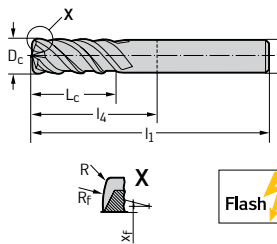
# Fresa de gran avance de MDI

MC025 Advance



	P	M	K	N	S	H	0
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

## Herramienta



DIN 6535 HA

Denominación	D <sub>c</sub> h9 mm	R <sub>f</sub> mm	R <sub>ers</sub> mm	R mm	l <sub>3</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	Z	WJ30TF	
MC025-01.0A2B010-	1	0,2	0,6	0,142	0,1	3	57	21	6	2	☺
MC025-02.0A2B020-	2	0,4	1,2	0,283	0,2	6	57	21	6	2	☺
MC025-03.0A2B030-	3	0,6	1,8	0,425	0,3	7	57	21	6	2	☺
MC025-04.0A4B050-	4	0,8	2	0,673	0,5	11	57	21	6	4	☺
MC025-05.0A4B050-	5	1,1	2,5	0,714	0,5	13	57	21	6	4	☺
MC025-06.0A4B050-	6	1,4	3	0,755	0,5	15	57	21	6	4	☺
MC025-08.0A4B100-	8	1,54	4	1,379	1	20	63	27	8	4	☺
MC025-10.0A4B150-	10	1,7	5	1,998	1,5	26	72	32	10	4	☺
MC025-12.0A4B150-	12	2,25	6	2,103	1,5	30	83	38	12	4	☺
MC025-16.0A4B200-	16	3,1	8	2,747	2	36	92	44	16	4	☺

Escuadrado  $a_e \leq 0,5 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WJ30TF: MC025-01.0A2B010-WJ30TF

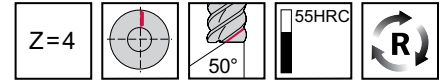
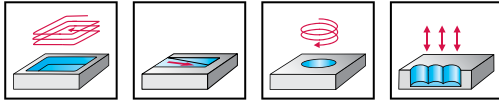
D1

**WALTER**  
**SELECT**

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

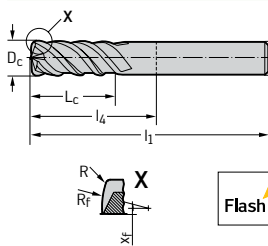
# Fresa de gran avance de MDI

MC025 Advance inch



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

## Herramienta



Denominación	D <sub>c</sub> h9 inch	x <sub>f</sub> inch	R <sub>f</sub> inch	R <sub>ers</sub> inch	R inch	l <sub>3</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	d <sub>1</sub> h6 inch	Z	WJ30TF
MC025.3.18A4D051-	0,1250	0,030	0,046	0,023	0,020	0,500	2,500	1,083	0,250	4	☺
MC025.4.76A4D051-	0,1875	0,039	0,098	0,028	0,020	0,625	2,500	1,083	0,250	4	☺
MC025.6.35A4D051-	0,2500	0,051	0,146	0,032	0,020	0,750	2,500	1,083	0,250	4	☺
MC025.7.94A4D102-	0,3125	0,059	0,165	0,054	0,040	0,813	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC025.9.53A4D152-	0,3750	0,070	0,181	0,075	0,060	0,875	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC025.12.7A4D152-	0,5000	0,098	0,236	0,086	0,060	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☺
MC025.15.9A4D203-	0,6250	0,118	0,315	0,110	0,080	1,250	3,500	1,594	0,625	4	☺

Cylindrical shank

Escuadrado  $a_e \leq 0,5 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WJ30TF: MC025.12.7A4D152-WJ30TF

D1

**WALTER  
SELECT**

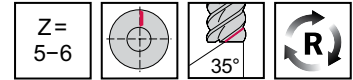
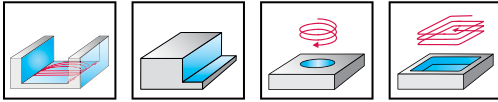
Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹☹  
 ●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

# Fresas de escuadrar MDI

MD133 Supreme



- Rompevirutas



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

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> h10 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
 DIN 6535 HB	MD133-06.0W5L030J-	6	0,3	19	65	29	6	5	☺	☺
	MD133-08.0W5L040J-	8	0,4	25	68	32	8	5	☺	☺
	MD133-10.0W5L050J-	10	0,5	32	80	40	10	5	☺	☺
	MD133-12.0W5L060J-	12	0,6	38	93	48	12	5	☺	☺
	MD133-16.0W6L080J-	16	0,8	50	115	62	16	6	☺	☺
	MD133-20.0W6L100J-	20	1	63	125	75	20	6	☺	☺

Escuadrado  $a_e \leq 0,10 \times D_c$  para ISO-P | Escuadrado  $a_e \leq 0,03 \times D_c$  para ISO-M e ISO-S | Ejemplo de denominación para el grado WJ30RA: MD133-06.0W5L030J-WJ30RA

D1

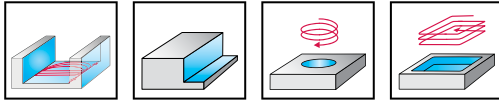
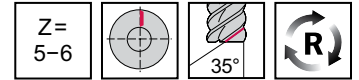
**WALTER SELECT** ●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

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



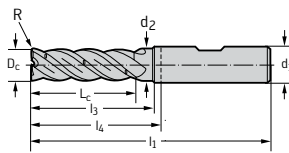
# Fresas de escuadrar MDI

MD133 Supreme



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

## Herramienta



DIN 6535 HB

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

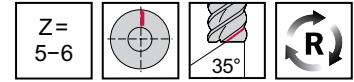
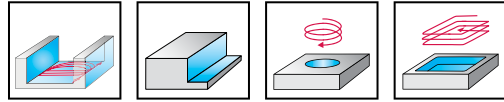
Escuadrado  $a_e \leq 0,10 \times D_c$  para ISO-P | Escuadrado  $a_e \leq 0,03 \times D_c$  para ISO-M e ISO-S | Ejemplo de denominación para el grado WJ30RA: MD133-06.0W5L030D-WJ30RA

**WALTER  
SELECT**

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

# Fresas de escuadrar MDI

MD133 Supreme inch



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

## Herramienta

Denominación	D <sub>c</sub> h10	D <sub>c</sub> h10 inch	R inch	L <sub>c</sub> inch	l <sub>3</sub> inch	d <sub>2</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	d <sub>1</sub> h6 inch	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD133.6.35W5L038D-	1/4"	0,2500	0,015	0,875	1,000	0,237	3,000	1,437	0,375	5	☺	☺
MD133.9.53W5L038D-	3/8"	0,3750	0,015	1,250	1,500	0,356	3,250	1,687	0,375	5	☺	☺
MD133.12.7W5L076D-	1/2"	0,5000	0,030	1,750	2,125	0,475	4,000	2,217	0,500	5	☺	☺
MD133.15.9W6L076D-	5/8"	0,6250	0,030	2,000	2,500	0,594	4,500	2,594	0,625	6	☺	☺
MD133.19.1W6L076D-	3/4"	0,7500	0,030	2,500	3,000	0,713	5,500	3,468	0,750	6	☺	☺

DIN 6535 HB

Escuadrado  $a_e \leq 0,10 \times D_c$  para ISO-P | Escuadrado  $a_e \leq 0,03 \times D_c$  para ISO-M e ISO-S | Ejemplo de denominación para el grado WJ30RA: MD133.12.7W5L076D-WJ30RA

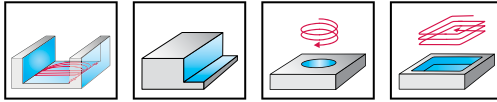
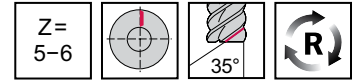
D1

**WALTER  
SELECT**

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

# Fresas de escuadrar MDI

MD133 Supreme



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

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

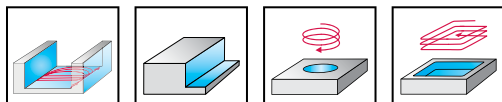
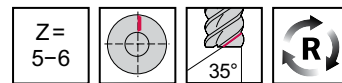
Escuadrado  $a_e \leq 0,05 \times D_c$  para ISO-P | Escuadrado  $a_e \leq 0,025 \times D_c$  para ISO-M e ISO-S | Ejemplo de denominación para el grado WJ30RA: MD133-06.0W5L030K-WJ30RA

**WALTER  
SELECT**

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

# Fresas de escuadrar MDI

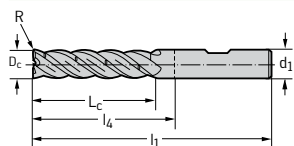
MD133 Supreme



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

## Herramienta

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



DIN 6535 HB

Escuadrado  $a_e \leq 0,03 \times D_c$  para ISO-P | Escuadrado  $a_e \leq 0,015 \times D_c$  para ISO-M e ISO-S | Ejemplo de denominación para el grado WJ30RA: MD133-06.0W5X030L-WJ30RA

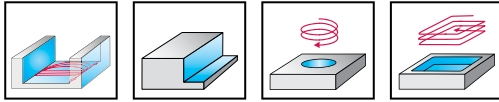
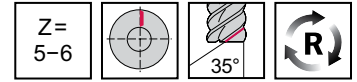
D1

**WALTER  
SELECT**

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

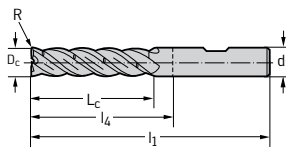
# Fresas de escuadrar MDI

## MD133 Supreme inch



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

### Herramienta



DIN 6535 HB

Denominación	D <sub>c</sub> h10	D <sub>c</sub> h10 inch	R inch	L <sub>c</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	d <sub>1</sub> h6 inch	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD133.6.35W5X038L-	1/4"	0,2500	0,015	1,375	3,500	1,937	0,375	5	☺	☺
MD133.9.53W5X038L-	3/8"	0,3750	0,015	2,000	4,000	2,437	0,375	5	☺	☺
MD133.12.7W5X076L-	1/2"	0,5000	0,030	2,750	5,000	3,217	0,500	5	☺	☺
MD133.15.9W6X076L-	5/8"	0,6250	0,030	3,250	5,500	3,594	0,625	6	☺	☺
MD133.19.1W6X076L-	3/4"	0,7500	0,030	3,875	6,500	4,468	0,750	6	☺	☺

Escuadrado  $a_e \leq 0,03 \times D_c$  para ISO-P | Escuadrado  $a_e \leq 0,015 \times D_c$  para ISO-M e ISO-S | Ejemplo de denominación para el grado WJ30RA: MD133.12.7W5X076L-WJ30RA

**WALTER  
SELECT**

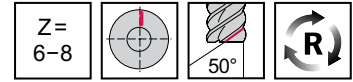
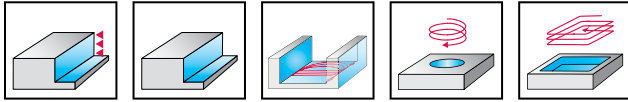
●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones  
 Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹

# Fresas de escuadrar MDI

MD128 Supreme

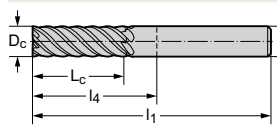


- Tipo N 50



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

## Herramienta



DIN 6535 HA

Denominación	D <sub>c</sub> h10 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD128-06.0A6LJ-	6	18	65	29	6	6	☺	☺
MD128-08.0A6LJ-	8	24	68	32	8	6	☺	☺
MD128-10.0A6LJ-	10	30	80	40	10	6	☺	☺
MD128-12.0A6LJ-	12	36	93	48	12	6	☺	☺
MD128-16.0A6LJ-	16	48	115	67	16	6	☺	☺
MD128-20.0A8LJ-	20	60	125	75	20	8	☺	☺
MD128-25.0A8LJ-	25	75	150	94	25	8	☺	☺

Escuadrado  $a_e \leq 0,05 \times D_c$  para ISO-P | Escuadrado  $a_e \leq 0,03 \times D_c$  para ISO-M e ISO-S | Ejemplo de denominación para el grado WJ30RA: MD128-06.0A6LJ-WJ30RA

D1

**WALTER  
SELECT**

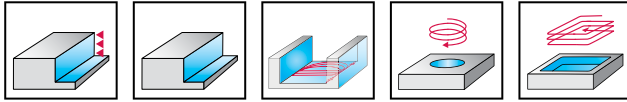
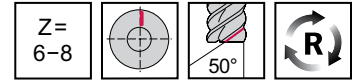
●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones  
Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹

# Fresas de escuadrar MDI

MD128 Supreme



- Tipo N 50



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

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> h9 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
<p>DIN 6535 HA</p>	MD128-06.0A6L050J-	6	0,5	18	65	29	6	6	☺	☺
	MD128-08.0A6L050J-	8	0,5	24	68	32	8	6	☺	☺
	MD128-10.0A6L050J-	10	0,5	30	80	40	10	6	☺	☺
	MD128-10.0A6L100J-	10	1	30	80	40	10	6	☺	☺
	MD128-12.0A6L050J-	12	0,5	36	93	48	12	6	☺	☺
	MD128-12.0A6L100J-	12	1	36	93	48	12	6	☺	☺
	MD128-12.0A6L200J-	12	2	36	93	48	12	6	☺	☺
	MD128-16.0A6L050J-	16	0,5	48	115	67	16	6	☺	☺
	MD128-16.0A6L100J-	16	1	48	115	67	16	6	☺	☺
	MD128-16.0A6L200J-	16	2	48	115	67	16	6	☺	☺
	MD128-20.0A8L100J-	20	1	60	125	75	20	8	☺	☺
	MD128-20.0A8L400J-	20	4	60	125	75	20	8	☺	☺
	MD128-25.0A8L100J-	25	1	75	150	94	25	8	☺	☺
	MD128-25.0A8L400J-	25	4	75	150	94	25	8	☺	☺

Escuadrado  $a_e \leq 0,05 \times D_c$  para ISO-P | Escuadrado  $a_e \leq 0,03 \times D_c$  para ISO-M e ISO-S | Ejemplo de denominación para el grado WJ30RA: MD128-06.0A6L050J-WJ30RA

**WALTER  
SELECT**

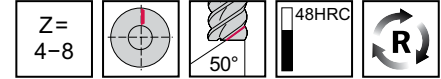
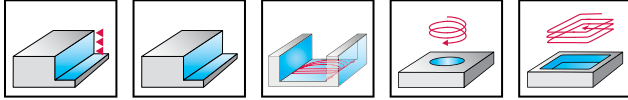
●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones  
 Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹

# Fresas de escuadrar MDI

MC128 Advance



- Tipo N 50



	P	M	K	N	S	H	0
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

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

Escuadrado  $a_e \leq 0,1 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WJ30TF: MC128-02.0A4B-WJ30TF

D1

**WALTER  
SELECT**

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

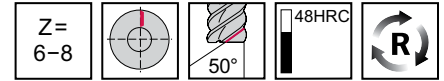
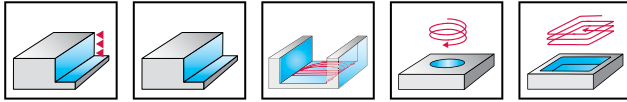


# Fresas de escuadrar MDI

MC128 Advance



- Tipo N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> h9 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	Z	WJ30TF
<p>DIN 6535 HA</p>	MC128-06.0A6B050-	6	0,5	13	57	21	6	6	☺
	MC128-08.0A6B050-	8	0,5	19	63	27	8	6	☺
	MC128-08.0A6B100-	8	1	19	63	27	8	6	☺
	MC128-10.0A6B050-	10	0,5	22	72	32	10	6	☺
	MC128-10.0A6B100-	10	1	22	72	32	10	6	☺
	MC128-10.0A6B200-	10	2	22	72	32	10	6	☺
	MC128-12.0A6B050-	12	0,5	26	83	38	12	6	☺
	MC128-12.0A6B100-	12	1	26	83	38	12	6	☺
	MC128-12.0A6B200-	12	2	26	83	38	12	6	☺
	MC128-12.0A6B300-	12	3	26	83	38	12	6	☺
	MC128-16.0A6B050-	16	0,5	32	92	44	16	6	☺
	MC128-16.0A6B100-	16	1	32	92	44	16	6	☺
	MC128-16.0A6B200-	16	2	32	92	44	16	6	☺
	MC128-16.0A6B300-	16	3	32	92	44	16	6	☺
	MC128-20.0A8B100-	20	1	38	104	54	20	8	☺
	MC128-20.0A8B200-	20	2	38	104	54	20	8	☺
MC128-20.0A8B300-	20	3	38	104	54	20	8	☺	
MC128-20.0A8B400-	20	4	38	104	54	20	8	☺	

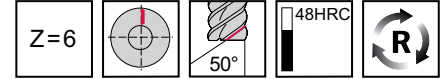
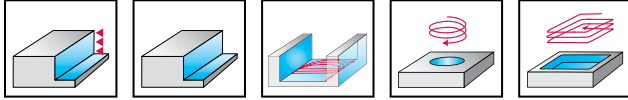
Escuadrado  $a_e \leq 0,1 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WJ30TF: MC128-06.0A6B050-WJ30TF

# Fresas de escuadrar MDI

## MC128 Advance inch



- Tipo N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●	●	●

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> h10 inch	L <sub>c</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	Z	WJ30TF
 Cylindrical shank	MC128.6.35A6C-	0,2500	0,500	2,500	1,083	0,250	6	☺
	MC128.9.53A6C-	0,3750	0,500	2,500	0,937	0,375	6	☺
 Cylindrical shank	MC128.9.53A6D-	0,3750	1,000	3,000	1,437	0,375	6	☺
	MC128.12.7A6D-	0,5000	1,250	3,500	1,717	0,500	6	☺
	MC128.12.7A6DI-	0,5000	1,000	3,500	1,717	0,500	6	☺
	MC128.15.9A6D-	0,6250	1,625	4,000	2,094	0,625	6	☺
 Cylindrical shank	MC128.15.9A6DI-	0,6250	1,250	4,000	2,094	0,625	6	☺
	MC128.19.1A8D-	0,7500	1,625	4,500	2,468	0,750	8	☺
	MC128.6.35A6L-	0,2500	1,000	3,000	1,583	0,250	6	☺
	MC128.19.1A8L-	0,7500	2,250	5,000	2,968	0,750	8	☺

Escuadrado  $a_e \leq 0,1 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WJ30TF: MC128.6.35A6C-WJ30TF

D1

**WALTER**  
**SELECT**

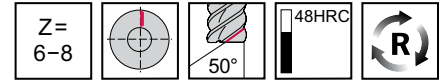
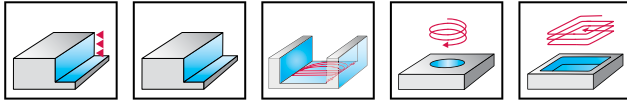
●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones  
 Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹

# Fresas de escuadrar MDI

## MC128 Advance inch



- Tipo N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> h9 inch	R inch	L <sub>c</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	d <sub>1</sub> h6 inch	Z	WJ30TF
<p>Cylindrical shank</p>	MC128.6.35A6D038-	0,2500	0,015	0,625	2,500	1,083	0,250	6	☺
	MC128.6.35A6D076-	0,2500	0,030	0,625	2,500	1,083	0,250	6	☺
	MC128.9.53A6D038-	0,3750	0,015	1,000	3,000	1,437	0,375	6	☺
	MC128.9.53A6D076-	0,3750	0,030	1,000	3,000	1,437	0,375	6	☺
	MC128.12.7A6D076-	0,5000	0,030	1,250	3,500	1,717	0,500	6	☺
	MC128.12.7A6D152-	0,5000	0,060	1,250	3,500	1,717	0,500	6	☺
	MC128.12.7A6D228-	0,5000	0,090	1,250	3,500	1,717	0,500	6	☺
	MC128.12.7A6D318-	0,5000	0,125	1,250	3,500	1,717	0,500	6	☺
	MC128.15.9A6D076-	0,6250	0,030	1,625	4,000	2,094	0,625	6	☺
	MC128.15.9A6D152-	0,6250	0,060	1,625	4,000	2,094	0,625	6	☺
	MC128.19.1A8D076-	0,7500	0,030	1,750	4,500	2,468	0,750	8	☺
	MC128.19.1A8D318-	0,7500	0,125	1,750	4,500	2,468	0,750	8	☺
	MC128.19.1A8D635-	0,7500	0,250	1,750	4,500	2,468	0,750	8	☺

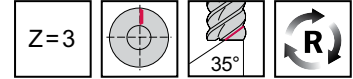
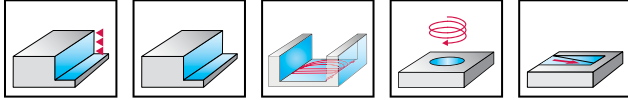
Escuadrado a<sub>e</sub> ≤ 0,1 x D<sub>c</sub> | Ejemplo de denominación para el grado WJ30TF: MC128.12.7A6D076-WJ30TF

# Fresas de escuadrar MDI

MC166 Advance

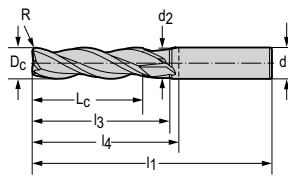


- Largo alcance



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

## Herramienta



DIN 6535 HA

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

Escuadrado  $a_e \leq 0,3 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WJ30UU: MC166-12.0A3L100D-WJ30UU

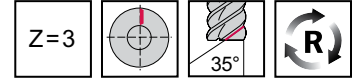
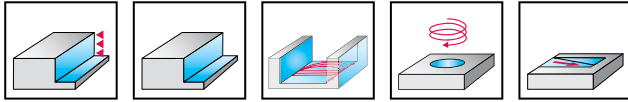
D1

**WALTER**  
**SELECT**

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

# Fresas de escuadrar MDI

MC166 Advance



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> h9 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	Z	WJ30UU
<p>DIN 6535 HA</p>	MC166-12.0A3X100L-	12	1	60	118	73	12	3	☺
	MC166-12.0A3X200L-	12	2	60	118	73	12	3	☺
	MC166-12.0A3X300L-	12	3	60	118	73	12	3	☺
	MC166-12.0A3X400L-	12	4	60	118	73	12	3	☺
	MC166-15.0A3X300L-	15	3	75	139	91	16	3	☺
	MC166-15.0A3X400L-	15	4	75	139	91	16	3	☺
	MC166-16.0A3X100L-	16	1	80	145	97	16	3	☺
	MC166-16.0A3X200L-	16	2	80	145	97	16	3	☺
	MC166-16.0A3X300L-	16	3	80	145	97	16	3	☺
	MC166-16.0A3X400L-	16	4	80	145	97	16	3	☺
	MC166-16.0A3X500L-	16	5	80	145	97	16	3	☺
	MC166-20.0A3X100L-	20	1	100	171	121	20	3	☺
	MC166-20.0A3X200L-	20	2	100	171	121	20	3	☺
	MC166-20.0A3X300L-	20	3	100	171	121	20	3	☺
	MC166-20.0A3X400L-	20	4	100	171	121	20	3	☺
	MC166-20.0A3X500L-	20	5	100	171	121	20	3	☺

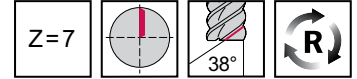
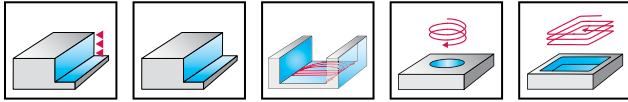
Escuadrado  $a_e \leq 0,1 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WJ30UU: MC166-12.0A3X100L-WJ30UU

**WALTER SELECT**

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

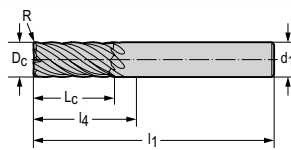
# Fresas de escuadrar MDI

MD177 Supreme



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

## Herramienta



Cylindrical shank

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

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

D1

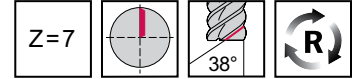
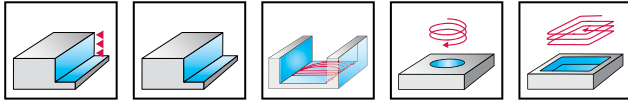
**WALTER**  
**SELECT**

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

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

# Fresas de escuadrar MDI

MD177 Supreme mm



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

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

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

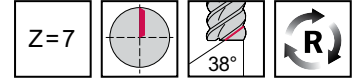
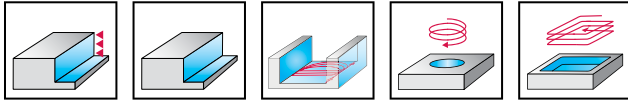
**WALTER  
SELECT**

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

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

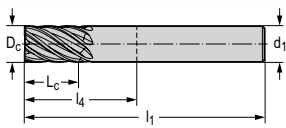
# Fresas de escuadrar MDI

MD177 Supreme inch



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●	●	●	●●	●	●

## Herramienta



Cylindrical shank

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

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

D1

**WALTER**  
**SELECT**

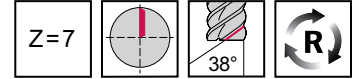
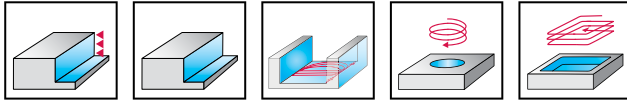
Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹☹☹ / ★

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones



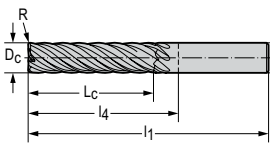
# Fresas de escuadrar MDI

## MD177 Supreme inch



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

### Herramienta



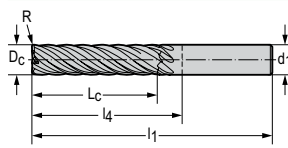
Cylindrical shank

Denominación	D <sub>c</sub>	D <sub>c</sub> inch	R inch	L <sub>c</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	d <sub>1</sub> h6 inch	Z	WJ30EN
MD177.4.76A7L038K-	3/16"	0,1875	0,015	0,750	2,500	1,083	0,187	7	☺
MD177.6.35A7D038-	1/4"	0,2500	0,015	0,500	2,500	1,083	0,250	7	☺
MD177.6.35A7D076-	1/4"	0,2500	0,030	0,500	2,500	1,083	0,250	7	☺
MD177.6.35A7D076J-	1/4"	0,2500	0,030	0,750	2,500	1,083	0,250	7	☺
MD177.6.35A7X038L-	1/4"	0,2500	0,015	1,250	3,000	1,583	0,250	7	☺
MD177.6.35A7X076L-	1/4"	0,2500	0,030	1,250	3,000	1,583	0,250	7	☺
MD177.9.53A7S038-	3/8"	0,3750	0,015	0,500	2,000	0,500	0,375	7	☺
MD177.9.53A7S076-	3/8"	0,3750	0,030	0,500	2,000	0,500	0,375	7	☺
MD177.9.53A7S152-	3/8"	0,3750	0,060	0,500	2,000	0,500	0,375	7	☺
MD177.9.53A7D038-	3/8"	0,3750	0,015	1,000	2,500	1,000	0,375	7	☺
MD177.9.53A7D076-	3/8"	0,3750	0,030	1,000	2,500	1,000	0,375	7	☺
MD177.9.53A7D152-	3/8"	0,3750	0,060	1,000	2,500	1,000	0,375	7	☺
MD177.9.53A7L038J-	3/8"	0,3750	0,015	1,250	3,000	1,437	0,375	7	☺
MD177.9.53A7L076J-	3/8"	0,3750	0,030	1,250	3,000	1,437	0,375	7	☺
MD177.9.53A7L152J-	3/8"	0,3750	0,060	1,250	3,000	1,437	0,375	7	☺
MD177.12.7A7S038-	1/2"	0,5000	0,015	0,625	2,500	0,717	0,500	7	☺
MD177.12.7A7S076-	1/2"	0,5000	0,030	0,625	2,500	0,717	0,500	7	☺
MD177.12.7A7S152-	1/2"	0,5000	0,060	0,625	2,500	0,717	0,500	7	☺
MD177.12.7A7D038-	1/2"	0,5000	0,015	1,000	3,000	1,217	0,500	7	☺
MD177.12.7A7D076-	1/2"	0,5000	0,030	1,000	3,000	1,217	0,500	7	☺
MD177.12.7A7D152-	1/2"	0,5000	0,060	1,000	3,000	1,217	0,500	7	☺
MD177.12.7A7Dl038-	1/2"	0,5000	0,015	1,250	3,000	1,250	0,500	7	☺
MD177.12.7A7D076l-	1/2"	0,5000	0,030	1,250	3,000	1,250	0,500	7	☺
MD177.12.7A7D152l-	1/2"	0,5000	0,060	1,250	3,000	1,250	0,500	7	☺
MD177.12.7A7L038K-	1/2"	0,5000	0,015	2,125	4,000	2,217	0,500	7	☺
MD177.12.7A7L076K-	1/2"	0,5000	0,030	2,125	4,000	2,217	0,500	7	☺
MD177.12.7A7L152K-	1/2"	0,5000	0,060	2,125	4,000	2,217	0,500	7	☺
MD177.15.9A7S038-	5/8"	0,6250	0,030	0,750	3,000	1,094	0,625	7	☺
MD177.15.9A7S076-	5/8"	0,6250	0,060	0,750	3,000	1,094	0,625	7	☺
MD177.15.9A7D038-	5/8"	0,6250	0,030	1,250	3,500	1,594	0,625	7	☺
MD177.15.9A7D076-	5/8"	0,6250	0,060	1,250	3,500	1,594	0,625	7	☺
MD177.15.9A7D038l-	5/8"	0,6250	0,015	1,625	3,500	1,625	0,625	7	☺
MD177.15.9A7D076l-	5/8"	0,6250	0,030	1,625	3,500	1,625	0,625	7	☺
MD177.15.9A7D152l-	5/8"	0,6250	0,060	1,625	3,500	1,625	0,625	7	☺

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

**WALTER SELECT** ●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

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

**Herramienta**


Cylindrical shank

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

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

D1

**WALTER  
SELECT**

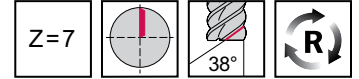
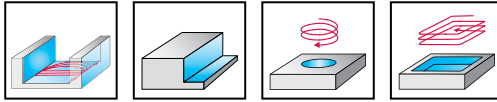
 ●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones  
 Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹

# Fresas de escuadrar MDI

## MD173 Supreme inch



- Rompevirutas



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

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

Cylindrical shank

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

D1

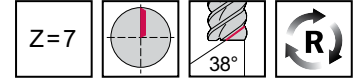
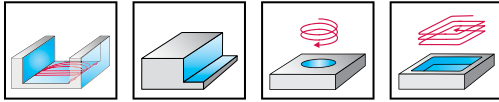
<b>WALTER SELECT</b>	●● Aplicación principal   ● Otras aplicaciones Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹☹
----------------------	---

# Fresas de escuadrar MDI

## MD173 Supreme inch

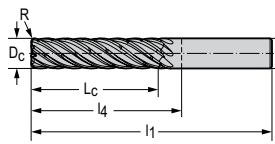


- Rompevirutas



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

### Herramienta



Cylindrical shank

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

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

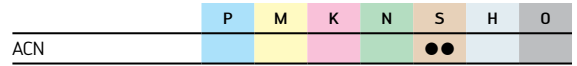
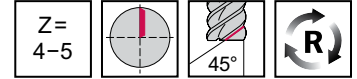
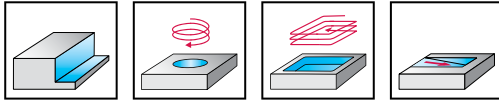
# Fresas de escuadrar MDI

H7073417

**Protostar® Ti**



- Tipo Ti 45 extralargo



Herramienta		$D_c$ h9 mm	R mm	$L_c$ mm	$l_1$ mm	$l_4$ mm	$d_1$ mm	Z
<p>DIN 6535 HA</p>	H7073417-16X50	16	4	50	115	67	16	4
	H7073417-16X50-3	16	3	50	115	67	16	4
	H7073417-16X90	16	4	90	145	97	16	4
	H7073417-20X100	20	4	100	170	120	20	4
	H7073417-20X100-3	20	3	100	170	120	20	4
	H7073417-20X55	20	4	55	125	75	20	4
	H7073417-20X55-3	20	3	55	125	75	20	4
	H7073417-25X125	25	4	125	188	132	25	5
	H7073417-25X125-3	25	3	125	188	132	25	5
	H7073417-25X90	25	4	90	153	97	25	5
	H7073417-25X90-3	25	3	90	153	97	25	5

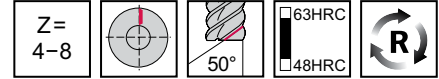
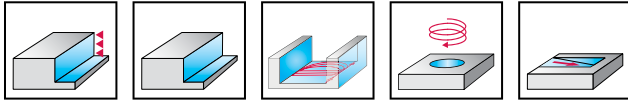
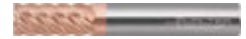
Escuadrado  $a_e \leq 0,3 \times D_c$

D1

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

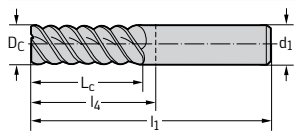
# Fresas de escuadrar MDI

MC187 Advance



	P	M	K	N	S	H	0
WB10TG						●●	

## Herramienta



DIN 6535 HA

Denominación	D <sub>c</sub> h10 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	Z	WB10TG
MC187-03.0A4B-	3	8	57	21	6	4	☺
MC187-04.0A4B-	4	11	57	21	6	4	☺
MC187-05.0A4B-	5	13	57	21	6	4	☺
MC187-06.0A6B-	6	13	57	21	6	6	☺
MC187-08.0A6B-	8	19	63	27	8	6	☺
MC187-10.0A6B-	10	22	72	32	10	6	☺
MC187-12.0A6B-	12	26	83	38	12	6	☺
MC187-16.0A6B-	16	32	92	44	16	6	☺
MC187-20.0A8B-	20	38	104	54	20	8	☺
MC187-25.0A8B-	25	45	121	65	25	8	☺

Escuadrado  $a_e \leq 0.1 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WB10TG: MC187-03.0A4B-WB10TG

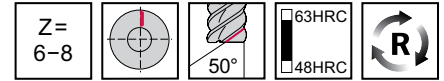
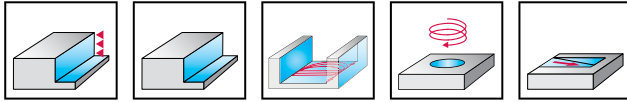
D1

**WALTER  
SELECT**

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

# Fresas de escuadrar MDI

MC187 Advance



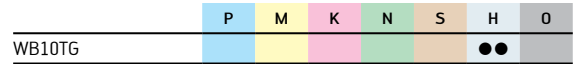
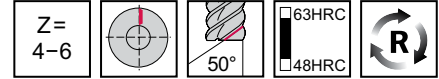
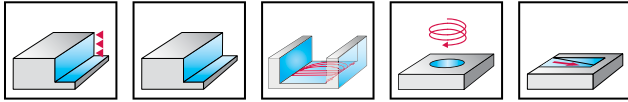
	P	M	K	N	S	H	0
WB10TG						●●	

Herramienta		$D_c$ h10 mm	$L_c$ mm	$l_1$ mm	$l_4$ mm	$d_1$ h6 mm	Z	WB10TG
<p>DIN 6535 HA</p>	Denominación							
	MC187-06.0A6L-	6	26	75	34	6	6	☺
	MC187-08.0A6L-	8	36	80	44	8	6	☺
	MC187-10.0A6L-	10	46	100	60	10	6	☺
	MC187-12.0A6L-	12	55	110	65	12	6	☺
	MC187-16.0A6L-	16	66	130	82	16	6	☺
	MC187-20.0A8L-	20	80	145	95	20	8	☺
MC187-25.0A8L-	25	90	153	97	25	8	☺	

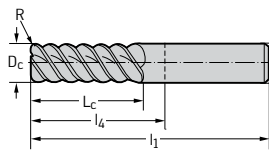
Escuadrado  $a_e \leq 0.1 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WB10TG: MC187-06.0A6L-WB10TG

# Fresas de escuadrar MDI

MC187 Advance



## Herramienta



DIN 6535 HA

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

Escuadrado  $a_e \leq 0,1 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WB10TG: MC187-03.0A4B050-WB10TG

D1

**WALTER  
SELECT**

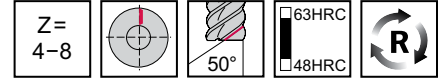
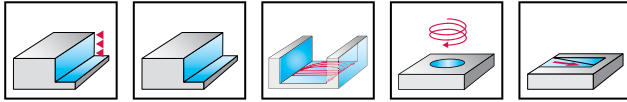
Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones



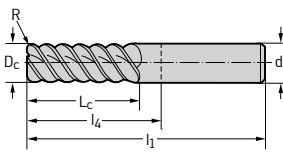
# Fresas de escuadrar MDI

MC187 Advance inch



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

## Herramienta



Cylindrical shank

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

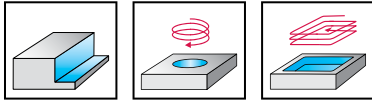
Escuadrado  $a_e \leq 0,1 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WB10TG: MC187.12.7A6D076-WB10TG

**WALTER  
SELECT**

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

# Fresas de escuadrar MDI

MC183 Advance



	P	M	K	N	S	H	0
WB10TG						●●	

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

Escuadrado  $a_e \leq 0,05 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WB10TG: MC183-06.0W6B-WB10TG

D1

**WALTER  
SELECT**

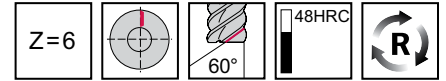
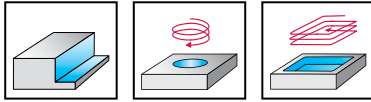
●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones  
Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹

# Fresas de escuadrar MDI

MC129 Advance



- Tipo N 60



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

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

Escuadrado  $a_e \leq 0,1 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WJ30TF: MC129-06.0A6B-WJ30TF

**WALTER  
SELECT**

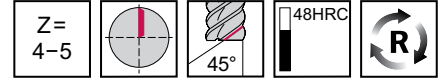
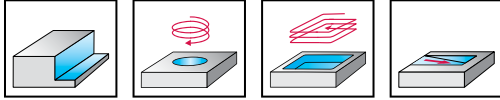
●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones  
 Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹

# Fresas de escuadrar MDI

MC122 Advance



- Tipo N 45



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> h10 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	WJ30TF
 DIN 6535 HA	MC122-18.0A5B-	18	32	92	44	18	5	●●
	MC122-20.0A5B-	20	38	104	54	20	5	●●
 DIN 6535 HB	MC122-20.0W5B-	20	38	104	54	20	5	●●
	MC122-25.0A5B-	25	45	121	65	25	5	●●

Ranurado  $a_p \leq 0,5 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,5 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WJ30TF: MC122-18.0A5B-WJ30TF

D1

**WALTER**  
**SELECT**

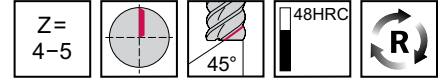
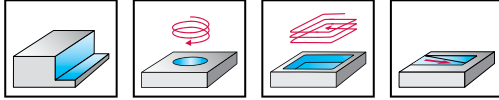
●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones  
 Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = 😊 → medias = 😐 → desfavorables = ☹️

# Fresas de escuadrar MDI

MC122 Advance



- Tipo N 45 extralargo



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

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

Escuadrado  $a_e \leq 0,05 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WJ30TF: MC122-06.0A4L-WJ30TF

**WALTER  
SELECT**

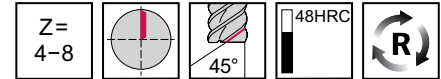
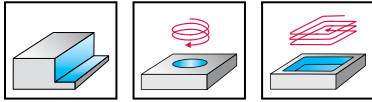
●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones  
 Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹

# Fresas de escuadrar MDI

## MC122 Advance



- Tipo N 45 extralargo



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●	●	●

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

 Escuadrado  $a_e \leq 0,05 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WJ30TF: MC122-06.0A4XK-WJ30TF

D1

**WALTER  
SELECT**

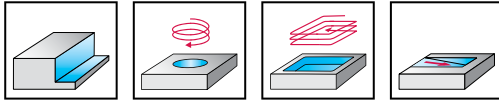
●● Aplicación principal   ● Otras aplicaciones  
 Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹

# Fresas de escuadrar MDI

MC111 Advance



- Tipo N 30



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> h10 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	WJ30TF
DIN 6535 HA	MC111-02.0A4A-	2	4	50	14	6	4	☺
	MC111-03.0A4A-	3	5	50	14	6	4	☺
	MC111-04.0A4A-	4	8	54	18	6	4	☺
	MC111-05.0A4A-	5	9	54	18	6	4	☺
	MC111-06.0A4A-	6	10	54	18	6	4	☺
	MC111-07.0A4A-	7	11	58	22	8	4	☺
	MC111-08.0A4A-	8	12	58	22	8	4	☺
	MC111-10.0A4A-	10	14	66	26	10	4	☺
	MC111-12.0A4A-	12	16	73	28	12	4	☺
	MC111-14.0A4A-	14	18	75	30	14	4	☺
DIN 6535 HB	MC111-02.0W4A-	2	4	50	14	6	4	☺
	MC111-03.0W4A-	3	5	50	14	6	4	☺
	MC111-04.0W4A-	4	8	54	18	6	4	☺
	MC111-05.0W4A-	5	9	54	18	6	4	☺
	MC111-06.0W4A-	6	10	54	18	6	4	☺
	MC111-07.0W4A-	7	11	58	22	8	4	☺
	MC111-08.0W4A-	8	12	58	22	8	4	☺
	MC111-10.0W4A-	10	14	66	26	10	4	☺
	MC111-12.0W4A-	12	16	73	28	12	4	☺
	MC111-14.0W4A-	14	18	75	30	14	4	☺
MC111-16.0W4A-	16	22	82	34	16	4	☺	
MC111-20.0W4A-	20	26	92	42	20	4	☺	

Ranurado  $a_p \leq 0,3 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,3 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WJ30TF: MC111-02.0A4A-WJ30TF

D1

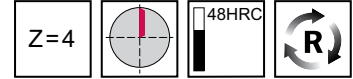
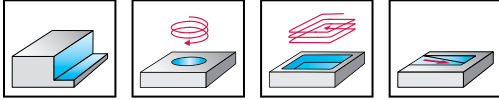
**WALTER SELECT** ●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones  
 Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹

# Fresas de escuadrar MDI

## MC111 Advance inch



- Tipo N 30



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●	●	●

Herramienta		D <sub>c</sub> h10 inch	L <sub>c</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	Z	WJ30TF
<p>Cylindrical shank</p>	Denominación							
	MC111.2.38A4D-	0,0937	0,375	2,500	1,083	0,250	4	☺
	MC111.3.18A4D-	0,1250	0,500	2,500	1,083	0,250	4	☺
	MC111.4.76A4D-	0,1875	0,625	2,500	1,083	0,250	4	☺
	MC111.6.35A4D-	0,2500	0,750	2,500	1,083	0,250	4	☺
	MC111.7.94A4D-	0,3125	0,812	3,000	1,437	0,375	4	☺
	MC111.9.53A4D-	0,3750	0,875	3,000	1,437	0,375	4	☺
	MC111.12.7A4D-	0,5000	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☺
	MC111.15.9A4D-	0,6250	1,250	3,500	1,594	0,625	4	☺
MC111.19.1A4D-	0,7500	1,500	4,000	1,969	0,750	4	☺	

 Ranurado  $a_p \leq 0,3 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,3 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WJ30TF: MC111.12.7A4D-WJ30TF

D1

**WALTER  
SELECT**

●● Aplicación principal   ● Otras aplicaciones

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

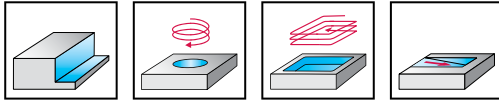


# Fresas de escuadrar MDI

## MC112 Advance



- Largo alcance
- Tipo HSC 30



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

Herramienta		$D_c$ h10 mm	$L_c$ mm	$l_1$ mm	$l_4$ mm	$d_1$ mm	Z	WJ30TF
<p>DIN 6535 HA</p>	Denominación							
	MC112-06.3A4X-	6,3	6	100	64	6	4	☺
	MC112-08.3A4X-	8,3	8	100	64	8	4	☺
	MC112-10.3A4X-	10,3	10	150	110	10	4	☺
	MC112-12.5A4X-	12,5	12	150	105	12	4	☺

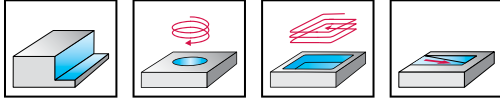
Ranurado  $a_p \leq 0,5 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,3 \times D_c$  | Tolerancia del mango h6 con diámetro del mango  $d_1 <gt;/> 10$  mm | Ejemplo de denominación para el grado WJ30TF: MC112-06.3A4X-WJ30TF

# Fresas de escuadrar MDI

## MC112 Advance



- Largo alcance
- Tipo HSC 30



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

### Herramienta

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

DIN 6535 HA

 Ranurado  $a_p \leq 0,5 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,3 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WJ30TF: MC112-04.0A4L050-WJ30TF

D1

**WALTER  
SELECT**

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

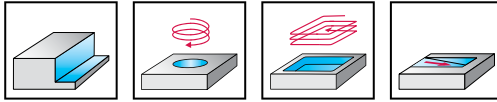
# Fresas de escuadrar MDI

H4044918

**Protostar®**



- Largo alcance
- Tipo Mini HSC 30



	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●			●			

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> h7 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z
<p>DIN 6535 HA</p>	H4044918-0.4-1	0,4	0,05	0,4	1	0,4	38	10	3	2
	H4044918-0.4-2	0,4	0,05	0,4	2	0,4	38	10	3	2
	H4044918-0.4-4	0,4	0,05	0,4	4	0,4	38	10	3	2
	H4044918-0.5-1.25	0,5	0,05	0,5	1	0,5	38	10	3	2
	H4044918-0.5-2.5	0,5	0,05	0,5	3	0,5	38	10	3	2
	H4044918-0.5-5	0,5	0,05	0,5	5	0,5	38	10	3	2
	H4044918-0.6-1.5	0,6	0,05	0,6	2	0,6	38	10	3	2
	H4044918-0.6-3	0,6	0,05	0,6	3	0,6	38	10	3	2
	H4044918-0.6-4.5	0,6	0,05	0,6	5	0,6	38	10	3	2
	H4044918-0.8-2	0,8	0,05	0,8	2	0,8	38	10	3	2
	H4044918-0.8-4	0,8	0,05	0,8	4	0,8	38	10	3	2
	H4044918-0.8-6	0,8	0,05	0,8	6	0,8	38	10	3	2
	H4044918-0.8-8	0,8	0,05	0,8	8	0,8	38	11,6	3	2
	H4044918-1-10	1	0,1	1	10	1	60	32	3	2
	H4044918-1-15	1	0,1	1	15	1	60	32	3	2
	H4044918-1-2.5	1	0,1	1	3	1	38	10	3	2
	H4044918-1-20	1	0,1	1	20	1	60	32	3	2
	H4044918-1-5	1	0,1	1	5	1	60	32	3	2
	H4044918-1-7.5	1	0,1	1	8	1	60	32	3	2
	H4044918-1.5-15	1,5	0,15	1,5	15	1,5	60	32	3	2
	H4044918-1.5-7.5	1,5	0,15	1,5	8	1,5	60	32	3	2
	H4044918-2-10	2	0,2	2	10	2	60	32	3	2
	H4044918-2-15	2	0,2	2	15	2	60	32	3	2
	H4044918-2-20	2	0,2	2	20	2	60	32	3	2
	H4044918-2-30	2	0,2	2	30	2	60	32	3	2
	H4044918-2.5-12.5	2,5	0,25	2,5	13	2,5	60	32	3	2
	H4044918-2.5-25	2,5	0,25	2,5	25	2,5	60	32	3	2
	H4044918-3-15	3	0,3	3	15	3	60	32	3	2
	H4044918-3-22.5	3	0,3	3	23	3	60	32	3	2
	H4044918-3-30	3	0,3	3	30	3	60	32	3	2

Ranurado  $a_p \leq 0.1 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0.05 \times D_c$

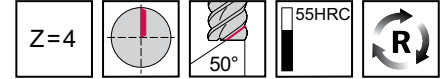
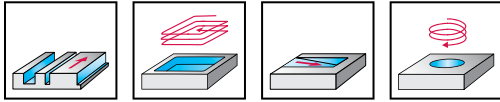
**WALTER  
SELECT**

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

D1

# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

MC341 Supreme



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TZ	●●	●					

## Herramienta

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

Ranurado  $a_p \leq 1,5 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,5 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WK40TZ: MC341-06.0A4P-WK40TZ

D1

**WALTER  
SELECT**

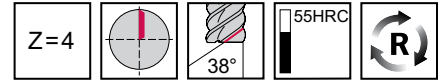
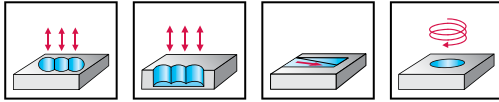
●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones  
Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹

# Fresas de vaciado MDI

## MD344 Supreme



- Largo alcance



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●	●	●	●	●		

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> h9 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h5 mm	Z	WK40TP
<p>DIN 6535 HB</p>	MD344-06.0W4B030C-	6	0,3	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
	MD344-08.0W4B040C-	8	0,4	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
	MD344-10.0W4B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
	MD344-12.0W4B060C-	12	0,6	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
	MD344-16.0W4B080C-	16	0,8	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
	MD344-20.0W4B100C-	20	1	38	52	19	104	54	20	4	☺

Ranurado  $a_p \leq 1,5 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,5 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WK40TP: MD344-06.0W4B030C-WK40TP

D1

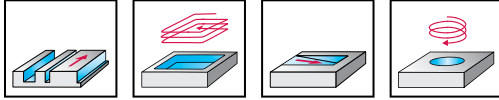
●● Aplicación principal   ● Otras aplicaciones  
 Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹

# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

MD340 Supreme

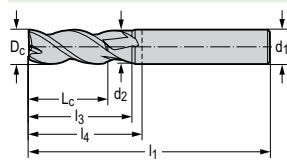


- Largo alcance



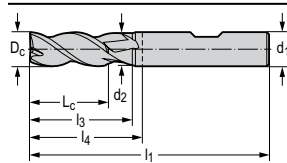
	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●	●	●	●	●		

## Herramienta



DIN 6535 HA

Denominación	D <sub>c</sub> h9 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h5 mm	Z	WK40TP
MD340-02.0A3PC-	2	5	8	1,9	57	21	6	3	●●
MD340-03.0A3PC-	3	7	11	2,9	57	21	6	3	●●
MD340-04.0A3PC-	4	9	15	3,8	57	21	6	3	●●
MD340-05.0A3PC-	5	11	16	4,8	57	21	6	3	●●
MD340-06.0A3PC-	6	13	19	5,7	57	21	6	3	●●
MD340-08.0A3PC-	8	18	25	7,6	63	27	8	3	●●
MD340-10.0A3PC-	10	22	30	9,5	72	32	10	3	●●
MD340-12.0A3PC-	12	26	36	11,4	83	38	12	3	●●
MD340-16.0A3PC-	16	34	42	15,2	92	44	16	3	●●
MD340-20.0A3PC-	20	42	52	19	104	54	20	3	●●
MD340-10.0W3PC-	10	22	30	9,5	72	32	10	3	●●
MD340-12.0W3PC-	12	26	36	11,4	83	38	12	3	●●
MD340-16.0W3PC-	16	34	42	15,2	92	44	16	3	●●
MD340-20.0W3PC-	20	42	52	19	104	54	20	3	●●



DIN 6535 HB

Ranurado  $a_p \leq 2,0 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,5 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WK40TP: MD340-02.0A3PC-WK40TP

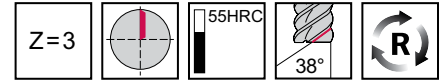
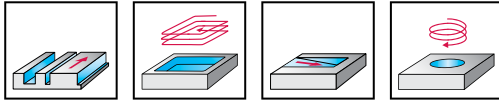
D1

**WALTER**  
**SELECT**

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

# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

## MD340 Supreme inch



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●		●				

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> h9 inch	D <sub>c</sub> h9 inch	L <sub>c</sub> inch	l <sub>3</sub> inch	d <sub>2</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	d <sub>1</sub> h5 inch	Z	WK40TP
<p>Cylindrical shank</p>	MD340.1.58A3PC-	1/16"	0,0625	0,164	0,246	0,059	2,000	0,583	0,250	3	☺
	MD340.2.38A3PC-	3/32"	0,0937	0,227	0,34	0,090	2,500	1,083	0,250	3	☺
	MD340.3.18A3PC-	1/8"	0,1250	0,289	0,434	0,119	2,500	1,083	0,250	3	☺
	MD340.4.76A3PC-	3/16"	0,1875	0,414	0,622	0,178	2,500	1,083	0,250	3	☺
	MD340.6.35A3PC-	1/4"	0,2500	0,539	0,809	0,238	3,000	1,437	0,375	3	☺
	MD340.7.93A3PC-	5/16"	0,3125	0,664	0,996	0,297	3,000	1,437	0,375	3	☺
	MD340.9.53A3PC-	3/8"	0,3750	0,829	1,243	0,356	3,000	1,437	0,375	3	☺
	MD340.11.1A3PC-	7/16"	0,4375	0,954	1,43	0,416	3,500	1,717	0,500	3	☺
	MD340.12.7A3PC-	1/2"	0,5000	1,079	1,43	0,475	3,500	1,717	0,500	3	☺
	MD340.15.9A3PC-	5/8"	0,6250	1,329	1,535	0,594	3,500	1,594	0,625	3	☺
MD340.19.1A3PC-	3/4"	0,7500	1,579	1,890	0,713	4,000	1,969	0,750	3	☺	

Ranurado  $a_p \leq 2,0 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,5 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WK40TP: MD340.1.58A3PC-WK40TP

D1

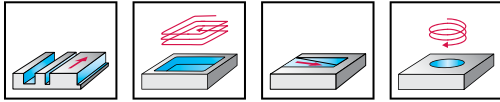
<b>WALTER SELECT</b>		●● Aplicación principal	● Otras aplicaciones
Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹☹			

# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

## MD340 Supreme inch

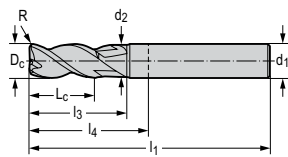


- Largo alcance



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●	●	●	●	●		

### Herramienta



Cylindrical shank

Denominación	D <sub>c</sub> h9	D <sub>c</sub> h9 inch	R inch	L <sub>c</sub> inch	l <sub>3</sub> inch	d <sub>2</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	d <sub>1</sub> h5 inch	Z	WK40TP
MD340.6.35A3P038C-	1/4"	0,2500	0,015	0,539	0,809	0,238	3,000	1,437	0,375	3	☺
MD340.6.35A3P076C-	1/4"	0,2500	0,030	0,539	0,809	0,238	3,000	1,437	0,375	3	☺
MD340.9.53A3P038C-	3/8"	0,3750	0,015	0,829	1,243	0,356	3,000	1,437	0,375	3	☺
MD340.9.53A3P076C-	3/8"	0,3750	0,030	0,829	1,243	0,356	3,000	1,437	0,375	3	☺
MD340.12.7A3P076C-	1/2"	0,5000	0,030	0,954	1,43	0,475	3,500	1,717	0,500	3	☺
MD340.12.7A3P152C-	1/2"	0,5000	0,060	0,954	1,43	0,475	3,500	1,717	0,500	3	☺
MD340.19.1A3P076C-	3/4"	0,7500	0,030	1,579	1,890	0,713	4,000	1,969	0,750	3	☺
MD340.19.1A3P152C-	3/4"	0,7500	0,060	1,579	1,890	0,713	4,000	1,969	0,750	3	☺

 Ranurado  $a_p \leq 2,0 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,5 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WK40TP: MD340.12.7A3P076C-WK40TP

D1

**WALTER  
SELECT**

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

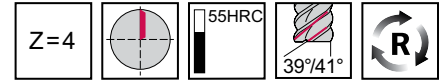
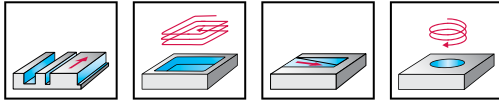


# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

MD340 Supreme



- Largo alcance



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●	●	●	●	●		

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> h9 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h5 mm	Z	WK40TP
 DIN 6535 HA	MD340-03.0A4BC-	3	5	9	2,9	57	21	6	4	☺
	MD340-04.0A4BC-	4	7	11	3,8	57	21	6	4	☺
	MD340-05.0A4BC-	5	8	14	4,8	57	21	6	4	☺
	MD340-06.0A4BC-	6	10	16	5,7	57	21	6	4	☺
	MD340-08.0A4BC-	8	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
	MD340-10.0A4BC-	10	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
	MD340-12.0A4BC-	12	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
	MD340-14.0A4BC-	14	26	36	13,3	83	38	14	4	☺
	MD340-16.0A4BC-	16	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
	MD340-18.0A4BC-	18	32	42	17,1	92	44	18	4	☺
 DIN 6535 HB	MD340-10.0W4BC-	10	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
	MD340-12.0W4BC-	12	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
	MD340-14.0W4BC-	14	26	36	13,3	83	38	14	4	☺
	MD340-16.0W4BC-	16	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
	MD340-18.0W4BC-	18	32	42	17,1	92	44	18	4	☺
	MD340-20.0W4BC-	20	38	52	19	104	54	20	4	☺

Ranurado  $a_p \leq 1,5 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,5 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WK40TP: MD340-03.0A4BC-WK40TP

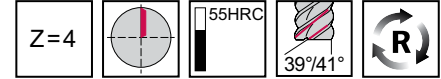
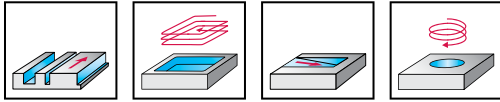
D1

**WALTER  
SELECT**

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

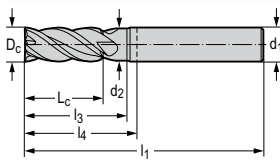
# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

## MD340 Supreme inch



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●	●	●	●	●	●	●

### Herramienta



Cylindrical shank

Denominación	D <sub>c</sub> h9	D <sub>c</sub> h9 inch	L <sub>c</sub> inch	l <sub>3</sub> inch	d <sub>2</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	d <sub>1</sub> h5 inch	Z	WK40TP
MD340.6.35A4DC-	1/4"	0,2500	0,405	0,607	0,238	3,000	1,437	0,375	4	●●
MD340.7.93A4DC-	5/16"	0,3125	0,506	0,759	0,297	3,000	1,437	0,375	4	●●
MD340.9.53A4DC-	3/8"	0,3750	0,608	0,911	0,356	3,000	1,437	0,375	4	●●
MD340.12.7A4DC-	1/2"	0,5000	0,810	1,215	0,475	3,500	1,717	0,500	4	●●
MD340.15.9A4DC-	5/8"	0,6250	1,013	1,519	0,594	3,500	1,594	0,625	4	●●
MD340.19.1A4DC-	3/4"	0,7500	1,215	1,822	0,713	4,000	1,969	0,750	4	●●

Ranurado  $a_p \leq 1,5 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,5 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WK40TP: MD340.12.7A4DC-WK40TP

D1

**WALTER**  
**SELECT**

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

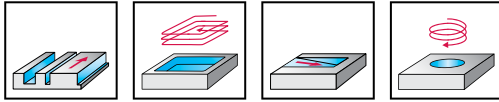
●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

## MD340 Supreme



- Largo alcance



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●	●	●	●	●		

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> h9 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h5 mm	Z	WK40TP
<p>DIN 6535 HA</p>	MD340-03.0A4B020C-	3	0,2	5	9	2,9	57	21	6	4	☺
	MD340-03.0A4B050C-	3	0,5	5	9	2,9	57	21	6	4	☺
	MD340-04.0A4B020C-	4	0,2	7	11	3,8	57	21	6	4	☺
	MD340-04.0A4B050C-	4	0,5	7	11	3,8	57	21	6	4	☺
	MD340-05.0A4B050C-	5	0,5	8	14	4,8	57	21	6	4	☺
	MD340-05.0A4B100C-	5	1	8	14	4,8	57	21	6	4	☺
	MD340-06.0A4B050C-	6	0,5	10	16	5,7	57	21	6	4	☺
	MD340-06.0A4B100C-	6	1	10	16	5,7	57	21	6	4	☺
	MD340-08.0A4B050C-	8	0,5	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
	MD340-08.0A4B100C-	8	1	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
<p>DIN 6535 HB</p>	MD340-08.0A4B200C-	8	2	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
	MD340-10.0A4B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
	MD340-10.0A4B100C-	10	1	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
	MD340-10.0A4B200C-	10	2	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
	MD340-12.0A4B050C-	12	0,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
	MD340-12.0A4B100C-	12	1	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
	MD340-12.0A4B200C-	12	2	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
	MD340-16.0A4B050C-	16	0,5	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
	MD340-16.0A4B100C-	16	1	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
	MD340-16.0A4B200C-	16	2	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
	MD340-20.0A4B100C-	20	1	38	52	19	104	54	20	4	☺
	MD340-20.0A4B200C-	20	2	38	52	19	104	54	20	4	☺
	MD340-20.0A4B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	4	☺
	MD340-10.0W4B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
	MD340-10.0W4B100C-	10	1	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
	MD340-10.0W4B200C-	10	2	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
	MD340-12.0W4B050C-	12	0,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
	MD340-12.0W4B100C-	12	1	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
	MD340-12.0W4B200C-	12	2	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
	MD340-16.0W4B050C-	16	0,5	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MD340-16.0W4B100C-	16	1	32	42	15,2	92	44	16	4	☺	
MD340-16.0W4B200C-	16	2	32	42	15,2	92	44	16	4	☺	
MD340-20.0W4B100C-	20	1	38	52	19	104	54	20	4	☺	
MD340-20.0W4B200C-	20	2	38	52	19	104	54	20	4	☺	

Ranurado  $a_p \leq 1,5 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,5 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WK40TP: MD340-03.0A4B020C-WK40TP

**WALTER SELECT** ●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

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

D1

Herramienta		$D_c$ h9 mm	R mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_2$ mm	$l_1$ mm	$l_4$ mm	$d_1$ h5 mm	Z	WK40TP
	Denominación										
	MD340-20.0W4B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	4	☺

DIN 6535 HB

Ranurado  $a_p \leq 1,5 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,5 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WK40TP: MD340-03.0A4B020C-WK40TP

D1

**WALTER SELECT** ●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

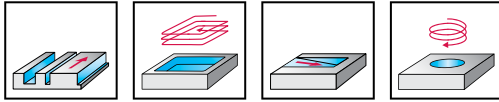
Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹☹

# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

## MD340 Supreme inch

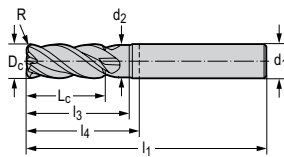


- Largo alcance



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●	●	●	●	●	●	●

### Herramienta



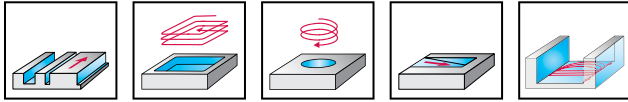
Cylindrical shank

Denominación	D <sub>c</sub> h9 inch	D <sub>c</sub> h9 inch	R inch	L <sub>c</sub> inch	l <sub>3</sub> inch	d <sub>2</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	d <sub>1</sub> h5 inch	Z	WK40TP
MD340.6.35A4D038C-	1/4"	0,2500	0,015	0,405	0,607	0,238	3,000	1,437	0,375	4	☺
MD340.6.35A4D076C-	1/4"	0,2500	0,030	0,405	0,607	0,238	3,000	1,437	0,375	4	☺
MD340.9.53A4D038C-	3/8"	0,3750	0,015	0,608	0,911	0,356	3,000	1,437	0,375	4	☺
MD340.9.53A4D076C-	3/8"	0,3750	0,030	0,608	0,911	0,356	3,000	1,437	0,375	4	☺
MD340.12.7A4D076C-	1/2"	0,5000	0,030	0,810	1,215	0,475	3,500	1,717	0,500	4	☺
MD340.12.7A4D152C-	1/2"	0,5000	0,060	0,810	1,215	0,475	3,500	1,717	0,500	4	☺
MD340.15.9A4D076C-	5/8"	0,6250	0,030	1,013	1,519	0,594	3,500	1,594	0,625	4	☺
MD340.15.9A4D152C-	5/8"	0,6250	0,060	1,013	1,519	0,594	3,500	1,594	0,625	4	☺
MD340.19.1A4D076C-	3/4"	0,7500	0,030	1,215	1,822	0,713	4,000	1,969	0,750	4	☺
MD340.19.1A4D152C-	3/4"	0,7500	0,060	1,215	1,822	0,713	4,000	1,969	0,750	4	☺

Ranurado  $a_p \leq 1.5 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0.5 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WK40TP: MD340.12.7A4D076C-WK40TP

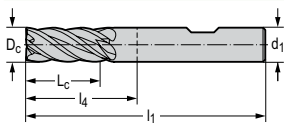
## Fresas de escuadrar/ranurar MDI

MD340 Supreme



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●	●	●	●	●		

### Herramienta



DIN 6535 HB

Denominación	D <sub>c</sub> h9 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h5 mm	Z	WK40TP
MD340-06.0W5B-	6	13	57	21	6	5	☺
MD340-08.0W5B-	8	19	63	27	8	5	☺
MD340-10.0W5B-	10	22	72	32	10	5	☺
MD340-12.0W5B-	12	26	83	38	12	5	☺
MD340-16.0W5B-	16	32	92	44	16	5	☺
MD340-20.0W5B-	20	38	104	54	20	5	☺
MD340-25.0W5B-	25	45	121	65	25	5	☺

Ranurado  $a_p \leq 1,0 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,5 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WK40TP: MD340-06.0W5B-WK40TP

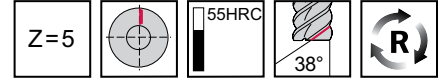
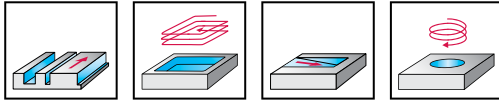
D1

**WALTER  
SELECT**

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

# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

## MD340 Supreme inch



	P	M	K	N	S	H	O
Wk40TP	●●	●	●	●	●		

Herramienta		Denominación	D <sub>c</sub> h9	D <sub>c</sub> h9 inch	L <sub>c</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	d <sub>1</sub> h5 inch	Z	Wk40TP
		MD340.9.53W5D-	3/8"	0,3750	0,875	3,000	1,437	0,375	5	☺
		MD340.12.7W5D-	1/2"	0,5000	1,063	3,500	1,717	0,500	5	☺
		MD340.15.9W5D-	5/8"	0,6250	1,250	3,500	1,594	0,625	5	☺

DIN 6535 HB

Ranurado  $a_p \leq 1,0 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,5 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado Wk40TP: MD340.12.7W5D-Wk40TP

D1

**WALTER SELECT** ●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

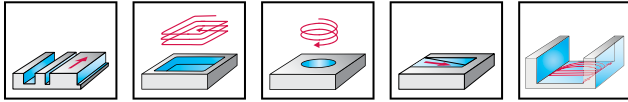
Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹

# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

## MD340 Supreme

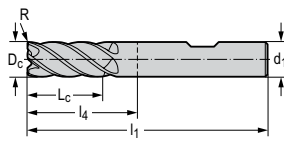


- Largo alcance



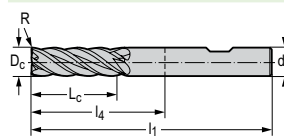
	P	M	K	N	S	H	O
Wk40TP	●●	●	●	●	●	●	●

### Herramienta



DIN 6535 HB

Denominación	D <sub>c</sub> h9 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h5 mm	Z	Wk40TP
MD340-06.0W5B050-	6	0,5	13	57	21	6	5	●●
MD340-06.0W5B100-	6	1	13	57	21	6	5	●●
MD340-08.0W5B050-	8	0,5	19	63	27	8	5	●●
MD340-08.0W5B100-	8	1	19	63	27	8	5	●●
MD340-08.0W5B200-	8	2	19	63	27	8	5	●●
MD340-10.0W5B050-	10	0,5	22	72	32	10	5	●●
MD340-10.0W5B100-	10	1	22	72	32	10	5	●●
MD340-10.0W5B200-	10	2	22	72	32	10	5	●●
MD340-12.0W5B050-	12	0,5	26	83	38	12	5	●●
MD340-12.0W5B100-	12	1	26	83	38	12	5	●●
MD340-12.0W5B200-	12	2	26	83	38	12	5	●●
MD340-16.0W5B050-	16	0,5	32	92	44	16	5	●●
MD340-16.0W5B100-	16	1	32	92	44	16	5	●●
MD340-16.0W5B200-	16	2	32	92	44	16	5	●●

 Nutfräsen  $a_p \leq 1,0 \times D_c$  | Eckfräsen  $a_e \leq 0,3 \times D_c$  | Eckfräsen  $a_e \leq 0,5 \times D_a$  | Bestellbeispiel für die Sorte Wk40TP: MD340-06.0W5B050-Wk40TP


DIN 6535 HB

Bezeichnung	D <sub>c</sub> h9 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h5 mm	Z	Wk40TP
MD340-06.0W5L030J-	6	0,3	18	65	29	6	5	●●
MD340-08.0W5L040J-	8	0,4	24	80	44	8	5	●●
MD340-10.0W5L050J-	10	0,5	30	100	60	10	5	●●
MD340-12.0W5L060J-	12	0,6	36	100	55	12	5	●●
MD340-16.0W5L080J-	16	0,8	48	115	67	16	5	●●
MD340-20.0W5L100J-	20	1	60	125	75	20	5	●●

 Ranurado  $a_p \leq 1,0 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,3 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,5 \times D_a$  | Ejemplo de denominación para el grado Wk40TP: MD340-06.0W5B050-Wk40TP

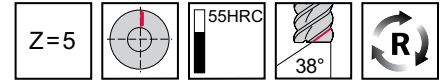
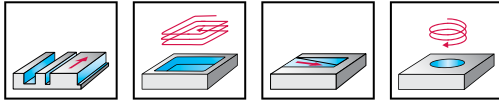
**WALTER  
SELECT**

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



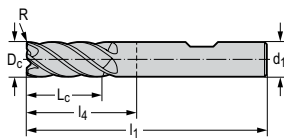
# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

## MD340 Supreme inch



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●	●	●	●	●		

### Herramienta



DIN 6535 HB

Denominación	D <sub>c</sub> h9	D <sub>c</sub> h9 inch	R inch	L <sub>c</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	d <sub>1</sub> h5 inch	Z	Wk40TP
MD340.9.53W5D076-	3/8"	0,3750	0,030	0,875	3,000	1,437	0,375	5	☺
MD340.12.7W5D076-	1/2"	0,5000	0,030	1,063	3,500	1,717	0,500	5	☺
MD340.12.7W5D152-	1/2"	0,5000	0,060	1,063	3,500	1,717	0,500	5	☺
MD340.19.1W5D076-	3/4"	0,7500	0,030	1,500	4,000	1,969	0,750	5	☺
MD340.19.1W5D152-	3/4"	0,7500	0,060	1,500	4,000	1,969	0,750	5	☺

Ranurado  $a_p \leq 1,0 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,5 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WK40TP: MD340.12.7W5D076-WK40TP

D1

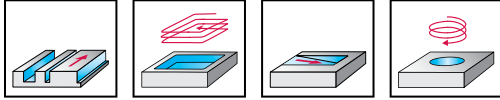
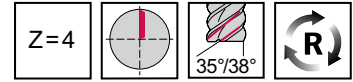
**WALTER  
SELECT**

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

## Fresas de escuadrar/ranurar MDI

H2034217 / H2134217 mm

**Proto-max™<sub>Inox</sub>**



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

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> h10 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z
DIN 6535 HA	H2034217-6	6	13	57	21	6	4
	H2034217-8	8	19	63	27	8	4
	H2034217-10	10	22	72	32	10	4
	H2034217-12	12	26	83	38	12	4
	H2034217-14	14	26	83	38	14	4
	H2034217-16	16	32	92	44	16	4
	H2034217-20	20	38	104	54	20	4
DIN 6535 HB	H2134217-10	10	22	72	32	10	4
	H2134217-12	12	26	83	38	12	4
	H2134217-14	14	26	83	38	14	4
	H2134217-16	16	32	92	44	16	4
	H2134217-18	18	32	92	44	18	4
	H2134217-20	20	38	104	54	20	4

Ranurado  $a_p \leq 1,0 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,6 \times D_c$

D1

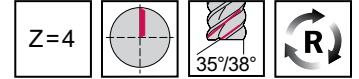
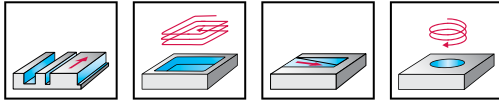
**WALTER  
SELECT**

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

# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

AH2034217 inch

**Proto-max™<sub>Inox</sub>**



	P	M	K	N	S	H	O
TAA		●●			●		

Herramienta		D <sub>c</sub> h10	D <sub>c</sub> h10 inch	L <sub>c</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	Z
	Denominación							
	AH2034217-1/4	1/4"	0,2500	0,750	2,500	1,083	0,250	4
	AH2034217-3/8	3/8"	0,3750	0,875	3,000	1,437	0,375	4
	AH2034217-1/2	1/2"	0,5000	1,000	3,500	1,717	0,500	4
	AH2034217-5/8	5/8"	0,6250	1,250	3,500	1,594	0,625	4
	AH2034217-3/4	3/4"	0,7500	1,500	4,000	1,969	0,750	4

Cylindrical shank

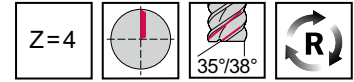
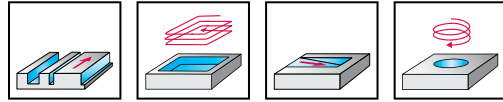
Ranurado  $a_p \leq 1,0 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,6 \times D_c$

D1

**WALTER  
SELECT**

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

# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

 H2038217 / H2138217 mm
**Proto-max™<sub>Inox</sub>**


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

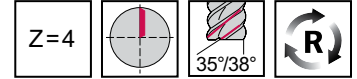
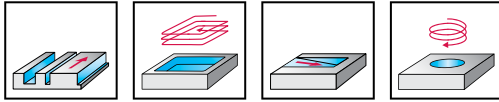
Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> h9 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z
DIN 6535 HA	H2038217-6-0.5	6	0,5	13	57	21	6	4
	H2038217-6-1	6	1	13	57	21	6	4
	H2038217-8-0.5	8	0,5	19	63	27	8	4
	H2038217-8-1	8	1	19	63	27	8	4
	H2038217-8-2	8	2	19	63	27	8	4
	H2038217-10-0.5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

 Ranurado  $a_p \leq 1,0 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,6 \times D_c$ 
**WALTER  
SELECT**

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

# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

MC251 Advance



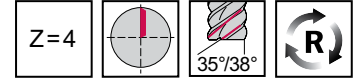
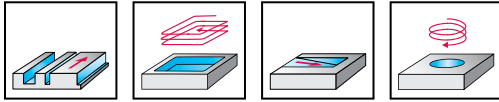
	P	M	K	N	S	H	O
Wk40RC		●●			●		

Herramienta		D <sub>c</sub> h10 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	Wk40RC
<p>DIN 6535 HA</p>	Denominación							
	MC251-03.0-A4B-	3	8	57	21	6	4	☺
	MC251-04.0-A4B-	4	11	57	21	6	4	☺
	MC251-05.0-A4B-	5	13	57	21	6	4	☺
	MC251-06.0-A4B-	6	13	57	21	6	4	☺
	MC251-08.0-A4B-	8	19	63	27	8	4	☺
	MC251-10.0-A4B-	10	22	72	32	10	4	☺
	MC251-12.0-A4B-	12	26	83	38	12	4	☺
	MC251-16.0-A4B-	16	32	92	44	16	4	☺
	MC251-20.0-A4B-	20	38	104	54	20	4	☺

Ranurado  $a_p \leq 1,0 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,6 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WK40RC: MC251-03.0-A4B-WK40RC

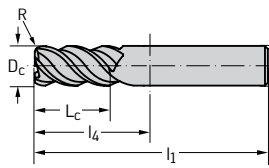
# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

## MC251 Advance



	P	M	K	N	S	H	O
WK40RC		●●			●		

### Herramienta



DIN 6535 HA

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

 Ranurado  $a_p \leq 1,0 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,6 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WK40RC: MC251-03.0-A4B020-WK40RC

D1

**WALTER  
SELECT**

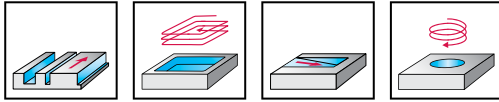
●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones  
 Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = 😊 → medias = 😐 → desfavorables = ☹

# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

MD266 Supreme



- Largo alcance



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Herramienta		D <sub>c</sub> h10 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	WJ30UU
 DIN 6535 HA	Denominación									
	MD266-02.0A2BE-	2	6	10	57	20	1,9	6	2	☺
	MD266-03.0A2BD-	3	7,5	12	57	20	2,9	6	2	☺
	MD266-04.0A2BD-	4	8	16	57	20	3,8	6	2	☺
	MD266-05.0A2BC-	5	10	18	57	20	4,8	6	2	☺
	MD266-05.0A2LD-	5	7,5	20	65	26	4,8	6	2	☺

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

Herramienta		D <sub>c</sub> h10 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	WJ30UF
 DIN 6535 HA	Bezeichnung									
	MD266-06.0A2LD-	6	10,5	25	65	26	5,7	6	2	☺
	MD266-08.0A2LE-	8	12	42	80	43	7,6	8	2	☺
	MD266-10.0A2BC-	10	20	30	72	31	9,5	10	2	☺
	MD266-10.0A2LD-	10	15	48	90	49	9,5	10	2	☺
	MD266-12.0A2LD-	12	18	53	100	54	11,4	12	2	☺
	MD266-16.0A2LD-	16	24	65	115	66	15,2	16	2	☺
	MD266-20.0A2LC-	20	25	73	125	74	19	20	2	☺

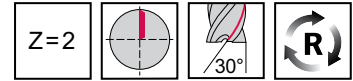
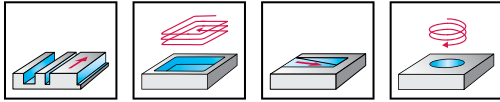
Ranurado  $a_p \leq 0,9 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,6 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WJ30UU: MD266-02.0A2BE-WJ30UU

# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

## MD266 Supreme mm



- Largo alcance



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

### Herramienta

Denominación	D <sub>c</sub> h9 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	WJ30UU
MD266-02.0A2B020E-	2	0,2	6	10	57	20	1,9	6	2	☺
MD266-03.0A2B030D-	3	0,3	7,5	12	57	20	2,9	6	2	☺
MD266-04.0A2B030D-	4	0,3	8	16	57	20	3,8	6	2	☺
MD266-05.0A2B050C-	5	0,5	10	18	57	20	4,8	6	2	☺
MD266-05.0A2L050D-	5	0,5	7,5	20	65	26	4,8	6	2	☺

DIN 6535 HA

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

Bezeichnung	D <sub>c</sub> h9 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	WJ30UU
MD266-06.0A2L050D-	6	0,5	10,5	25	65	26	5,7	6	2	☺
MD266-06.0A2L100D-	6	1	10,5	25	65	26	5,7	6	2	☺
MD266-08.0A2L050E-	8	0,5	12	42	80	43	7,6	8	2	☺
MD266-08.0A2L100E-	8	1	12	42	80	43	7,6	8	2	☺
MD266-08.0A2L200E-	8	2	12	42	80	43	7,6	8	2	☺
MD266-10.0A2B050C-	10	0,5	20	30	72	31	9,5	10	2	☺
MD266-10.0A2B100C-	10	1	20	30	72	31	9,5	10	2	☺
MD266-10.0A2B200C-	10	2	20	30	72	31	9,5	10	2	☺
MD266-10.0A2L050D-	10	0,5	15	48	90	49	9,5	10	2	☺
MD266-10.0A2L100D-	10	1	15	48	90	49	9,5	10	2	☺
MD266-10.0A2L200D-	10	2	15	48	90	49	9,5	10	2	☺
MD266-12.0A2L050D-	12	0,5	18	53	100	54	11,4	12	2	☺
MD266-12.0A2L200D-	12	2	18	53	100	54	11,4	12	2	☺
MD266-12.0A2L300D-	12	3	18	53	100	54	11,4	12	2	☺
MD266-16.0A2L050D-	16	0,5	24	65	115	66	15,2	16	2	☺
MD266-16.0A2L200D-	16	2	24	65	115	66	15,2	16	2	☺
MD266-16.0A2L300D-	16	3	24	65	115	66	15,2	16	2	☺
MD266-16.0A2L400D-	16	4	24	65	115	66	15,2	16	2	☺
MD266-20.0A2L050C-	20	0,5	25	73	125	74	19	20	2	☺
MD266-20.0A2L300C-	20	3	25	73	125	74	19	20	2	☺
MD266-20.0A2L400C-	20	4	25	73	125	74	19	20	2	☺

 Ranurado  $a_p \leq 0,9 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,6 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WJ30UU: MD266-02.0A2B020E-WJ30UU

**WALTER  
SELECT**

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

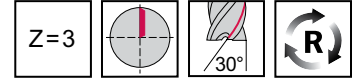
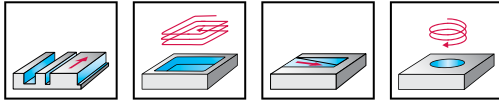


# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

MD266 Supreme



- Largo alcance



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

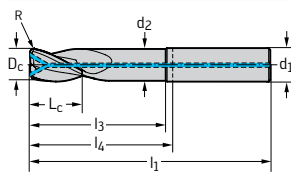
Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> h9 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	WJ30UU
<p>DIN 6535 HA</p>	MD266-10.0A3B050C-	10	0,5	20	30	72	31	9,5	10	3	☺
	MD266-10.0A3B100C-	10	1	20	30	72	31	9,5	10	3	☺
	MD266-10.0A3B200C-	10	2	20	30	72	31	9,5	10	3	☺
	MD266-10.0A3L050D-	10	0,5	15	48	90	49	9,5	10	3	☺
	MD266-10.0A3L100D-	10	1	15	48	90	49	9,5	10	3	☺
	MD266-10.0A3L200D-	10	2	15	48	90	49	9,5	10	3	☺
	MD266-12.0A3B050C-	12	0,5	24	36	83	37	11,4	12	3	☺
	MD266-12.0A3B200C-	12	2	24	36	83	37	11,4	12	3	☺
	MD266-12.0A3B300C-	12	3	24	36	83	37	11,4	12	3	☺
	MD266-12.0A3L050D-	12	0,5	18	53	100	54	11,4	12	3	☺
	MD266-12.0A3L200D-	12	2	18	53	100	54	11,4	12	3	☺
	MD266-12.0A3L300D-	12	3	18	53	100	54	11,4	12	3	☺
	MD266-12.0A3X050E-	12	0,5	12	68	115	69	11,4	12	3	☺
	MD266-12.0A3X200E-	12	2	12	68	115	69	11,4	12	3	☺
	MD266-12.0A3X300E-	12	3	12	68	115	69	11,4	12	3	☺
	MD266-16.0A3B050C-	16	0,5	32	42	92	43	15,2	16	3	☺
	MD266-16.0A3B200C-	16	2	32	42	92	43	15,2	16	3	☺
	MD266-16.0A3B300C-	16	3	32	42	92	43	15,2	16	3	☺
	MD266-16.0A3B400C-	16	4	32	42	92	43	15,2	16	3	☺
	MD266-16.0A3L050D-	16	0,5	24	65	115	66	15,2	16	3	☺
	MD266-16.0A3L200D-	16	2	24	65	115	66	15,2	16	3	☺
	MD266-16.0A3L300D-	16	3	24	65	115	66	15,2	16	3	☺
	MD266-16.0A3L400D-	16	4	24	65	115	66	15,2	16	3	☺
	MD266-16.0A3X050E-	16	0,5	16	80	130	81	15,2	16	3	☺
	MD266-16.0A3X200E-	16	2	16	80	130	81	15,2	16	3	☺
	MD266-16.0A3X300E-	16	3	16	80	130	81	15,2	16	3	☺
	MD266-16.0A3X400E-	16	4	16	80	130	81	15,2	16	3	☺
	MD266-20.0A3L050C-	20	0,5	25	73	125	74	19	20	3	☺
	MD266-20.0A3L300C-	20	3	25	73	125	74	19	20	3	☺
	MD266-20.0A3L400C-	20	4	25	73	125	74	19	20	3	☺
	MD266-20.0A3X050D-	20	0,5	20	88	140	89	19	20	3	☺
	MD266-20.0A3X300D-	20	3	20	88	140	89	19	20	3	☺
MD266-20.0A3X400D-	20	4	20	88	140	89	19	20	3	☺	
MD266-25.0A3B050B-	25	0,5	43,75	52	110	53	23,8	25	3	☺	

Ranurado  $a_p \leq 0,9 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,6 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WJ30UU: MD266-10.0A3B050C-WJ30UU

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

D1

Herramienta



DIN 6535 HA

Denominación	D <sub>c</sub> h9 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	WJ30UU	
MD266-25.0A3B300B-	25	3	43,75	52	110	53	23,8	25	3	☺	
MD266-25.0A3B400B-	25	4	43,75	52	110	53	23,8	25	3	☺	
MD266-25.0A3L050B-	25	0,5	37,5	72	130	73	23,8	25	3	☺	
MD266-25.0A3L300B-	25	3	37,5	72	130	73	23,8	25	3	☺	
MD266-25.0A3L400B-	25	4	37,5	72	130	73	23,8	25	3	☺	
DIN 6535 HA	MD266-25.0A3X050C-	25	0,5	25	92	150	93	23,8	25	3	☺
	MD266-25.0A3X300C-	25	3	25	92	150	93	23,8	25	3	☺
	MD266-25.0A3X400C-	25	4	25	92	150	93	23,8	25	3	☺

Ranurado  $a_p \leq 0,9 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,6 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WJ30UU: MD266-10.0A3B050C-WJ30UU

D1

**WALTER**  
**SELECT**

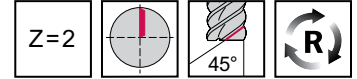
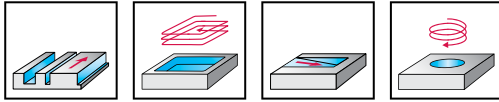
●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones  
Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹

# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

## MC267 Advance



- Tipo AI 45



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

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

Ranurado  $a_p \leq 1,0 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,3 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WJ30UU: MC267-01.0A2B-WJ30UU

D1

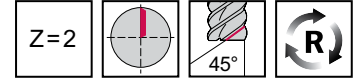
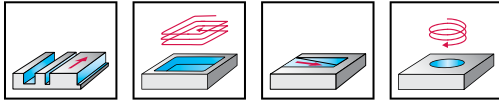
●● Aplicación principal   ● Otras aplicaciones  
 Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹

# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

## MC267 Advance

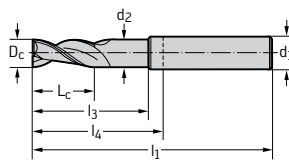


- Tipo Al 45



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

### Herramienta



DIN 6535 HA

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

 Ranurado  $a_p \leq 1,0 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,3 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WJ30UU: MC267-01.0A2BC-WJ30UU

D1

**WALTER  
SELECT**

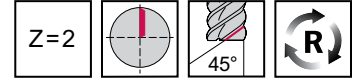
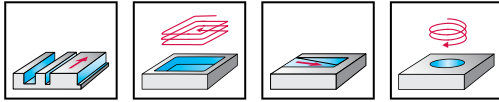
●● Aplicación principal   ● Otras aplicaciones  
 Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹

# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

MC267 Advance



- Tipo AI 45



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> h9 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	WJ30UU
<p>DIN 6535 HA</p>	MC267-05.0A2B050C-	5	0,5	10	16	21	57	4,8	6	2	☺
	MC267-06.0A2B050C-	6	0,5	10	19	21	57	5,7	6	2	☺
	MC267-08.0A2B050C-	8	0,5	16	25	27	63	7,6	8	2	☺
	MC267-10.0A2B050C-	10	0,5	19	30	32	72	9,5	10	2	☺
	MC267-10.0A2B100C-	10	1	19	30	32	72	9,5	10	2	☺
	MC267-10.0A2B200C-	10	2	19	30	32	72	9,5	10	2	☺
	MC267-12.0A2B050C-	12	0,5	22	36	38	83	11,4	12	2	☺
	MC267-12.0A2B100C-	12	1	22	36	38	83	11,4	12	2	☺
	MC267-12.0A2B200C-	12	2	22	36	38	83	11,4	12	2	☺
	MC267-12.0A2B300C-	12	3	22	36	38	83	11,4	12	2	☺
	MC267-16.0A2B050C-	16	0,5	26	42	44	92	15,2	16	2	☺
	MC267-16.0A2B300C-	16	3	26	42	44	92	15,2	16	2	☺
	MC267-16.0A2B400C-	16	4	26	42	44	92	15,2	16	2	☺
	MC267-20.0A2B050C-	20	0,5	32	52	54	104	19	20	2	☺
	MC267-20.0A2B300C-	20	3	32	52	54	104	19	20	2	☺
	MC267-20.0A2B400C-	20	4	32	52	54	104	19	20	2	☺

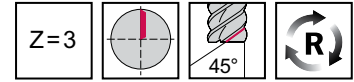
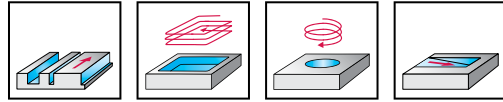
Ranurado  $a_p \leq 1,0 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,3 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WJ30UU: MC267-05.0A2B050C-WJ30UU

# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

MC267 Advance



- Tipo Al 45



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

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> h9 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	Z	WJ30CA	WJ30UU
<p>DIN 6535 HA</p>	MC267-01.0A3B020C-	1	0,2	3	7	21	57	1	6	3	☺	☺
	MC267-02.0A3B020C-	2	0,2	6	10	21	57	1,9	6	3	☺	☺
	MC267-03.0A3B020C-	3	0,2	7	10	21	57	2,9	6	3	☺	☺
	MC267-04.0A3B030C-	4	0,3	8	15	21	57	3,8	6	3	☺	☺
	MC267-05.0A3B050C-	5	0,5	10	16	21	57	4,8	6	3	☺	☺
	MC267-06.0A3B050C-	6	0,5	10	19	21	57	5,7	6	3	☺	☺
	MC267-08.0A3B050C-	8	0,5	16	25	27	63	7,6	8	3	☺	☺
	MC267-10.0A3B050C-	10	0,5	19	30	32	72	9,5	10	3	☺	☺
	MC267-12.0A3B050C-	12	0,5	22	36	38	83	11,4	12	3	☺	☺
	MC267-16.0A3B050C-	16	0,5	26	42	44	92	15,2	16	3	☺	☺
MC267-20.0A3B050C-	20	0,5	32	52	54	104	19	20	3	☺	☺	

Ranurado  $a_p \leq 1,0 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,3 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WJ30CA: MC267-01.0A3B020C-WJ30CA

D1

**WALTER SELECT** ●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

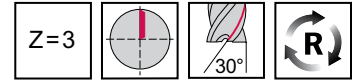
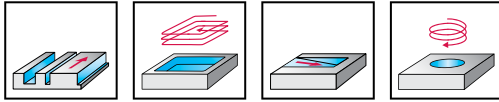
Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹

# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

MD265 Supreme



- Largo alcance



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

Herramienta		D <sub>c</sub> h9 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h5 mm	Z	WJ30DD	WJ30UU
<p>DIN 6535 HA</p>	Denominación										
	MD265-16.0A3BC-	16	24	42	15,2	92	44	16	3	☺	☺
	MD265-16.0A3LD-	16	20	65	15,2	115	67	16	3		☺
	MD265-20.0A3BC-	20	35	52	19	104	54	20	3	☺	☺
	MD265-20.0A3LC-	20	25	73	19	125	75	20	3		☺
	MD265-20.0A3XD-	20	20	88	19	140	90	20	3		☺
	MD265-25.0A3BC-	25	40	52	23,8	110	54	25	3	☺	☺
	MD265-25.0A3LB-	25	31	72	23,8	130	74	25	3		☺
MD265-25.0A3XC-	25	25	92	23,8	150	94	25	3		☺	

Ranurado  $a_p \leq 1,5 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,6 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WJ30DD: MD265-16.0A3BC-WJ30DD

D1

**WALTER  
SELECT**

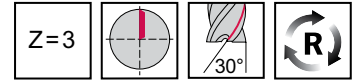
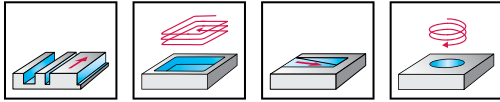
●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones  
 Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹

# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

## MD265 Supreme

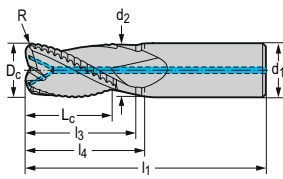


- Largo alcance



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

### Herramienta



DIN 6535 HA

Denominación	D <sub>c</sub> h9 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h5 mm	Z	WJ30DD	WJ30UU
MD265-16.0A3B200C-	16	2	24	42	15,2	92	44	16	3	☺	☺
MD265-16.0A3L200D-	16	2	20	65	15,2	115	67	16	3		☺
MD265-16.0A3B300C-	16	3	24	42	15,2	92	44	16	3	☺	☺
MD265-16.0A3L300D-	16	3	20	65	15,2	115	67	16	3		☺
MD265-16.0A3B400C-	16	4	24	42	15,2	92	44	16	3	☺	☺
MD265-16.0A3L400D-	16	4	20	65	15,2	115	67	16	3		☺
MD265-20.0A3B200C-	20	2	35	52	19	104	54	20	3	☺	☺
MD265-20.0A3L200C-	20	2	25	73	19	125	75	20	3		☺
MD265-20.0A3X200D-	20	2	20	88	19	140	90	20	3		☺
MD265-20.0A3B300C-	20	3	35	52	19	104	54	20	3	☺	☺
MD265-20.0A3L300C-	20	3	25	73	19	125	75	20	3		☺
MD265-20.0A3X300D-	20	3	20	88	19	140	90	20	3		☺
MD265-20.0A3B400C-	20	4	35	52	19	104	54	20	3	☺	☺
MD265-20.0A3L400C-	20	4	25	73	19	125	75	20	3		☺
MD265-20.0A3X400D-	20	4	20	88	19	140	90	20	3		☺
MD265-25.0A3B200C-	25	2	40	52	23,8	110	54	25	3	☺	☺
MD265-25.0A3L200B-	25	2	31	72	23,8	130	74	25	3		☺
MD265-25.0A3X200C-	25	2	25	92	23,8	150	94	25	3		☺
MD265-25.0A3B300C-	25	3	40	52	23,8	110	54	25	3	☺	☺
MD265-25.0A3L300B-	25	3	31	72	23,8	130	74	25	3		☺
MD265-25.0A3X300C-	25	3	25	92	23,8	150	94	25	3		☺
MD265-25.0A3B400C-	25	4	40	52	23,8	110	54	25	3	☺	☺
MD265-25.0A3L400B-	25	4	31	72	23,8	130	74	25	3		☺
MD265-25.0A3X400C-	25	4	25	92	23,8	150	94	25	3		☺

Ranurado  $a_p \leq 1,5 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,6 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WJ30DD: MD265-16.0A3B200C-WJ30DD

D1

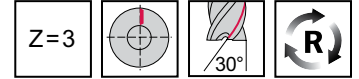
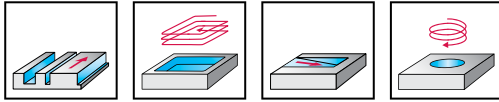
**WALTER  
SELECT**

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



# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

MC268 Advance



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> h10 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	Z	WJ30UU
<p>DIN 6535 HA</p>	MC268-06.0A3B-	6	14	21	57	6	3	☺
	MC268-08.0A3B-	8	20	27	63	8	3	☺
	MC268-10.0A3B-	10	23	32	72	10	3	☺
	MC268-12.0A3B-	12	27	38	83	12	3	☺
	MC268-16.0A3B-	16	32	44	92	16	3	☺
	MC268-20.0A3B-	20	38	54	104	20	3	☺

Nutfräsen  $a_p \leq 1,0 \times D_c$  | Eckfräsen  $a_e \leq 0,6 \times D_c$  | Bestellbeispiel für die Sorte WJ30UU: MC268-06.0A3B-WJ30UU

Bezeichnung	D <sub>c</sub> h10 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	Z	WJ30UF	
<p>DIN 6535 HA</p>	MC268-16.0A3LC-	16	32	50	15,2	52	16	3	☺	
	MC268-20.0A3BC-	20	35	52	19	54	20	3	☺	
	MC268-25.0A3BC-	25	45	63	23,8	65	121	25	3	☺
	MC268-25.0A3LC-	25	30	82	23,8	84	140	25	3	☺
<p>DIN 6535 HA</p>	MC268-06.0A3LD-	6	11	24	5,5	29	6	3	☺	
	MC268-08.0A3LC-	8	12	29	7,5	36	8	3	☺	
	MC268-10.0A3LC-	10	15	35	9,5	43	83	10	3	☺
	MC268-12.0A3LD-	12	15	50	11,4	55	100	12	3	☺

Ranurado  $a_p \leq 1,0 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,6 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WJ30UU: MC268-06.0A3B-WJ30UU

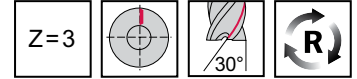
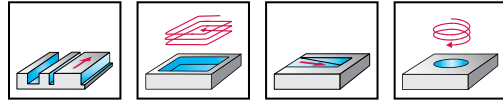
D1

**WALTER  
SELECT**

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

# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

## MC268 Advance



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> h10 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	Z	INDICIA WJ30UU
<p>DIN 6535 HA</p>	MC268-06.0A3B050-	6	0,5	14	21	57	6	3	☺
	MC268-06.0A3B100-	6	1	14	21	57	6	3	☺
	MC268-08.0A3B050-	8	0,5	20	27	63	8	3	☺
	MC268-08.0A3B100-	8	1	20	27	63	8	3	☺
	MC268-08.0A3B200-	8	2	20	27	63	8	3	☺
	MC268-10.0A3B050-	10	0,5	23	32	72	10	3	☺
	MC268-10.0A3B100-	10	1	23	32	72	10	3	☺
	MC268-10.0A3B200-	10	2	23	32	72	10	3	☺
	MC268-12.0A3B100-	12	1	27	38	83	12	3	☺
	MC268-12.0A3B200-	12	2	27	38	83	12	3	☺
MC268-12.0A3B300-	12	3	27	38	83	12	3	☺	

Nutfräsen  $a_p \leq 1,0 \times D_c$  | Eckfräsen  $a_e \leq 0,6 \times D_c$  | Bestellbeispiel für die Sorte WJ30UU: MC268-06.0A3B050-WJ30UU

Bezeichnung	D <sub>c</sub> h10 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	Z	INDICIA WJ30UU	
<p>DIN 6535 HA</p>	MC268-06.0A3L050D-	6	0,5	11	24	5,5	29	65	6	3	☺
	MC268-06.0A3L100D-	6	1	11	24	5,5	29	65	6	3	☺
	MC268-08.0A3L050C-	8	0,5	12	29	7,5	36	72	8	3	☺
	MC268-08.0A3L100C-	8	1	12	29	7,5	36	72	8	3	☺
	MC268-08.0A3L200C-	8	2	12	29	7,5	36	72	8	3	☺
	MC268-10.0A3L050C-	10	0,5	15	36	9,5	43	83	10	3	☺
	MC268-10.0A3L100C-	10	1	15	36	9,5	43	83	10	3	☺
	MC268-10.0A3L200C-	10	2	15	35	9,5	43	83	10	3	☺
	MC268-12.0A3L100D-	12	1	15	50	11,4	55	100	12	3	☺
	MC268-12.0A3L200D-	12	2	15	50	11,4	55	100	12	3	☺
MC268-12.0A3L300D-	12	3	15	50	11,4	55	100	12	3	☺	
<p>DIN 6535 HA</p>	MC268-16.0A3L200C-	16	2	32	50	15,2	52	100	16	3	☺
	MC268-16.0A3L300C-	16	3	32	50	15,2	52	100	16	3	☺
	MC268-16.0A3L400C-	16	4	32	50	15,2	52	100	16	3	☺
	MC268-20.0A3B300C-	20	3	35	52	19	54	104	20	3	☺
	MC268-20.0A3B400C-	20	4	35	52	19	54	104	20	3	☺
	MC268-25.0A3B300C-	25	3	45	63	23,8	65	121	25	3	☺
	MC268-25.0A3L300C-	25	3	30	82	23,8	84	140	25	3	☺
MC268-25.0A3B400C-	25	4	45	63	23,8	65	121	25	3	☺	
MC268-25.0A3L400C-	25	4	30	82	23,8	84	140	25	3	☺	

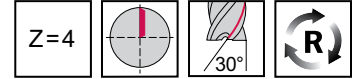
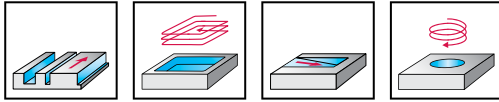
Ranurado  $a_p \leq 1,0 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,6 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WJ30UU: MC268-06.0A3B050-WJ30UU

**WALTER  
SELECT**

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

# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

MC268 Advance



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Herramienta		D <sub>c</sub> h10 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	Z	WJ30UU
<p>DIN 6535 HA</p>	Denominación										
	MC268-16.0A4L200C-	16	2	32	50	15,2	52	100	16	4	☺
	MC268-16.0A4L300C-	16	3	32	50	15,2	52	100	16	4	☺
	MC268-16.0A4L400C-	16	4	32	50	15,2	52	100	16	4	☺
	MC268-20.0A4B300C-	20	3	40	52	19	54	104	20	4	☺
	MC268-20.0A4B400C-	20	4	40	52	19	54	104	20	4	☺
	MC268-25.0A4B300C-	25	3	45	63	23,8	65	121	25	4	☺
MC268-25.0A4B400C-	25	4	45	63	23,8	65	121	25	4	☺	

Ranurado  $a_p \leq 1,0 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,6 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WJ30UU: MC268-16.0A4L200C-WJ30UU

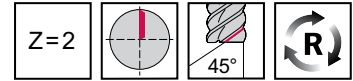
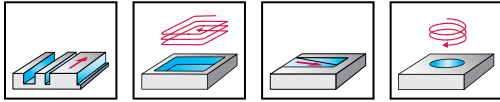
## Fresas de escuadrar/ranurar MDI

H602551

**Protostar®**



- Tipo AI 45 largo



	P	M	K	N	S	H	O
sin recubrimiento				●●			

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> h10 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z
<p>DIN 6535 HA</p>	H602551-6	6	35	80	44	6	2
	H602551-8	8	45	97	61	8	2
	H602551-10	10	50	118	78	10	2
	H602551-12	12	60	120	75	12	2
	H602551-16	16	65	130	82	16	2
	H602551-20	20	75	145	95	20	2

Ranurado  $a_p \leq 1,0 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,5 \times D_c$

D1

**WALTER**  
**SELECT**

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

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

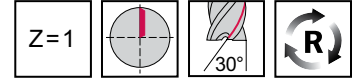
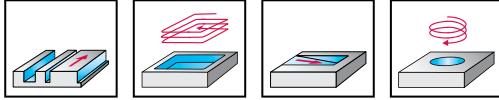
# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

H901451

**Protostar®**



- Tipo AI 30



	P	M	K	N	S	H	O
sin recubrimiento				●●			

Herramienta		D <sub>c</sub> h10 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z
<p>DIN 6535 HA</p>	Denominación						
	H901451-3	3	7	57	21	6	1
	H901451-4	4	8	57	21	6	1
	H901451-5	5	10	57	21	6	1
	H901451-6	6	10	57	21	6	1
	H901451-8	8	16	63	27	8	1
	H901451-10	10	19	72	32	10	1

Ranurado  $a_p \leq 1,0 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,6 \times D_c$

D1

**WALTER  
SELECT**

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

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

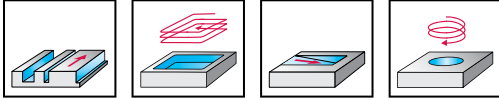
## Fresas de escuadrar/ranurar MDI

H901411

**Protostar®**



- Tipo AI 30



	P	M	K	N	S	H	O
sin recubrimiento				●●			

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> h10 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z
	H901411-6	6	10	57	21	6	2
	H901411-8	8	16	63	27	8	2
	H901411-12	12	22	83	38	12	2

DIN 6535 HA

Ranurado  $a_p \leq 1,0 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,6 \times D_c$

D1

**WALTER**  
**SELECT**

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

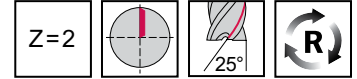
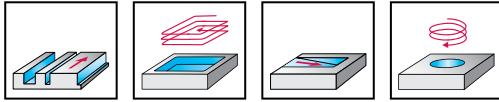
# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

H602641

**Protostar®**



- Tipo AI 25



	P	M	K	N	S	H	O
sin recubrimiento				●●			

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> h10 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z
<p>DIN 6535 HA</p>	H602641-2	2	8	38	10,5	3	2
	H602641-3	3	12	38	10	3	2
	H602641-4	4	14	50	22	4	2
	H602641-5	5	16	57	21	6	2
	H602641-6	6	22	65	29	6	2
	H602641-8	8	28	80	44	8	2
	H602641-10	10	32	90	50	10	2
	H602641-12	12	38	100	55	12	2
	H602641-16	16	50	115	67	16	2
	H602641-20	20	50	125	75	20	2

Ranurado  $a_p \leq 0,5 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,3 \times D_c$

**WALTER  
SELECT**

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

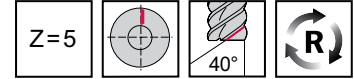
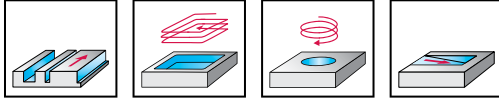
●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

## MD377 Supreme



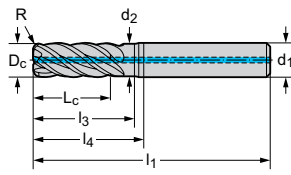
- Largo alcance
- Tipo HPC Ti40



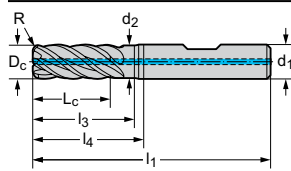
	P	M	K	N	S	H	O
WK40TZ		●			●●		

### Herramienta

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



DIN 6535 HA



DIN 6535 HB

 Escuadrado  $a_e \leq 0,6 \times D_c$  | Ranurado  $a_p \leq 1,5 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WK40TZ: MD377-06.0A5B050C-WK40TZ

D1

**WALTER  
SELECT**

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

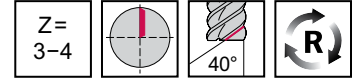
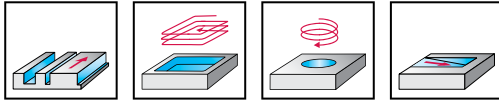


# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

MC377 Advance



- Largo alcance
- Tipo Ti 40



	P	M	K	N	S	H	O
WK40EA	●	●			●●		

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

Ranurado  $a_p \leq 1,0 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,6 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WK40EA: MC377-02.0A3BC-WK40EA

D1

**WALTER  
SELECT**

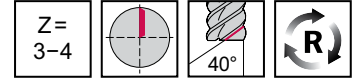
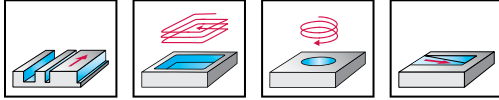
●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones  
 Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹

# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

## MC377 Advance

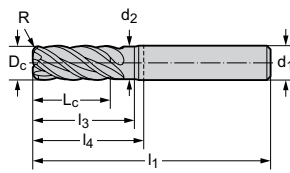


- Largo alcance  
- Tipo Ti 40



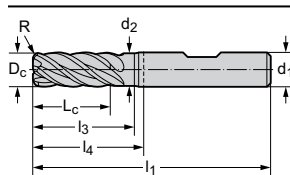
	P	M	K	N	S	H	O
WK40EA	●	●	●	●	●●	●	●

### Herramienta



DIN 6535 HA

Denominación	D <sub>c</sub> h9 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h5 mm	Z	WK40EA
MC377-02.0A3B020C-	2	0,2	6	10	1,9	57	21	6	3	☹
MC377-03.0A4B030C-	3	0,3	8	10	2,9	57	21	6	4	☹
MC377-04.0A4B050C-	4	0,5	11	15	3,8	57	21	6	4	☹
MC377-05.0A4B050C-	5	0,5	13	16	4,8	57	21	6	4	☹
MC377-06.0A4B050C-	6	0,5	13	19	5,7	57	21	6	4	☹
MC377-06.0A4B080C-	6	0,8	13	19	5,7	57	21	6	4	☹
MC377-06.0A4B100C-	6	1	13	19	5,7	57	21	6	4	☹
MC377-08.0A4B050C-	8	0,5	19	25	7,6	63	27	8	4	☹
MC377-08.0A4B100C-	8	1	19	25	7,6	63	27	8	4	☹
MC377-10.0A4B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☹
MC377-10.0A4B100C-	10	1	22	30	9,5	72	32	10	4	☹
MC377-12.0A4B050C-	12	0,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☹
MC377-12.0A4B100C-	12	1	26	36	11,4	83	38	12	4	☹
MC377-12.0A4B200C-	12	2	26	36	11,4	83	38	12	4	☹
MC377-12.0A4B300C-	12	3	26	36	11,4	83	38	12	4	☹
MC377-16.0A4B100C-	16	1	32	42	15,2	92	44	16	4	☹
MC377-16.0A4B300C-	16	3	32	42	15,2	92	44	16	4	☹
MC377-16.0A4B400C-	16	4	32	42	15,2	92	44	16	4	☹
MC377-20.0A4B300C-	20	3	38	52	19	104	54	20	4	☹
MC377-20.0A4B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	4	☹
MC377-25.0A4B300C-	25	3	45	63	23,8	121	65	25	4	☹
MC377-25.0A4B400C-	25	4	45	63	23,8	121	65	25	4	☹
MC377-16.0W4B300C-	16	3	32	42	15,2	92	44	16	4	☹
MC377-16.0W4B400C-	16	4	32	42	15,2	92	44	16	4	☹
MC377-20.0W4B300C-	20	3	38	52	19	104	54	20	4	☹
MC377-20.0W4B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	4	☹
MC377-25.0W4B300C-	25	3	45	63	23,8	121	65	25	4	☹
MC377-25.0W4B400C-	25	4	45	63	23,8	121	65	25	4	☹



DIN 6535 HB

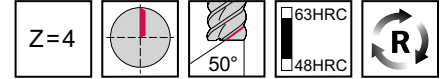
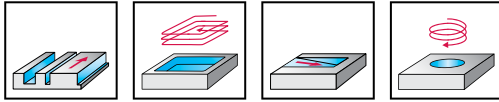
Ranurado  $a_p \leq 1,0 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,6 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WK40EA: MC377-02.0A3B020C-WK40EA

**WALTER  
SELECT**

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

# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

MC388 Advance



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG	●	●	●	●	●	●●	●

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> h10 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	WB10TG
 DIN 6535 HA	MC388-06.0A4B-	6	13	57	21	6	4	☺
	MC388-08.0A4B-	8	19	63	27	8	4	☺
	MC388-10.0A4B-	10	22	72	32	10	4	☺
	MC388-12.0A4B-	12	26	83	38	12	4	☺
 DIN 6535 HB	MC388-06.0W4B-	6	13	57	21	6	4	☺
	MC388-08.0W4B-	8	19	63	27	8	4	☺
	MC388-10.0W4B-	10	22	72	32	10	4	☺
	MC388-12.0AWB-	12	26	83	38	12	4	☺

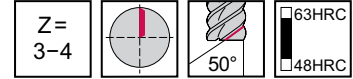
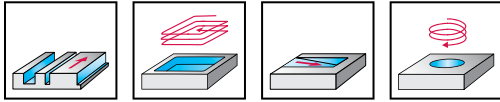
Ranurado  $a_p \leq 0,9 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,3 \times D_a$  | Ejemplo de denominación para el grado WB10TG: MC388-06.0A4B-WB10TG

D1

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

# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

MC388 Advance



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG	●					●●	

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

Ranurado  $a_p \leq 0,9 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,3 \times D_a$  | Ejemplo de denominación para el grado WB10TG: MC388-02.0A3B-WB10TG

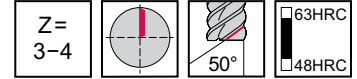
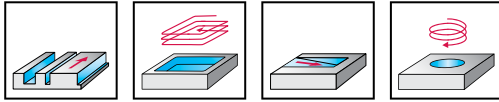
D1

**WALTER  
SELECT**

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

# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

## MC388 Advance inch



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG	●					●●	

Herramienta									WB10TG
Denominación	D <sub>c</sub> h10	D <sub>c</sub> h10 inch	L <sub>c</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	Z		
	MC388.3.18A3L-	1/8"	0,1250	0,500	2,500	1,083	0,250	3	☺
	MC388.6.35A4L-	1/4"	0,2500	0,750	2,500	1,083	0,250	4	☺
	MC388.9.53A4L-	3/8"	0,3750	0,875	3,000	1,437	0,375	4	☺
	MC388.12.7A4L-	1/2"	0,5000	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☺

Cylindrical shank

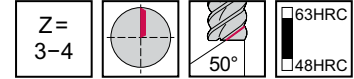
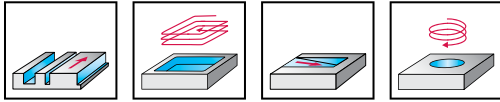
Ranurado  $a_p \leq 0,9 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,3 \times D_a$  | Ejemplo de denominación para el grado WB10TG: MC388.12.7A4L-WB10TG

D1

<b>WALTER SELECT</b>	●● Aplicación principal   ● Otras aplicaciones Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹
----------------------	--

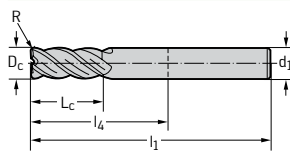
# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

MC388 Advance



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG	●					●●	

## Herramienta



DIN 6535 HA

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

Ranurado  $a_p \leq 0,9 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,3 \times D_a$  | Ejemplo de denominación para el grado WB10TG: MC388-02.0A3B050-WB10TG

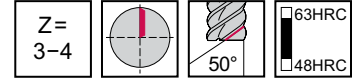
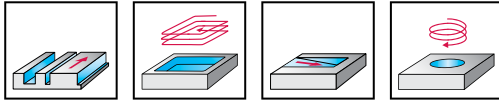
D1

**WALTER  
SELECT**

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

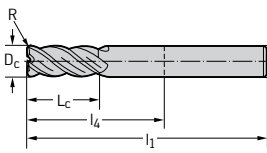
# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

## MC388 Advance inch



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG	●					●●	

Herramienta										WB10TG
Denominación	D <sub>c</sub> h10	D <sub>c</sub> h10 inch	R inch	L <sub>c</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	Z		
MC388.3.18A3L038-	1/8"	0,1250	0,015	0,500	2,500	1,083	0,250	3	☺	
MC388.9.53A4L076-	3/8"	0,3750	0,030	0,875	3,000	1,437	0,375	4	☺	
MC388.12.7A4L076-	1/2"	0,5000	0,030	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☺	



Cylindrical shank

Ranurado  $a_p \leq 0,9 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,3 \times D_a$  | Ejemplo de denominación para el grado WB10TG: MC388.12.7A4L076-WB10TG

D1

<b>WALTER SELECT</b>	●● Aplicación principal   ● Otras aplicaciones Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹
----------------------	--

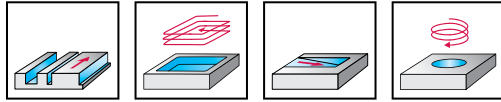
# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

H8015828

Protostar® Ultra



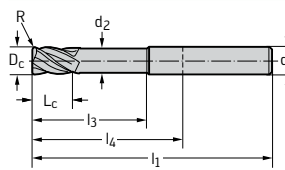
- Largo alcance
- Tipo HSC 30



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

## Herramienta

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



DIN 6535 HA

Ranurado  $a_p \leq 0,1 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,1 \times D_c$

D1

WALTER  
SELECT

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

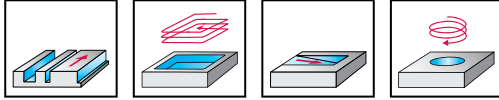


# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

MC281 Advance



- Largo alcance



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> h7 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	WB10TG
<p>DIN 6535 HA</p>	MC281-01.0A2M020B-	1	0,2	1	2	1	50	22	4	2	☺
	MC281-01.0A2M020F-	1	0,2	1	6	1	50	22	4	2	☺
	MC281-01.0A2M020H-	1	0,2	1	10	1	50	22	4	2	☺
	MC281-1.25A2M020D-	1,25	0,2	1,25	5	1,2	50	22	4	2	☺
	MC281-01.5A2M020C-	1,5	0,2	1,5	4	1,5	50	22	4	2	☺
	MC281-01.5A2M020E-	1,5	0,2	1,5	8	1,5	50	22	4	2	☺
	MC281-01.5A2M020G-	1,5	0,2	1,5	12	1,5	50	22	4	2	☺
	MC281-02.0A2M020B-	2	0,2	2	4	2	50	22	4	2	☺
	MC281-02.0A2M020C-	2	0,2	2	6	2	50	22	4	2	☺
	MC281-02.0A2M020F-	2	0,2	2	12	2	50	22	4	2	☺
	MC281-02.0A2M020G-	2	0,2	2	16	2	50	22	4	2	☺
	MC281-03.0A2M020C-	3	0,2	3	8	3	50	22	4	2	☺
	MC281-03.0A2M020E-	3	0,2	3	16	3	50	22	4	2	☺
	MC281-03.0A2M020F-	3	0,2	3	20	3	60	32	4	2	☺
	MC281-04.0A2M050C-	4	0,5	4	12	4	65	29	6	2	☺
	MC281-04.0A2M050E-	4	0,5	4	20	4	65	29	6	2	☺

Ranurado  $a_p \leq 0,1 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,1 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WB10TG: MC281-01.0A2M020B-WB10TG

D1

**WALTER  
SELECT**

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

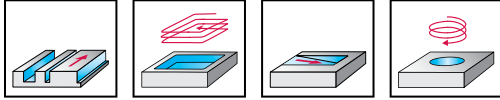
## Fresas de escuadrar/ranurar MDI

H8005828

**Protostar® Ultra**



- Largo alcance
- Tipo HSC 30



	P	M	K	N	S	H	O
TAX						●●	

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> h7 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z
	H8005828-1	1	0,1	1	4	1	65	29	6	2
	H8005828-1.2	1,2	0,12	1,2	5	1,2	65	29	6	2
	H8005828-1.5	1,5	0,15	1,5	6	1,5	65	29	6	2
	H8005828-2-0.2	2	0,2	2	8	2	75	39	6	2
	H8005828-3-0.2	3	0,2	3	12	3	75	39	6	2
	H8005828-3-0.3	3	0,3	3	12	3	75	39	6	2

DIN 6535 HA

Ranurado  $a_p \leq 0,1 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,1 \times D_c$

D1

**WALTER  
SELECT**

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

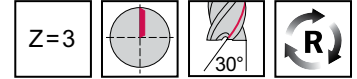
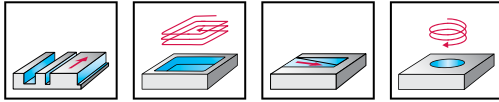
# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

H3027419

**Protostar®**



- Tipo 30



	P	M	K	N	S	H	O
DIA							●●

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

Ranurado  $a_p \leq 0,3 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,3 \times D_c$

D1

**WALTER  
SELECT**

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

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

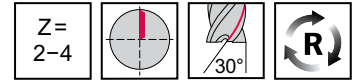
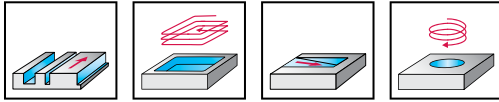
## Fresas de escuadrar/ranurar MDI

H8095919

**Protostar®**



- Largo alcance
- Tipo HSC 30



	P	M	K	N	S	H	O
DIA							●●

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> h8 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z
<p>DIN 6535 HA</p>	H8095919-4-20	4	0,5	4	20	3,9	100	64	6	2
	H8095919-4-30	4	0,5	4	30	3,9	100	64	6	2
	H8095919-4-40	4	0,5	4	40	3,9	100	64	6	2
	H8095919-5-50	5	0,5	5	50	4,9	100	64	6	2
	H8095919-6-30	6	0,5	6	30	5,9	100	64	6	4
	H8095919-6-45	6	0,5	6	45	5,9	100	64	6	4
	H8095919-6-60	6	0,5	6	60	5,9	100	64	6	4
	H8095919-8-40	8	0,5	8	40	7,9	120	84	8	4
	H8095919-8-60	8	0,5	8	60	7,9	120	84	8	4
	H8095919-8-80	8	0,5	8	80	7,9	120	84	8	4
	H8095919-10-50	10	1	10	50	9,9	150	110	10	4
	H8095919-12-60	12	1	12	60	11,8	150	105	12	4

Ranurado  $a_p \leq 0,3 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,3 \times D_c$

D1

**WALTER**  
**SELECT**

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

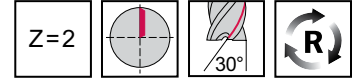
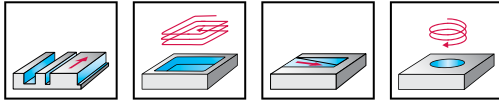
# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

H4044919

**Protostar®**



- Largo alcance
- Tipo Mini HSC 30



	P	M	K	N	S	H	O
DIA							●●

Herramienta		D <sub>c</sub> h8 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z
<p>DIN 6535 HA</p>	Denominación									
	H4044919-0.6-9	0,6	0,05	0,6	9	0,6	38	13	3	2
	H4044919-1-10	1	0,1	1	10	1	60	32	3	2
	H4044919-1-15	1	0,1	1	15	1	60	32	3	2
	H4044919-1.5-7.5	1,5	0,15	1,5	8	1,5	60	32	3	2
	H4044919-2-10	2	0,2	2	10	2	60	32	3	2
	H4044919-2-15	2	0,2	2	15	2	60	32	3	2
	H4044919-2-20	2	0,2	2	20	2	60	32	3	2
	H4044919-2-30	2	0,2	2	30	2	60	32	3	2
	H4044919-3-15	3	0,3	3	15	3	60	32	3	2
H4044919-3-30	3	0,3	3	30	3	60	32	3	2	

Ranurado  $a_p \leq 0,1 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,05 \times D_c$

**WALTER  
SELECT**

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

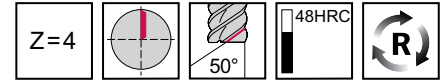
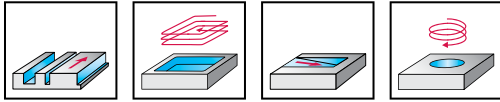
●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

## MC326 Supreme inch



- Tipo N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

### Herramienta

	Denominación	$D_c$	$D_c$ inch	$L_c$ inch	$l_1$ inch	$l_4$ inch	$d_1$ h6 inch	Z	WK40TF
 Cylindrical shank	MC326.6.35A4C-	1/4"	0,2500	0,375	2,000	0,583	0,250	4	●●
	MC326.7.94A4C-	5/16"	0,3126	0,500	2,500	0,937	0,312	4	●●
	MC326.9.53A4C-	3/8"	0,3750	0,500	2,500	0,937	0,375	4	●●
	MC326.12.7A4C-	1/2"	0,5000	0,625	3,000	1,217	0,500	4	●●
	MC326.15.9A4C-	5/8"	0,6250	0,750	3,000	1,094	0,625	4	●●

 Nutfräsen  $a_p \leq 0,9 \times D_c$  | Eckfräsen  $a_e \leq 0,3 \times D_c$  | Bestellbeispiel für die Sorte WK40TF: MC326.12.7A4C-WK40TF

	Bezeichnung	$D_c$	$D_c$ inch	$L_c$ inch	$l_1$ inch	$l_4$ inch	$d_1$ h6 inch	Z	WK40TF
 Cylindrical shank	MC326.7.94A4D-	5/16"	0,3126	0,813	3,000	1,437	0,312	4	●●
	MC326.12.7A4D-	1/2"	0,5000	1,000	3,500	1,717	0,500	4	●●
	MC326.12.7A4DI-	1/2"	0,5000	1,250	3,500	1,717	0,500	4	●●
	MC326.15.9A4D-	5/8"	0,6250	1,250	3,500	1,594	0,625	4	●●
	MC326.19.1A4D-	3/4"	0,7500	0,750	4,000	1,969	0,750	4	●●

 Ranurado  $a_p \leq 0,9 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,3 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WK40TF: MC326.12.7A4C-WK40TF

D1

**WALTER  
SELECT**

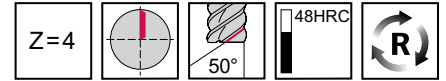
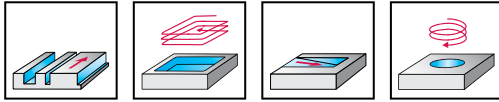
●● Aplicación principal   ● Otras aplicaciones  
 Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = 😊 → medias = 😐 → desfavorables = ☹️

# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

## MC326 Supreme inch

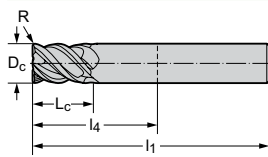


- Tipo N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●	●	●

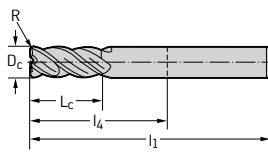
### Herramienta



Cylindrical shank

Denominación	D <sub>c</sub>	D <sub>c</sub> inch	R inch	L <sub>c</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	d <sub>1</sub> h6 inch	Z	WK40TF
MC326.6.35A4C038-	1/4"	0,2500	0,015	0,375	2,000	0,583	0,250	4	☺
MC326.6.35A4C076-	1/4"	0,2500	0,030	0,375	2,000	0,583	0,250	4	☺
MC326.7.94A4C076-	5/16"	0,3125	0,030	0,500	2,500	0,937	0,312	4	☺
MC326.9.53A4C038-	3/8"	0,3750	0,015	0,500	2,500	0,937	0,375	4	☺
MC326.9.53A4C076-	3/8"	0,3750	0,030	0,500	2,500	0,937	0,375	4	☺
MC326.12.7A4C038-	1/2"	0,5000	0,015	0,625	3,000	1,217	0,500	4	☺
MC326.12.7A4C076-	1/2"	0,5000	0,030	0,625	3,000	1,217	0,500	4	☺
MC326.15.9A4C076-	5/8"	0,6250	0,030	0,750	3,000	1,094	0,625	4	☺
MC326.15.9A4C152-	5/8"	0,6250	0,060	0,750	3,000	1,094	0,625	4	☺

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



Cylindrical shank

Bezeichnung	D <sub>c</sub>	D <sub>c</sub> inch	R inch	L <sub>c</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	d <sub>1</sub> h6 inch	Z	WK40TF
MC326.7.94A4D076-	5/16"	0,3125	0,030	0,813	3,000	1,437	0,312	4	☺
MC326.12.7A4D038-	1/2"	0,5000	0,015	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☺
MC326.12.7A4D076-	1/2"	0,5000	0,030	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☺
MC326.12.7A4D152-	1/2"	0,5000	0,060	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☺
MC326.12.7A4DI038-	1/2"	0,5000	0,015	1,250	3,500	1,717	0,500	4	☺
MC326.12.7A4DI076-	1/2"	0,5000	0,030	1,250	3,500	1,717	0,500	4	☺
MC326.12.7A4DI152-	1/2"	0,5000	0,060	1,250	3,500	1,717	0,500	4	☺
MC326.15.9A4D076-	5/8"	0,6250	0,030	1,250	3,500	1,594	0,625	4	☺
MC326.15.9A4D152-	5/8"	0,6250	0,060	1,250	3,500	1,594	0,625	4	☺
MC326.19.1A4D076-	3/4"	0,7500	0,030	0,750	4,000	1,969	0,750	4	☺
MC326.19.1A4D152-	3/4"	0,7500	0,060	1,500	4,000	1,969	0,750	4	☺

Ranurado  $a_p \leq 0,9 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,3 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WK40TF: MC326.12.7A4C038-WK40TF

**WALTER  
SELECT**

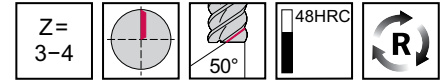
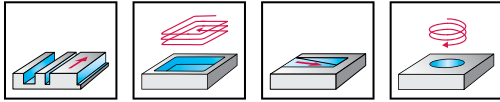
●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones  
 Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹

# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

## MC326 Supreme

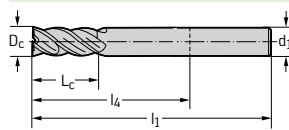


- Tipo N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

### Herramienta



DIN 6535 HA

Denominación	D <sub>c</sub> h10 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	WK40TF
MC326-02.0A3L-	2	7	57	21	6	3	☹
MC326-02.5A3L-	2,5	8	57	21	6	3	☹
MC326-03.0A3L-	3	8	57	21	6	3	☹
MC326-03.5A3L-	3,5	10	57	21	6	3	☹
MC326-04.0A3L-	4	11	57	21	6	3	☹
MC326-04.5A3L-	4,5	11	57	21	6	3	☹
MC326-05.0A3L-	5	13	57	21	6	3	☹
MC326-06.0A4L-	6	13	65	29	6	4	☹
MC326-07.0A4L-	7	16	80	44	8	4	☹
MC326-08.0A4L-	8	19	80	44	8	4	☹
MC326-09.0A4L-	9	19	100	60	10	4	☹
MC326-10.0A4L-	10	22	100	60	10	4	☹
MC326-11.0A4L-	11	26	100	55	12	4	☹
MC326-12.0A4L-	12	26	100	55	12	4	☹
MC326-14.0A4L-	14	26	104	59	14	4	☹
MC326-16.0A4L-	16	32	115	67	16	4	☹
MC326-20.0A4L-	20	38	125	75	20	4	☹

 Ranurado  $a_p \leq 0,9 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,3 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WK40TF: MC326-02.0A3L-WK40TF

D1

**WALTER  
SELECT**

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

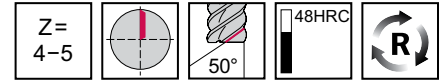
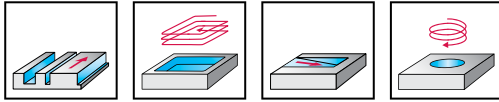


# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

## MC326 Supreme



- Tipo N 50



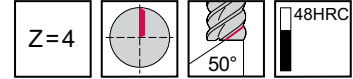
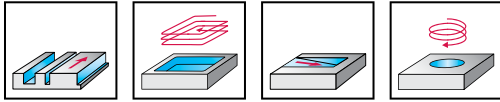
	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

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

Ranurado  $a_p \leq 0,9 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,3 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WK40TF: MC326-06.0A4B-WK40TF

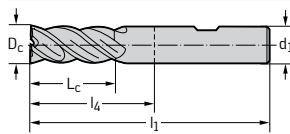
# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

## MC326 Supreme inch



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●	●	●

### Herramienta



DIN 6535 HB

Denominación	D <sub>c</sub> h10	D <sub>c</sub> h10 inch	L <sub>c</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	Z	WK40TF
MC326.6.35W4D-	1/4"	0,2500	0,750	3,000	1,437	0,375	4	●●
MC326.7.94W4D-	5/16"	0,3125	0,812	3,000	1,437	0,375	4	●●
MC326.9.53W4D-	3/8"	0,3750	0,875	3,000	1,437	0,375	4	●●
MC326.11.1W4D-	7/16"	0,4375	1,000	3,500	1,717	0,500	4	●●
MC326.12.7W4D-	1/2"	0,5000	1,000	3,500	1,717	0,500	4	●●
MC326.15.9W4D-	5/8"	0,6250	1,250	3,500	1,594	0,625	4	●●
MC326.19.1W4D-	3/4"	0,7500	1,500	4,000	1,969	0,750	4	●●

Ranurado  $a_p \leq 0,9 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,3 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WK40TF: MC326.11.1W4D-WK40TF

D1

**WALTER  
SELECT**

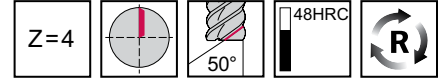
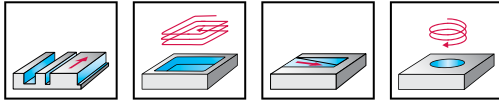
●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones  
Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = 😊 → medias = 😐 → desfavorables = ☹️

# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

MC326 Supreme



- Largo alcance
- Tipo N 50



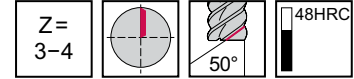
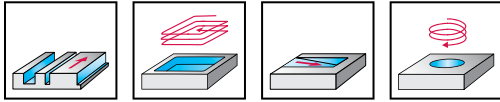
	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

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

Ranurado  $a_p \leq 0,9 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,3 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WK40TF: MC326-06.0A4BC-WK40TF

# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

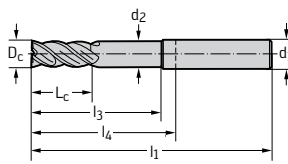
MC326 Supreme



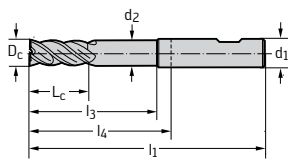
	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●	●	●

## Herramienta

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



DIN 6535 HA



DIN 6535 HB

Ranurado  $a_p \leq 0,9 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,3 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WK40TF: MC326-04.0A3LC-WK40TF

D1

**WALTER SELECT** ●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

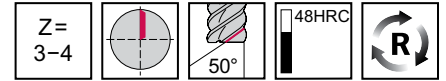
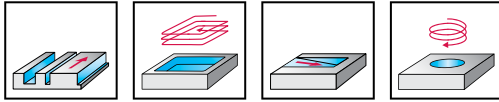
Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = 😊 → medias = 😐 → desfavorables = ☹

# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

## MC326 Supreme inch



- Largo alcance
- Tipo N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●	●	●

Herramienta		D <sub>c</sub> h10	D <sub>c</sub> h10 inch	L <sub>c</sub> inch	l <sub>3</sub> inch	d <sub>2</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	Z	WK40TF
<p>Cylindrical shank</p>	MC326.3.18A4LC-	1/8"	0,1250	0,500	1,188	0,119	3,000	1,583	0,250	3	☺
	MC326.4.76A4LC-	3/16"	0,1875	0,625	1,125	0,178	3,000	1,583	0,250	3	☺
	MC326.6.35A4LC-	1/4"	0,2500	0,750	1,375	0,237	3,000	1,583	0,250	4	☺
	MC326.7.94A4LC-	5/16"	0,3125	0,812	1,500	0,297	3,250	1,833	0,375	4	☺
	MC326.9.53A4LC-	3/8"	0,3750	0,875	1,500	0,356	3,250	1,833	0,375	4	☺
	MC326.11.1A4LC-	7/16"	0,4375	1,000	2,875	0,416	4,750	2,967	0,500	4	☺
	MC326.12.7A4LC-	1/2"	0,5000	1,000	2,875	0,475	4,750	2,967	0,500	4	☺
	MC326.15.9A4LC-	5/8"	0,6250	1,250	3,000	0,594	5,000	3,094	0,625	4	☺
	MC326.19.1A4LC-	3/4"	0,7500	1,500	3,000	0,713	5,250	3,218	0,750	4	☺

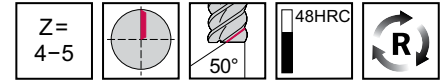
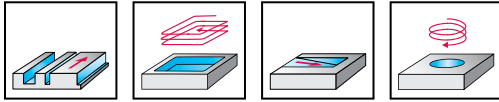
Ranurado  $a_p \leq 0,9 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,3 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WK40TF: MC326.11.1A4LC-WK40TF

# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

## MC326 Supreme inch

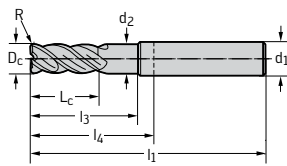


- Largo alcance  
- Tipo N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

### Herramienta



Cylindrical shank

Denominación	D <sub>c</sub> h9	D <sub>c</sub> h9 inch	R inch	L <sub>c</sub> inch	l <sub>3</sub> inch	d <sub>2</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	Z	WK40TF
MC326.3.18A4L051C-	1/8"	0,1250	0,020	0,500	1,188	0,119	3,000	1,583	0,250	3	☹
MC326.4.76A4L051C-	3/16"	0,1875	0,020	0,625	1,125	0,178	3,000	1,583	0,250	3	☹
MC326.6.35A4L076C-	1/4"	0,2500	0,030	0,750	1,375	0,237	3,000	1,583	0,250	4	☹
MC326.6.35A4L102C-	1/4"	0,2500	0,040	0,750	1,375	0,237	3,000	1,583	0,250	4	☹
MC326.7.94A4L076C-	5/16"	0,3125	0,030	0,812	1,500	0,297	3,500	1,937	0,375	4	☹
MC326.7.94A4L203C-	5/16"	0,3125	0,080	0,812	1,500	0,297	3,500	1,937	0,375	4	☹
MC326.9.53A4L076C-	3/8"	0,3750	0,030	0,875	1,500	0,356	3,500	1,937	0,375	4	☹
MC326.9.53A4L152C-	3/8"	0,3750	0,060	0,875	1,500	0,356	3,500	1,937	0,375	4	☹
MC326.9.53A4L203C-	3/8"	0,3750	0,080	0,875	1,500	0,356	3,500	1,937	0,375	4	☹
MC326.12.7A4L076C-	1/2"	0,5000	0,030	1,000	2,875	0,475	4,750	2,967	0,500	4	☹
MC326.12.7A4L152C-	1/2"	0,5000	0,060	1,000	2,875	0,475	4,750	2,967	0,500	4	☹
MC326.12.7A4L305C-	1/2"	0,5000	0,120	1,000	2,875	0,475	4,750	2,967	0,500	4	☹
MC326.15.9A4L076C-	5/8"	0,6250	0,030	1,250	3,000	0,594	5,000	3,217	0,625	4	☹
MC326.15.9A4L152C-	5/8"	0,6250	0,060	1,250	3,000	0,594	5,000	3,217	0,625	4	☹
MC326.15.9A4L318C-	5/8"	0,6250	0,125	1,250	3,000	0,594	5,000	3,094	0,625	4	☹
MC326.19.1A4L152C-	3/4"	0,7500	0,060	1,500	3,000	0,713	5,250	3,218	0,750	4	☹
MC326.19.1A4L318C-	3/4"	0,7500	0,125	1,500	3,000	0,713	5,250	3,218	0,750	4	☹
MC326.19.1A4L406C-	3/4"	0,7500	0,160	1,500	3,000	0,713	5,250	3,218	0,750	4	☹

Ranurado  $a_p \leq 0,9 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,3 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WK40TF: MC326.12.7A4L076C-WK40TF

D1

**WALTER  
SELECT**

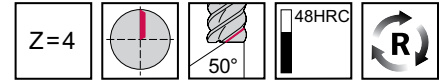
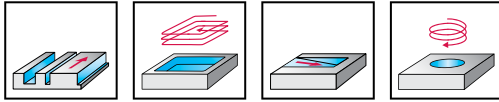
●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones  
Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = 😊 → medias = 😐 → desfavorables = ☹

# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

MC326 Supreme



- Largo alcance
- Tipo N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> h10 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	WK40TF
 DIN 6535 HA	MC326-06.0A4BCJ-	6	6	19	5,7	57	21	6	4	☺
	MC326-08.0A4BCJ-	8	8	25	7,6	63	27	8	4	☺
	MC326-10.0A4BCJ-	10	10	30	9,5	72	32	10	4	☺
	MC326-12.0A4BCJ-	12	12	36	11,4	83	38	12	4	☺
	MC326-16.0A4BCJ-	16	16	42	15,2	92	44	16	4	☺
 DIN 6535 HB	MC326-06.0W4BCJ-	6	6	19	5,7	57	21	6	4	☺
	MC326-08.0W4BCJ-	8	8	25	7,6	63	27	8	4	☺
	MC326-10.0W4BCJ-	10	10	30	9,5	72	32	10	4	☺
	MC326-12.0W4BCJ-	12	12	36	11,4	83	38	12	4	☺
	MC326-16.0W4BCJ-	16	16	42	15,2	92	44	16	4	☺

Ranurado  $a_p \leq 0,9 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,3 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WK40TF: MC326-06.0A4BCJ-WK40TF

D1

**WALTER  
SELECT**

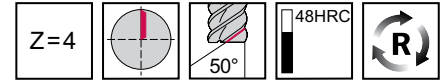
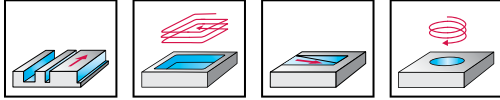
●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones  
 Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹

# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

## MC326 Supreme inch



- Largo alcance  
- Tipo N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

### Herramienta

Denominación	D <sub>c</sub> h10	D <sub>c</sub> h10 inch	L <sub>c</sub> inch	l <sub>3</sub> inch	d <sub>2</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	Z	WK40TF
MC326.6.35W4DCJ-	1/4"	0,2500	0,250	0,875	0,237	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC326.7.94W4DCJ-	5/16"	0,3125	0,313	1,000	0,297	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC326.9.53W4DCJ-	3/8"	0,3750	0,375	1,000	0,356	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC326.12.7W4DCJ-	1/2"	0,5000	0,500	1,375	0,475	3,500	1,717	0,500	4	☺
MC326.15.9W4DCJ-	5/8"	0,6250	0,625	1,500	0,594	3,500	1,594	0,625	4	☺
DIN 6535 HB MC326.19.1W4DCJ-	3/4"	0,7500	0,750	2,000	0,713	4,250	2,218	0,750	4	☺

Ranurado  $a_p \leq 0,9 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,3 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WK40TF: MC326.12.7W4DCJ-WK40TF

D1

**WALTER  
SELECT**

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

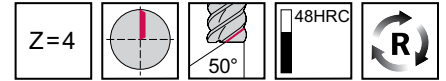
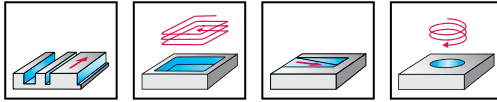


# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

## MC326 Supreme



- Tipo N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

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

Ranurado  $a_p \leq 0.9 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0.3 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WK40TF: MC326-06.0A4B100-WK40TF

D1

**WALTER  
SELECT**

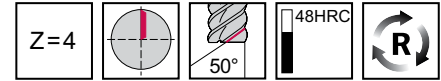
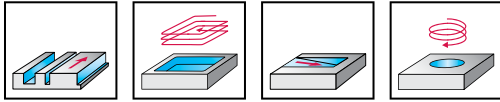
●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones  
 Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹

# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

## MC326 Supreme inch

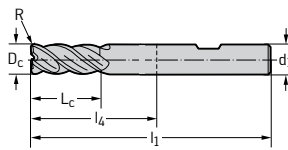


- Tipo N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

### Herramienta



DIN 6535 HB

Denominación	D <sub>c</sub> h9	D <sub>c</sub> h9 inch	R inch	L <sub>c</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	Z	WK40TF
MC326.6.35W4D102-	1/4"	0,2500	0,040	0,750	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC326.7.94W4D203-	5/16"	0,3125	0,080	0,812	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC326.9.53W4D203-	3/8"	0,3750	0,080	0,875	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC326.11.1W4D203-	7/16"	0,4375	0,080	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☺
MC326.12.7W4D305-	1/2"	0,5000	0,120	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☺
MC326.15.9W4D318-	5/8"	0,6250	0,125	1,250	3,500	1,594	0,625	4	☺
MC326.15.9W4D406-	5/8"	0,6250	0,160	1,250	3,500	1,594	0,625	4	☺
MC326.19.1W4D318-	3/4"	0,7500	0,125	1,500	4,000	1,969	0,750	4	☺
MC326.19.1W4D406-	3/4"	0,7500	0,160	1,500	4,000	1,969	0,750	4	☺

 Ranurado  $a_p \leq 0,9 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,3 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WK40TF: MC326.11.1W4D203-WK40TF

D1

**WALTER  
SELECT**

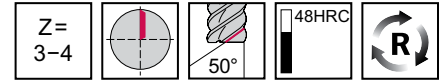
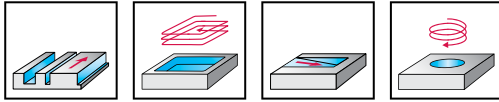
●● Aplicación principal   ● Otras aplicaciones  
 Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹☹

# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

## MC326 Supreme



- Tipo N 50



	P	M	K	N	S	H	O
Wk40TF	●●	●	●	●	●		

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> h9 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	Wk40TF
 DIN 6535 HA	MC326-04.0A3L100-	4	1	11	57	21	6	3	☺
	MC326-05.0A3L100-	5	1	13	57	21	6	3	☺
	MC326-06.0A4L100-	6	1	13	65	29	6	4	☺
	MC326-08.0A4L200-	8	2	19	80	44	8	4	☺
	MC326-10.0A4L200-	10	2	22	100	60	10	4	☺
	MC326-12.0A4L300-	12	3	26	100	55	12	4	☺
	MC326-14.0A4L300-	14	3	26	104	59	14	4	☺
	MC326-16.0A4L400-	16	4	32	115	67	16	4	☺
	MC326-20.0A4L400-	20	4	38	125	75	20	4	☺

Ranurado  $a_p \leq 0,9 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,3 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WK40TF: MC326-04.0A3L100-WK40TF

D1

**WALTER  
SELECT**

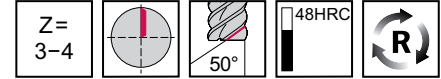
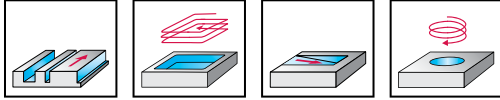
●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones  
 Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹

# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

## MC326 Supreme

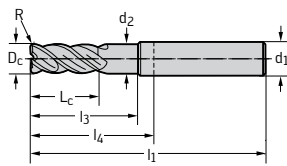


- Largo alcance
- Tipo N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●	●	●

### Herramienta



DIN 6535 HA

Denominación	D <sub>c</sub> h9 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	WK40TF
MC326-02.0A3B020C-	2	0,2	7	10	1,9	57	21	6	3	●●
MC326-03.0A3B030C-	3	0,3	8	10	2,9	57	21	6	3	●●
MC326-04.0A3B050C-	4	0,5	11	15	3,8	57	21	6	3	●●
MC326-05.0A3B050C-	5	0,5	13	16	4,8	57	21	6	3	●●
MC326-06.0A4B050C-	6	0,5	13	19	5,7	57	21	6	4	●●
MC326-06.0A4B080C-	6	0,8	13	19	5,7	57	21	6	4	●●
MC326-06.0A4B100C-	6	1	13	19	5,7	57	21	6	4	●●
MC326-08.0A4B050C-	8	0,5	19	25	7,6	63	27	8	4	●●
MC326-08.0A4B080C-	8	0,8	19	25	7,6	63	27	8	4	●●
MC326-08.0A4B100C-	8	1	19	25	7,6	63	27	8	4	●●
MC326-08.0A4B150C-	8	1,5	19	25	7,6	63	27	8	4	●●
MC326-08.0A4B200C-	8	2	19	25	7,6	63	27	8	4	●●
MC326-10.0A4B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	4	●●
MC326-10.0A4B080C-	10	0,8	22	30	9,5	72	32	10	4	●●
MC326-10.0A4B100C-	10	1	22	30	9,5	72	32	10	4	●●
MC326-10.0A4B150C-	10	1,5	22	30	9,5	72	32	10	4	●●
MC326-10.0A4B200C-	10	2	22	30	9,5	72	32	10	4	●●
MC326-12.0A4B050C-	12	0,5	26	36	11,4	83	38	12	4	●●
MC326-12.0A4B080C-	12	0,8	26	36	11,4	83	38	12	4	●●
MC326-12.0A4B100C-	12	1	26	36	11,4	83	38	12	4	●●
MC326-12.0A4B150C-	12	1,5	26	36	11,4	83	38	12	4	●●
MC326-12.0A4B200C-	12	2	26	36	11,4	83	38	12	4	●●
MC326-12.0A4B250C-	12	2,5	26	36	11,4	83	38	12	4	●●
MC326-12.0A4B300C-	12	3	26	36	11,4	83	38	12	4	●●
MC326-14.0A4B100C-	14	1	26	36	13,3	83	38	14	4	●●
MC326-14.0A4B150C-	14	1,5	26	36	13,3	83	38	14	4	●●
MC326-14.0A4B200C-	14	2	26	36	13,3	83	38	14	4	●●
MC326-16.0A4B050C-	16	0,5	32	42	15,2	92	44	16	4	●●
MC326-16.0A4B100C-	16	1	32	42	15,2	92	44	16	4	●●
MC326-16.0A4B200C-	16	2	32	42	15,2	92	44	16	4	●●
MC326-16.0A4B250C-	16	2,5	32	42	15,2	92	44	16	4	●●
MC326-16.0A4B300C-	16	3	32	42	15,2	92	44	16	4	●●
MC326-16.0A4B400C-	16	4	32	42	15,2	92	44	16	4	●●
MC326-20.0A4B050C-	20	0,5	38	52	19	104	54	20	4	●●

 Ranurado  $a_p \leq 0,9 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,3 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WK40TF: MC326-02.0A3B020C-WK40TF

**WALTER  
SELECT**

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

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> h9 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	WK40TF
<p>DIN 6535 HA</p>	MC326-20.0A4B100C-	20	1	38	52	19	104	54	20	4	☺
	MC326-20.0A4B200C-	20	2	38	52	19	104	54	20	4	☺
	MC326-20.0A4B250C-	20	2,5	38	52	19	104	54	20	4	☺
	MC326-20.0A4B300C-	20	3	38	52	19	104	54	20	4	☺
	MC326-20.0A4B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	4	☺
<p>DIN 6535 HB</p>	MC326-02.0W3B020C-	2	0,2	7	10	1,9	57	21	6	3	☺
	MC326-03.0W3B030C-	3	0,3	8	10	2,9	57	21	6	3	☺
	MC326-04.0W3B050C-	4	0,5	11	15	3,8	57	21	6	3	☺
	MC326-05.0W3B050C-	5	0,5	13	16	4,8	57	21	6	3	☺
	MC326-06.0W4B050C-	6	0,5	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
	MC326-06.0W4B100C-	6	1	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
	MC326-08.0W4B050C-	8	0,5	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
	MC326-08.0W4B100C-	8	1	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
	MC326-08.0W4B150C-	8	1,5	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
	MC326-08.0W4B200C-	8	2	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
	MC326-10.0W4B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
	MC326-10.0W4B100C-	10	1	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
	MC326-10.0W4B150C-	10	1,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
	MC326-10.0W4B200C-	10	2	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
	MC326-12.0W4B050C-	12	0,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
	MC326-12.0W4B100C-	12	1	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
	MC326-12.0W4B150C-	12	1,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
	MC326-12.0W4B200C-	12	2	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
	MC326-12.0W4B250C-	12	2,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
	MC326-12.0W4B300C-	12	3	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
	MC326-14.0W4B100C-	14	1	26	36	13,3	83	38	14	4	☺
	MC326-14.0W4B300C-	14	3	26	36	13,3	83	38	14	4	☺
	MC326-16.0W4B050C-	16	0,5	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
	MC326-16.0W4B100C-	16	1	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
	MC326-16.0W4B200C-	16	2	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
	MC326-16.0W4B250C-	16	2,5	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
	MC326-16.0W4B300C-	16	3	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
	MC326-16.0W4B400C-	16	4	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
	MC326-20.0W4B050C-	20	0,5	38	52	19	104	54	20	4	☺
	MC326-20.0W4B100C-	20	1	38	52	19	104	54	20	4	☺
	MC326-20.0W4B200C-	20	2	38	52	19	104	54	20	4	☺
	MC326-20.0W4B250C-	20	2,5	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC326-20.0W4B300C-	20	3	38	52	19	104	54	20	4	☺	
MC326-20.0W4B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	4	☺	

Ranurado  $a_p \leq 0,9 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,3 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WK40TF: MC326-02.0A3B020C-WK40TF

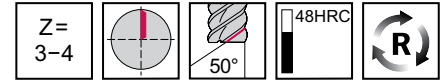
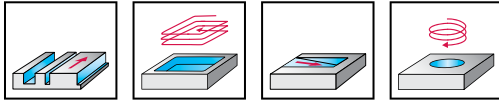
**WALTER SELECT** ●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones  
 Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹

# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

## MC326 Supreme

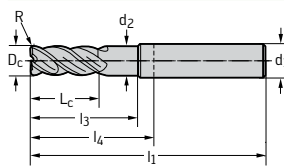


- Largo alcance
- Tipo N 50 largo



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●	●	●

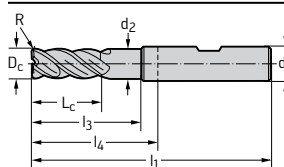
### Herramienta



DIN 6535 HA

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

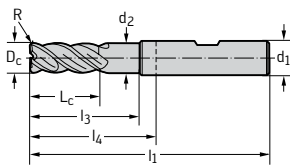
DIN 6535 HB


 Ranurado  $a_p \leq 0,9 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,3 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WK40TF: MC326-04.0A3L100C-WK40TF

**WALTER  
SELECT**

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

Herramienta



DIN 6535 HB

Denominación	D <sub>c</sub> h9 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	WK40TF
MC326-10.0W4L200C-	10	2	22	58	9,5	100	60	10	4	☺
MC326-12.0W4L050C-	12	0,5	26	53	11,4	100	55	12	4	☺
MC326-12.0W4L100C-	12	1	26	53	11,4	100	55	12	4	☺
MC326-14.0W4L050C-	14	0,5	26	57	13,3	104	59	14	4	☺
MC326-16.0W4L050C-	16	0,5	32	65	15,2	115	67	16	4	☺
MC326-16.0W4L100C-	16	1	32	65	15,2	115	67	16	4	☺
MC326-16.0W4L200C-	16	2	32	65	15,2	115	67	16	4	☺
MC326-16.0W4L300C-	16	3	32	65	15,2	115	67	16	4	☺
MC326-16.0W4L400C-	16	4	32	65	15,2	115	67	16	4	☺
MC326-20.0W4L100C-	20	1	38	73	19	125	75	20	4	☺
MC326-20.0W4L200C-	20	2	38	73	19	125	75	20	4	☺
MC326-20.0W4L300C-	20	3	38	73	19	125	75	20	4	☺
MC326-20.0W4L400C-	20	4	38	73	19	125	75	20	4	☺

Ranurado  $a_p \leq 0,9 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,3 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WK40TF: MC326-04.0A3L100C-WK40TF

D1

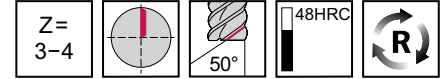
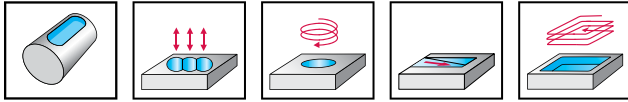
●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones  
 Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹☹

# Fresas de taladrar MDI

## MC726 Supreme



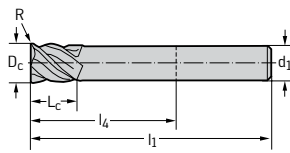
- Tipo N 50



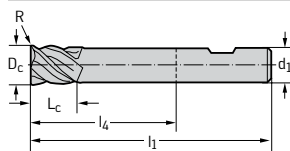
	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●	●	●

### Herramienta

Denominación	D <sub>c</sub> e8 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	WK40TF
MC726-02.8A3A008J-	2,8	0,08	3	50	14	6	3	☹
MC726-03.0A3A008J-	3	0,08	3	50	14	6	3	☹
MC726-03.8A3A008J-	3,8	0,08	4	54	18	6	3	☹
MC726-04.0A3A008J-	4	0,08	4	54	18	6	3	☹
MC726-04.8A3A016J-	4,8	0,16	5	54	18	6	3	☹
MC726-05.0A3A016J-	5	0,16	5	54	18	6	3	☹
MC726-05.8A4A016J-	5,75	0,16	6	54	18	6	4	☹
MC726-06.0A4A016J-	6	0,16	6	54	18	6	4	☹
MC726-07.8A4A016J-	7,75	0,16	8	58	22	8	4	☹
MC726-08.0A4A016J-	8	0,16	8	58	22	8	4	☹
MC726-09.7A4A025J-	9,7	0,25	10	66	26	10	4	☹
MC726-10.0A4A025J-	10	0,25	10	66	26	10	4	☹
MC726-12.0A4A025J-	12	0,25	12	73	28	12	4	☹
MC726-14.0A4A025J-	14	0,25	14	75	30	14	4	☹
MC726-16.0A4A025J-	16	0,25	16	82	34	16	4	☹
MC726-02.8W3A008J-	2,8	0,08	3	50	14	6	3	☹
MC726-03.0W3A008J-	3	0,08	3	50	14	6	3	☹
MC726-03.8W3A008J-	3,8	0,08	4	54	18	6	3	☹
MC726-04.0W3A008J-	4	0,08	4	54	18	6	3	☹
MC726-04.8W3A016J-	4,8	0,16	5	54	18	6	3	☹
MC726-05.0W3A016J-	5	0,16	5	54	18	6	3	☹
MC726-05.8W4A016J-	5,75	0,16	6	54	18	6	4	☹
MC726-06.0W4A016J-	6	0,16	6	54	18	6	4	☹
MC726-07.8W4A016J-	7,75	0,16	8	58	22	8	4	☹
MC726-08.0W4A016J-	8	0,16	8	58	22	8	4	☹
MC726-09.7W4A025J-	9,7	0,25	10	66	26	10	4	☹
MC726-10.0W4A025J-	10	0,25	10	66	26	10	4	☹
MC726-12.0W4A025J-	12	0,25	12	73	28	12	4	☹
MC726-14.0W4A025J-	14	0,25	14	75	30	14	4	☹
MC726-16.0W4A025J-	16	0,25	16	82	34	16	4	☹



DIN 6535 HA



DIN 6535 HB

D1

 Ranurado  $a_p \leq 0,9 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,3 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WK40TF: MC726-02.8A3A008J-WK40TF

**WALTER  
SELECT**

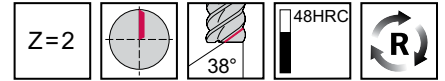
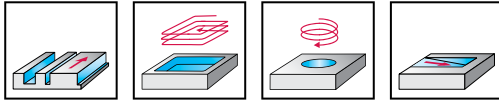
 ●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones  
 Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = 😊 → medias = 😐 → desfavorables = ☹



# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

MC230 Advance

Xill-tec®



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> h10 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h5 mm	Z	WK40TF
<p>DIN 6535 HA</p>	MC230-02.0A2B-	2	6	57	21	6	2	☺
	MC230-02.5A2B-	2,5	7	57	21	6	2	☺
	MC230-03.0A2B-	3	7	57	21	6	2	☺
	MC230-03.5A2B-	3,5	7	57	21	6	2	☺
	MC230-04.0A2B-	4	8	57	21	6	2	☺
	MC230-04.5A2B-	4,5	8	57	21	6	2	☺
	MC230-05.0A2B-	5	10	57	21	6	2	☺
	MC230-06.0A2B-	6	10	57	21	6	2	☺
	MC230-07.0A2B-	7	13	63	27	8	2	☺
	MC230-08.0A2B-	8	16	63	27	8	2	☺
	MC230-09.0A2B-	9	16	72	32	10	2	☺
	MC230-10.0A2B-	10	19	72	32	10	2	☺
	MC230-11.0A2B-	11	22	83	38	12	2	☺
	MC230-12.0A2B-	12	22	83	38	12	2	☺
	MC230-14.0A2B-	14	22	83	38	14	2	☺
	MC230-16.0A2B-	16	26	92	44	16	2	☺
	MC230-18.0A2B-	18	26	92	44	18	2	☺
	MC230-20.0A2B-	20	32	104	54	20	2	☺

Ranurado  $a_p \leq 1,0 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,5 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WK40TF: MC230-02.0A2B-WK40TF

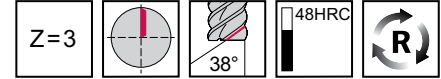
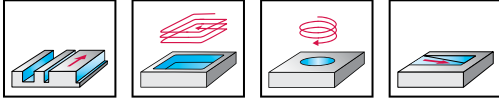
D1

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

## Fresas de escuadrar/ranurar MDI

MC230 Advance

Xill-tec®



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> h10 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h5 mm	Z	WK40TF
<p>DIN 6535 HA</p>	MC230-02.0A3S-	2	3	39	12	6	3	☺
	MC230-03.0A3S-	3	4	39	12	6	3	☺
	MC230-04.0A3S-	4	5	39	12	6	3	☺
	MC230-05.0A3S-	5	6	39	12	6	3	☺
	MC230-06.0A3S-	6	7	39	12	6	3	☺
	MC230-08.0A3S-	8	9	44	17	8	3	☺
	MC230-10.0A3S-	10	11	51	20	10	3	☺
	MC230-12.0A3S-	12	13	56	22	12	3	☺

Ranurado  $a_p \leq 0,8 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,5 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WK40TF: MC230-02.0A3S-WK40TF

D1

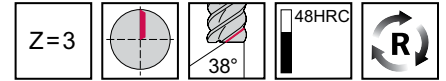
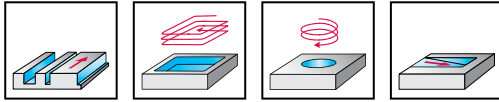
**WALTER  
SELECT**

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

# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

MC230 Advance

Xill-tec®



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●	●	●	●	●		

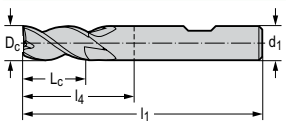
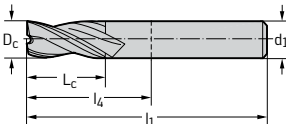
Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> h10 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h5 mm	Z	WK40TF
<p>DIN 6535 HA</p>	MC230-02.0A3B-	2	6	57	21	6	3	☺
	MC230-02.5A3B-	2,5	7	57	21	6	3	☺
	MC230-03.0A3B-	3	7	57	21	6	3	☺
	MC230-03.5A3B-	3,5	7	57	21	6	3	☺
	MC230-04.0A3B-	4	8	57	21	6	3	☺
	MC230-04.5A3B-	4,5	8	57	21	6	3	☺
	MC230-05.0A3B-	5	10	57	21	6	3	☺
	MC230-05.5A3B-	5,5	10	57	21	6	3	☺
	MC230-06.0A3B-	6	10	57	21	6	3	☺
	MC230-06.5A3B-	6,5	13	63	27	8	3	☺
	MC230-07.0A3B-	7	13	63	27	8	3	☺
	MC230-07.5A3B-	7,5	16	63	27	8	3	☺
	MC230-08.0A3B-	8	16	63	27	8	3	☺
	MC230-09.0A3B-	9	16	72	32	10	3	☺
	MC230-10.0A3B-	10	19	72	32	10	3	☺
	MC230-11.0A3B-	11	22	83	38	12	3	☺
	MC230-12.0A3B-	12	22	83	38	12	3	☺
	MC230-13.0A3B-	13	22	83	38	14	3	☺
	MC230-14.0A3B-	14	22	83	38	14	3	☺
	MC230-15.0A3B-	15	26	92	44	16	3	☺
MC230-16.0A3B-	16	26	92	44	16	3	☺	
MC230-18.0A3B-	18	26	92	44	18	3	☺	
MC230-20.0A3B-	20	32	104	54	20	3	☺	
<p>DIN 6535 HB</p>	MC230-01.0W3B-	1	3	57	21	6	3	☺
	MC230-01.5W3B-	1,5	3	57	21	6	3	☺
	MC230-02.0W3B-	2	6	57	21	6	3	☺
	MC230-02.5W3B-	2,5	7	57	21	6	3	☺
	MC230-03.0W3B-	3	7	57	21	6	3	☺
	MC230-03.5W3B-	3,5	7	57	21	6	3	☺
	MC230-04.0W3B-	4	8	57	21	6	3	☺
	MC230-04.5W3B-	4,5	8	57	21	6	3	☺
	MC230-05.0W3B-	5	10	57	21	6	3	☺
	MC230-05.5W3B-	5,5	10	57	21	6	3	☺
	MC230-06.0W3B-	6	10	57	21	6	3	☺

Ranurado  $a_p \leq 1,0 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,5 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WK40TF: MC230-02.0A3B-WK40TF

**WALTER SELECT** ●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

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

D1

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> h10 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h5 mm	Z	WK40TF
 DIN 6535 HB	MC230-08.0W3B-	8	16	63	27	8	3	☺
	MC230-09.0W3B-	9	16	72	32	10	3	☺
	MC230-10.0W3B-	10	19	72	32	10	3	☺
	MC230-12.0W3B-	12	22	83	38	12	3	☺
	MC230-14.0W3B-	14	22	83	38	14	3	☺
	MC230-16.0W3B-	16	26	92	44	16	3	☺
	MC230-20.0W3B-	20	32	104	54	20	3	☺
 DIN 6535 HA	MC230-01.0A3BJ-	1	3	38	10	3	3	☺
	MC230-01.1A3BJ-	1,1	3	38	10	3	3	☺
	MC230-01.2A3BJ-	1,2	3	38	10	3	3	☺
	MC230-01.3A3BJ-	1,3	3	38	10	3	3	☺
	MC230-01.4A3BJ-	1,4	3	38	10	3	3	☺
	MC230-01.5A3BJ-	1,5	3	38	10	3	3	☺
	MC230-01.6A3BJ-	1,6	3	38	10	3	3	☺
	MC230-01.7A3BJ-	1,7	3	38	10	3	3	☺
	MC230-01.8A3BJ-	1,8	3	38	10	3	3	☺
	MC230-01.9A3BJ-	1,9	3	38	10	3	3	☺
	MC230-02.0A3BJ-	2	3	38	10	3	3	☺
	MC230-02.1A3BJ-	2,1	3	38	10	3	3	☺
	MC230-02.2A3BJ-	2,2	3	38	10	3	3	☺
	MC230-02.3A3BJ-	2,3	3	38	10	3	3	☺
	MC230-02.4A3BJ-	2,4	3	38	10	3	3	☺
	MC230-02.5A3BJ-	2,5	3	38	10	3	3	☺
	MC230-02.6A3BJ-	2,6	3	38	10	3	3	☺
	MC230-02.7A3BJ-	2,7	3	38	10	3	3	☺
	MC230-02.8A3BJ-	2,8	3	38	10	3	3	☺
	MC230-02.9A3BJ-	2,9	3	38	10	3	3	☺
	MC230-03.0A3BJ-	3	3	38	10	3	3	☺

Ranurado  $a_p \leq 1,0 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,5 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WK40TF: MC230-02.0A3B-WK40TF

D1

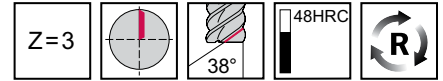
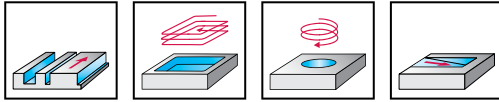
**WALTER  
SELECT**

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

# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

MC230 Advance

Xill-tec®



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> h10 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h5 mm	Z	WK40TF
<p>DIN 6535 HA</p>	MC230-01.0A3L-	1	4	38	10	3	3	☺
	MC230-01.5A3L-	1,5	6	38	10	3	3	☺
	MC230-02.0A3L-	2	8	38	10	3	3	☺
	MC230-03.0A3L-	3	12	38	12	3	3	☺
	MC230-04.0A3L-	4	14	50	22	4	3	☺
	MC230-05.0A3L-	5	16	57	21	6	3	☺
	MC230-06.0A3L-	6	22	65	29	6	3	☺
	MC230-08.0A3L-	8	28	80	44	8	3	☺
	MC230-10.0A3L-	10	32	100	60	10	3	☺
	MC230-12.0A3L-	12	38	100	55	12	3	☺
	MC230-16.0A3L-	16	50	115	67	16	3	☺
	MC230-20.0A3L-	20	50	125	75	20	3	☺

Ranurado  $a_p \leq 1,0 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,3 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WK40TF: MC230-01.0A3L-WK40TF

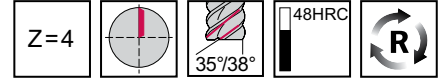
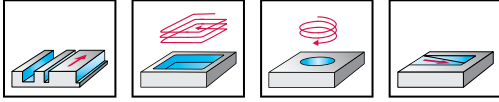
D1

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

# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

MC230 Advance

Xill-tec®



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> h10 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h5 mm	Z	WK40TF
 DIN 6535 HA	MC230-02.0A4S-	2	3	39	12	6	4	☺
	MC230-03.0A4S-	3	4	39	12	6	4	☺
	MC230-04.0A4S-	4	5	39	12,3	6	4	☺
	MC230-05.0A4S-	5	6	39	12	6	4	☺
	MC230-06.0A4S-	6	7	39	12	6	4	☺
	MC230-08.0A4S-	8	9	44	17	8	4	☺
	MC230-10.0A4S-	10	11	51	20	10	4	☺
	MC230-12.0A4S-	12	13	56	22	12	4	☺

Ranurado  $a_p \leq 0,8 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,5 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WK40TF: MC230-02.0A4S-WK40TF

D1

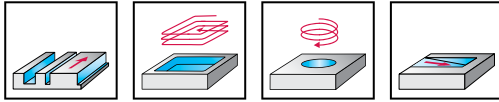
**WALTER  
SELECT**

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

# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

MC230 Advance

Xill-tec®



	P	M	K	N	S	H	O
Wk40TF	●	●	●	●	●		

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> h10 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h5 mm	Z	Wk40TF
 DIN 6535 HA	MC230-02.0A4A-	2	4	50	14	6	4	☺
	MC230-03.0A4A-	3	5	50	14	6	4	☺
	MC230-04.0A4A-	4	8	54	18	6	4	☺
	MC230-05.0A4A-	5	9	54	18	6	4	☺
	MC230-06.0A4A-	6	10	54	18	6	4	☺
	MC230-07.0A4A-	7	11	58	22	8	4	☺
	MC230-08.0A4A-	8	12	58	22	8	4	☺
	MC230-10.0A4A-	10	14	66	26	10	4	☺
	MC230-12.0A4A-	12	16	73	28	12	4	☺
	MC230-14.0A4A-	14	18	75	30	14	4	☺
	MC230-16.0A4A-	16	22	82	34	16	4	☺
	MC230-18.0A4A-	18	24	84	36	18	4	☺
MC230-20.0A4A-	20	26	92	42	20	4	☺	
 DIN 6535 HB	MC230-02.0W4A-	2	4	50	14	6	4	☺
	MC230-03.0W4A-	3	5	50	14	6	4	☺
	MC230-04.0W4A-	4	8	54	18	6	4	☺
	MC230-05.0W4A-	5	9	54	18	6	4	☺
	MC230-06.0W4A-	6	10	54	18	6	4	☺
	MC230-08.0W4A-	8	12	58	22	8	4	☺
	MC230-10.0W4A-	10	14	66	26	10	4	☺
	MC230-12.0W4A-	12	16	73	28	12	4	☺
	MC230-14.0W4A-	14	18	75	30	14	4	☺
	MC230-16.0W4A-	16	22	82	34	16	4	☺
	MC230-18.0W4A-	18	24	84	36	18	4	☺
	MC230-20.0W4A-	20	26	92	42	20	4	☺

Ranurado  $a_p \leq 1,0 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,5 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado Wk40TF: MC230-02.0A4A-Wk40TF

D1

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

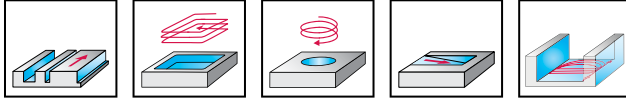
# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

MC230 Advance

Xill-tec®



- Largo alcance



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> h10 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h5 mm	Z	WK40TF
<p>DIN 6535 HA</p>	MC230-02.0A4BC-	2	7	11	1,9	57	21	6	4	☹
	MC230-02.5A4BC-	2,5	8	12	2,4	57	21	6	4	☹
	MC230-03.0A4BC-	3	8	12	2,9	57	21	6	4	☹
	MC230-03.5A4BC-	3,5	10	15	3,3	57	21	6	4	☹
	MC230-04.0A4BC-	4	11	15	3,8	57	21	6	4	☹
	MC230-04.5A4BC-	4,5	11	18	4,3	57	21	6	4	☹
	MC230-05.0A4BC-	5	13	18	4,8	57	21	6	4	☹
	MC230-05.5A4BC-	5,5	13	19	5,2	57	21	6	4	☹
	MC230-06.0A4BC-	6	13	19	5,7	57	21	6	4	☹
	MC230-06.5A4BC-	6,5	16	25	6,2	63	27	8	4	☹
	MC230-07.0A4BC-	7	16	25	6,7	63	27	8	4	☹
	MC230-08.0A4BC-	8	19	25	7,6	63	27	8	4	☹
	MC230-09.0A4BC-	9	19	30	8,6	72	32	10	4	☹
	MC230-10.0A4BC-	10	22	30	9,5	72	32	10	4	☹
	MC230-12.0A4BC-	12	26	36	11,4	83	38	12	4	☹
	MC230-14.0A4BC-	14	26	36	13,3	83	38	14	4	☹
	MC230-16.0A4BC-	16	32	42	15,2	92	44	16	4	☹
	MC230-18.0A4BC-	18	32	42	17,1	92	44	18	4	☹
	MC230-20.0A4BC-	20	38	52	19	104	54	20	4	☹
	<p>DIN 6535 HB</p>	MC230-02.0W4BC-	2	7	11	1,9	57	21	6	4
MC230-02.5W4BC-		2,5	8	12	2,4	57	21	6	4	☹
MC230-03.0W4BC-		3	8	12	2,9	57	21	6	4	☹
MC230-04.0W4BC-		4	11	15	3,8	57	21	6	4	☹
MC230-05.0W4BC-		5	13	18	4,8	57	21	6	4	☹
MC230-06.0W4BC-		6	13	19	5,7	57	21	6	4	☹
MC230-07.0W4BC-		7	16	25	6,7	63	27	8	4	☹
MC230-08.0W4BC-		8	19	25	7,6	63	27	8	4	☹
MC230-09.0W4BC-		9	19	30	8,6	72	32	10	4	☹
MC230-10.0W4BC-		10	22	30	9,5	72	32	10	4	☹
MC230-12.0W4BC-		12	26	36	11,4	83	38	12	4	☹
MC230-14.0W4BC-		14	26	36	13,3	83	38	14	4	☹
MC230-16.0W4BC-		16	32	42	15,2	92	44	16	4	☹
MC230-18.0W4BC-		18	32	42	17,1	92	44	18	4	☹
MC230-20.0W4BC-		20	38	52	19	104	54	20	4	☹

Ranurado  $a_p \leq 1,0 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,5 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WK40TF: MC230-02.0A4BC-WK40TF

WALTER  
SELECT

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



Herramienta		$D_c$ h10 mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_2$ mm	$l_1$ mm	$l_4$ mm	$d_1$ h5 mm	Z	WK40TF
<p>DIN 6535 HB</p>	Denominación									
	MC230-25.0W4BC-	25	45	63	23,8	121	65	25	4	☺

Ranurado  $a_p \leq 1,0 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,5 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WK40TF: MC230-02.0A4BC-WK40TF

D1

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

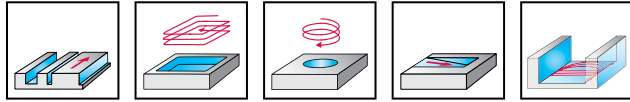
## Fresas de escuadrar/ranurar MDI

MC230 Advance

**Xill-tec®**



- Largo alcance



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> h10 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h5 mm	Z	WK40TF
DIN 6535 HA	MC230-06.0A4LC-	6	13	27	5,7	65	29	6	4	☺
	MC230-08.0A4LC-	8	19	42	7,6	80	44	8	4	☺
	MC230-10.0A4LC-	10	22	58	9,5	100	60	10	4	☺
	MC230-12.0A4LC-	12	26	53	11,4	100	55	12	4	☺
	MC230-16.0A4LC-	16	32	65	15,2	115	67	16	4	☺
DIN 6535 HB	MC230-20.0A4LC-	20	38	73	19	125	75	20	4	☺
	MC230-06.0W4LC-	6	13	27	5,7	65	29	6	4	☺
	MC230-08.0W4LC-	8	19	42	7,6	80	44	8	4	☺
	MC230-10.0W4LC-	10	22	58	9,5	100	60	10	4	☺
	MC230-12.0W4LC-	12	26	53	11,4	100	55	12	4	☺
	MC230-16.0W4LC-	16	32	65	15,2	115	67	16	4	☺
	MC230-20.0W4LC-	20	38	73	19	125	75	20	4	☺

Ranurado  $a_p \leq 1,0 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,3 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WK40TF: MC230-06.0A4LC-WK40TF

D1

**WALTER**  
**SELECT**

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

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

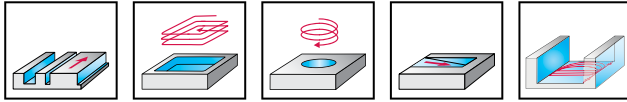
# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

MC230 Advance

Xill-tec®



- Largo alcance



P	M	K	N	S	H	O
●●	●	●	●	●		

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> h9 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h5 mm	Z	WK40TF
<p>DIN 6535 HA</p>	MC230-02.0A4B020C-	2	0,2	7	11	1,9	57	21	6	4	☺
	MC230-03.0A4B030C-	3	0,3	8	12	2,9	57	21	6	4	☺
	MC230-03.0A4B050C-	3	0,5	8	12	2,9	57	21	6	4	☺
	MC230-04.0A4B020C-	4	0,2	11	15	3,8	57	21	6	4	☺
	MC230-04.0A4B050C-	4	0,5	11	15	3,8	57	21	6	4	☺
	MC230-05.0A4B050C-	5	0,5	13	18	4,8	57	21	6	4	☺
	MC230-05.0A4B100C-	5	1	13	18	4,8	57	21	6	4	☺
	MC230-06.0A4B050C-	6	0,5	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
	MC230-06.0A4B080C-	6	0,8	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
	MC230-06.0A4B100C-	6	1	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
	MC230-08.0A4B050C-	8	0,5	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
	MC230-08.0A4B080C-	8	0,8	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
	MC230-08.0A4B100C-	8	1	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
	MC230-08.0A4B150C-	8	1,5	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
	MC230-08.0A4B200C-	8	2	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
	MC230-10.0A4B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
	MC230-10.0A4B080C-	10	0,8	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
	MC230-10.0A4B100C-	10	1	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
	MC230-10.0A4B150C-	10	1,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
	MC230-10.0A4B200C-	10	2	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC230-12.0A4B050C-	12	0,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺	
MC230-12.0A4B080C-	12	0,8	26	36	11,4	83	38	12	4	☺	
MC230-12.0A4B100C-	12	1	26	36	11,4	83	38	12	4	☺	
MC230-12.0A4B150C-	12	1,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺	
MC230-12.0A4B200C-	12	2	26	36	11,4	83	38	12	4	☺	
MC230-12.0A4B250C-	12	2,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺	
MC230-12.0A4B300C-	12	3	26	36	11,4	83	38	12	4	☺	
MC230-16.0A4B050C-	16	0,5	32	42	15,2	92	44	16	4	☺	
MC230-16.0A4B100C-	16	1	32	42	15,2	92	44	16	4	☺	
MC230-16.0A4B200C-	16	2	32	42	15,2	92	44	16	4	☺	
MC230-16.0A4B250C-	16	2,5	32	42	15,2	92	44	16	4	☺	
MC230-16.0A4B300C-	16	3	32	42	15,2	92	44	16	4	☺	
MC230-16.0A4B400C-	16	4	32	42	15,2	92	44	16	4	☺	
MC230-20.0A4B050C-	20	0,5	38	52	19	104	54	20	4	☺	

Ranurado  $a_p \leq 1,0 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,5 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WK40TF: MC230-02.0A4B020C-WK40TF

**WALTER SELECT** ●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

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

D1

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> h9 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h5 mm	Z	WK40TF
 DIN 6535 HA	MC230-20.0A4B100C-	20	1	38	52	19	104	54	20	4	☺
	MC230-20.0A4B200C-	20	2	38	52	19	104	54	20	4	☺
	MC230-20.0A4B250C-	20	2,5	38	52	19	104	54	20	4	☺
	MC230-20.0A4B300C-	20	3	38	52	19	104	54	20	4	☺
	MC230-20.0A4B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	4	☺
 DIN 6535 HB	MC230-05.0W4B050C-	5	0,5	13	18	4,8	57	21	6	4	☺
	MC230-06.0W4B050C-	6	0,5	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
	MC230-06.0W4B080C-	6	0,8	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
	MC230-06.0W4B100C-	6	1	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
	MC230-08.0W4B050C-	8	0,5	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
	MC230-08.0W4B080C-	8	0,8	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
	MC230-08.0W4B100C-	8	1	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
	MC230-08.0W4B150C-	8	1,5	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
	MC230-08.0W4B200C-	8	2	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
	MC230-10.0W4B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
	MC230-10.0W4B080C-	10	0,8	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
	MC230-10.0W4B100C-	10	1	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
	MC230-10.0W4B150C-	10	1,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
	MC230-10.0W4B200C-	10	2	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
	MC230-12.0W4B050C-	12	0,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
	MC230-12.0W4B080C-	12	0,8	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
	MC230-12.0W4B100C-	12	1	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
	MC230-12.0W4B150C-	12	1,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
	MC230-12.0W4B200C-	12	2	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
	MC230-12.0W4B250C-	12	2,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
	MC230-12.0W4B300C-	12	3	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
	MC230-16.0W4B050C-	16	0,5	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
	MC230-16.0W4B100C-	16	1	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
	MC230-16.0W4B200C-	16	2	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
	MC230-16.0W4B250C-	16	2,5	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC230-16.0W4B300C-	16	3	32	42	15,2	92	44	16	4	☺	
MC230-16.0W4B400C-	16	4	32	42	15,2	92	44	16	4	☺	
MC230-20.0W4B050C-	20	0,5	38	52	19	104	54	20	4	☺	
MC230-20.0W4B100C-	20	1	38	52	19	104	54	20	4	☺	
MC230-20.0W4B200C-	20	2	38	52	19	104	54	20	4	☺	
MC230-20.0W4B250C-	20	2,5	38	52	19	104	54	20	4	☺	
MC230-20.0W4B300C-	20	3	38	52	19	104	54	20	4	☺	
MC230-20.0W4B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	4	☺	
MC230-25.0W4B100C-	25	1	45	63	23,8	121	65	25	4	☺	
MC230-25.0W4B200C-	25	2	45	63	23,8	121	65	25	4	☺	
MC230-25.0W4B300C-	25	3	45	63	23,8	121	65	25	4	☺	
MC230-25.0W4B400C-	25	4	45	63	23,8	121	65	25	4	☺	

Ranurado  $a_p \leq 1,0 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,5 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WK40TF: MC230-02.0A4B020C-WK40TF

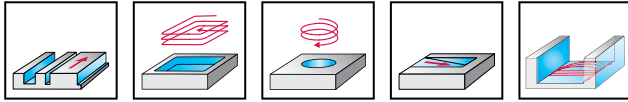
# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

MC230 Advance

Xill-tec®



- Largo alcance



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●	●	●	●	●		

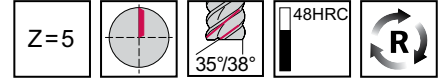
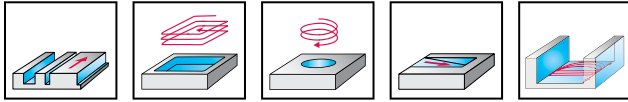
Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> h9 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h5 mm	Z	WK40TF
<p>DIN 6535 HA</p>	MC230-06.0A4L050C-	6	0,5	13	27	5,7	65	29	6	4	☺
	MC230-06.0A4L100C-	6	1	13	27	5,7	65	29	6	4	☺
	MC230-08.0A4L050C-	8	0,5	19	42	7,6	80	44	8	4	☺
	MC230-08.0A4L100C-	8	1	19	42	7,6	80	44	8	4	☺
	MC230-08.0A4L200C-	8	2	19	42	7,6	80	44	8	4	☺
	MC230-10.0A4L050C-	10	0,5	22	58	9,5	100	60	10	4	☺
	MC230-10.0A4L100C-	10	1	22	58	9,5	100	60	10	4	☺
	MC230-10.0A4L200C-	10	2	22	58	9,5	100	60	10	4	☺
	MC230-12.0A4L050C-	12	0,5	26	53	11,4	100	55	12	4	☺
	MC230-12.0A4L100C-	12	1	26	53	11,4	100	55	12	4	☺
	MC230-12.0A4L200C-	12	2	26	53	11,4	100	55	12	4	☺
	MC230-12.0A4L300C-	12	3	26	53	11,4	100	55	12	4	☺
	MC230-16.0A4L100C-	16	1	32	65	15,2	115	67	16	4	☺
	MC230-16.0A4L200C-	16	2	32	65	15,2	115	67	16	4	☺
	MC230-16.0A4L400C-	16	4	32	65	15,2	115	67	16	4	☺
	MC230-20.0A4L100C-	20	1	38	73	19	125	75	20	4	☺
	MC230-20.0A4L200C-	20	2	38	73	19	125	75	20	4	☺
	MC230-20.0A4L400C-	20	4	38	73	19	125	75	20	4	☺

Ranurado  $a_p \leq 1,0 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,3 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WK40TF: MC230-06.0A4L050C-WK40TF

## Fresas de escuadrar/ranurar MDI

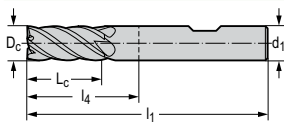
MC230 Advance

Xill-tec®



	P	M	K	N	S	H	0
WK40TF	●●	●	●	●	●		

### Herramienta



DIN 6535 HB

Denominación	D <sub>c</sub> h10 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h5 mm	Z	WK40TF
MC230-06.0W5B-	6	13	57	21	6	5	☺
MC230-08.0W5B-	8	19	63	27	8	5	☺
MC230-10.0W5B-	10	22	72	32	10	5	☺
MC230-12.0W5B-	12	26	83	38	12	5	☺
MC230-16.0W5B-	16	32	92	44	16	5	☺
MC230-20.0W5B-	20	38	104	54	20	5	☺

Ranurado  $a_p \leq 1.0 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0.5 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WK40TF: MC230-06.0W5B-WK40TF

D1

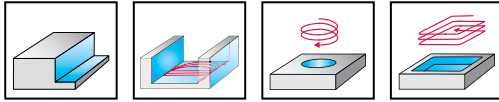
**WALTER  
SELECT**

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

# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

MC230 Advance

**Xill-tec®**



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Herramienta		D <sub>c</sub> h10 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h5 mm	Z	WK40TF
<p>DIN 6535 HB</p>	Denominación							
	MC230-06.0W5L-	6	22	65	29	6	5	☺
	MC230-08.0W5L-	8	28	80	44	8	5	☺
	MC230-10.0W5L-	10	32	100	60	10	5	☺
	MC230-12.0W5L-	12	40	100	55	12	5	☺

Escuadrado  $a_e \leq 0,3 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WK40TF: MC230-06.0W5L-WK40TF

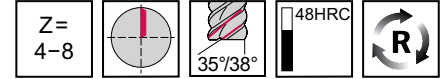
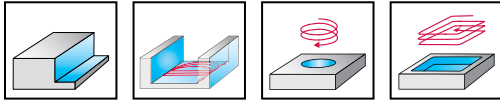
**WALTER  
SELECT**

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

# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

MC230 Advance

**Xill-tec®**



	P	M	K	N	S	H	0
Wk40TF	●●	●	●	●	●		

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> h10 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h5 mm	Z	Wk40TF
 DIN 6535 HA	MC230-06.0A4L-	6	22	65	29	6	4	☺
	MC230-08.0A4L-	8	28	80	44	8	4	☺
	MC230-10.0A4L-	10	32	100	60	10	4	☺
	MC230-12.0A4L-	12	40	100	55	12	4	☺
	MC230-14.0A4L-	14	50	104	59	14	4	☺
	MC230-16.0A5L-	16	50	115	67	16	5	☺
	MC230-20.0A5L-	20	55	125	75	20	5	☺
	MC230-20.0A6LJ-	20	75	145	95	20	6	☺
MC230-25.0A8LJ-	25	90	153	97	25	8	☺	
 DIN 6535 HB	MC230-06.0W4L-	6	22	65	29	6	4	☺
	MC230-08.0W4L-	8	28	80	44	8	4	☺
	MC230-10.0W4L-	10	32	100	60	10	4	☺
	MC230-12.0W4L-	12	40	100	55	12	4	☺
	MC230-14.0W4L-	14	50	104	59	14	4	☺
	MC230-16.0W5L-	16	50	115	67	16	5	☺
	MC230-20.0W5L-	20	55	125	75	20	5	☺
	MC230-20.0W6LJ-	20	75	145	95	20	6	☺
MC230-25.0W8LJ-	25	90	153	97	25	8	☺	

Escuadrado  $a_e \leq 0.3 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado Wk40TF: MC230-06.0A4L-Wk40TF

D1

**WALTER**  
**SELECT**

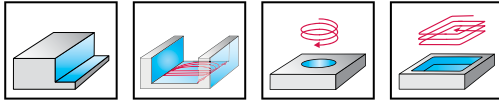
●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones  
 Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹



# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

MC230 Advance

Xill-tec®



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●	●	●	●	●		

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> h10 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h5 mm	Z	WK40TF
 DIN 6535 HA	MC230-06.0A4XL-	6	30	80	44	6	4	☺
	MC230-08.0A4XL-	8	40	97	61	8	4	☺
	MC230-10.0A4XL-	10	50	118	78	10	4	☺
	MC230-12.0A4XL-	12	60	120	75	12	4	☺
	MC230-16.0A5XK-	16	65	130	82	16	5	☺
	MC230-16.0A5XL-	16	80	145	97	16	5	☺
	MC230-20.0A6XL-	20	100	170	120	20	6	☺
	MC230-25.0A8XL-	25	125	188	132	25	8	☺
 DIN 6535 HB	MC230-04.0W4XL-	4	20	65	29	6	4	☺
	MC230-05.0W4XL-	5	25	65	29	6	4	☺
	MC230-06.0W4XL-	6	30	80	44	6	4	☺
	MC230-08.0W4XL-	8	40	97	61	8	4	☺
	MC230-10.0W4XL-	10	50	118	78	10	4	☺
	MC230-12.0W4XL-	12	60	120	75	12	4	☺
	MC230-14.0W4XL-	14	70	124	79	14	4	☺
	MC230-16.0W5XK-	16	65	130	82	16	5	☺
	MC230-16.0W5XL-	16	80	145	97	16	5	☺
	MC230-18.0W5XL-	18	90	155	107	18	5	☺
	MC230-20.0W6XL-	20	100	170	120	20	6	☺
	MC230-25.0W8XL-	25	125	188	132	25	8	☺

Escuadrado  $a_e \leq 0,1 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WK40TF: MC230-06.0A4XL-WK40TF

**WALTER  
SELECT**

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

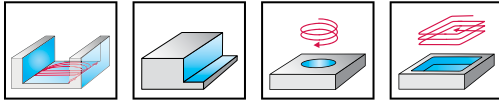
## Fresas de escuadrar MDI

MC233 Advance

**Xill-tec®**

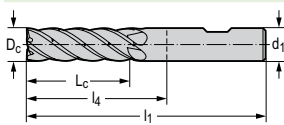


- Rompevirutas



	P	M	K	N	S	H	0
WK40TF	●●	●	●	●	●		

### Herramienta



DIN 6535 HB

Denominación	D <sub>c</sub> h10 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h5 mm	Z	WK40TF
MC233-08.0W4L-	8	28	80	44	8	4	☺
MC233-10.0W4L-	10	32	100	60	10	4	☺
MC233-12.0W4L-	12	40	100	55	12	4	☺
MC233-16.0W5L-	16	50	115	67	16	5	☺
MC233-20.0W5L-	20	55	125	75	20	5	☺
MC233-25.0W8LJ-	25	90	153	97	25	8	☺

Escuadrado  $a_e \leq 0.3 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WK40TF: MC233-08.0W4L-WK40TF

D1

**WALTER  
SELECT**

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

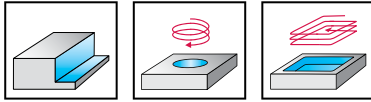
# Fresas de escuadrar MDI

MC233 Advance

**Xill-tec®**



- Rompevirutas



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Herramienta		D <sub>c</sub> h10 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h5 mm	Z	WK40TF
<p>DIN 6535 HB</p>	Denominación							
	MC233-08.0W4XL-	8	40	97	61	8	4	☺
	MC233-10.0W4XL-	10	50	118	78	10	4	☺
	MC233-12.0W4XL-	12	60	120	75	12	4	☺
	MC233-16.0W5XL-	16	80	145	97	16	5	☺
	MC233-20.0W6XL-	20	100	170	120	20	6	☺
MC233-25.0W8XL-	25	125	188	132	25	8	☺	

Escuadrado  $a_e \leq 0.1 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WK40TF: MC233-08.0W4XL-WK40TF

**WALTER  
SELECT**

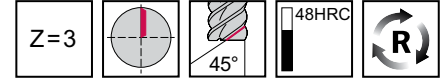
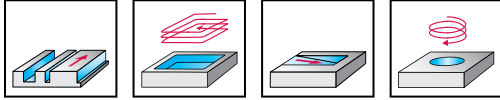
Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹☹  
 ●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

## MC321 Advance



- Tipo N 45



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

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

Ranurado  $a_p \leq 0,5 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,6 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WJ30TF: MC321-02.0A3A-WJ30TF

D1

**WALTER**  
**SELECT**

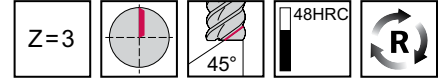
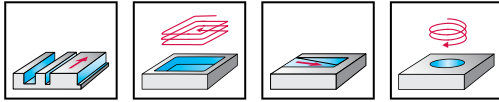
●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones  
Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹

# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

MC321 Advance



- Tipo N 45



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

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

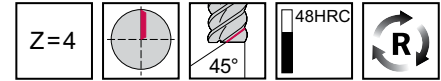
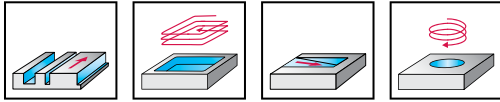
Ranurado  $a_p \leq 0,5 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,6 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WJ30TF: MC321-02.0A3S-WJ30TF

D1

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

# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

MC321 Advance



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

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

Ranurado  $a_p \leq 0,5 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,6 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WJ30TF: MC321-02.0A4A-WJ30TF

D1

**WALTER  
SELECT**

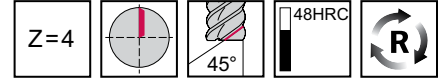
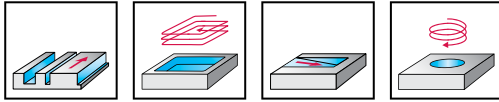
●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones  
Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹

# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

MC321 Advance



- Tipo N 45



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> h11 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	WJ30TF
<p>DIN 6535 HA</p>	MC321-02.0A4S-	2	3	39	7,9	6	4	☺
	MC321-03.0A4S-	3	4	39	9	6	4	☺
	MC321-04.0A4S-	4	5	39	11	6	4	☺
	MC321-05.0A4S-	5	6	39	11,9	6	4	☺
	MC321-06.0A4S-	6	7	39	12	6	4	☺
	MC321-08.0A4S-	8	9	44	17	8	4	☺
	MC321-10.0A4S-	10	11	51	20	10	4	☺
	MC321-12.0A4S-	12	13	56	22	12	4	☺

Ranurado  $a_p \leq 0,5 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,6 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WJ30TF: MC321-02.0A4S-WJ30TF

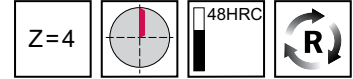
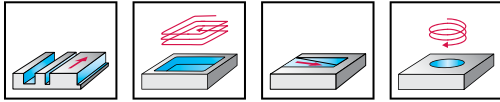
D1

**WALTER  
SELECT**

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

## Fresas de escuadrar/ranurar MDI

MC321 Advance inch



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

### Herramienta

	Denominación	D <sub>c</sub> h11 inch	D <sub>c</sub> h11 inch	L <sub>c</sub> inch	h <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	Z	WJ30TF
<p>Cylindrical shank</p>	MC321.3.18A4C-	1/8"	0,1250	0,250	2,500	1,083	0,250	4	☺
	MC321.4.75A4C-	3/16"	0,1875	0,375	2,500	1,083	0,250	4	☺
	MC321.6.35A4C-	1/4"	0,2500	0,500	2,500	1,083	0,250	4	☺
	MC321.7.94A4C-	5/16"	0,3125	0,500	2,500	0,937	0,375	4	☺
	MC321.9.53A4C-	3/8"	0,3750	0,563	2,500	0,937	0,375	4	☺
	MC321.12.7A4C-	1/2"	0,5000	0,625	3,000	1,217	0,500	4	☺

Ranurado  $a_p \leq 0,5 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,6 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WJ30TF: MC321.12.7A4C-WJ30TF

D1

**WALTER  
SELECT**

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

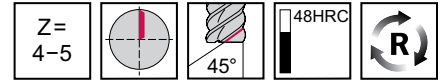
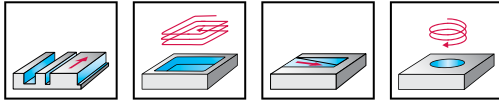


# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

MC322 Advance



- Tipo N 45 extracorto



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> h10 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	WJ30TF
<p>DIN 6535 HA</p>	MC322-06.0A4A-	6	10	54	18	6	4	☺
	MC322-08.0A4A-	8	12	58	22	8	4	☺
	MC322-10.0A4A-	10	14	66	26	10	4	☺
	MC322-12.0A4A-	12	16	73	28	12	4	☺
	MC322-16.0A4A-	16	22	82	34	16	4	☺
	MC322-20.0A5A-	20	26	92	42	20	5	☺

Ranurado  $a_p \leq 0,5 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,5 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WJ30TF: MC322-06.0A4A-WJ30TF

D1

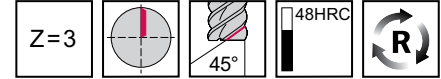
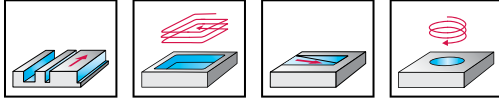
●● Aplicación principal   ● Otras aplicaciones  
 Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹

# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

## MC324 Advance

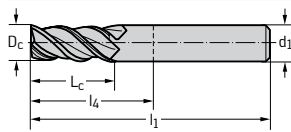


- Tipo 45



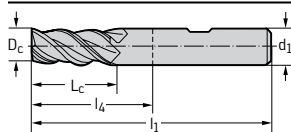
	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●	●	●

### Herramienta



DIN 6535 HA

Denominación	D <sub>c</sub> h10 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	WJ30TF
MC324-01.0A3B-	1	3	57	21	6	3	●●
MC324-01.5A3B-	1,5	3	57	21	6	3	●●
MC324-02.0A3B-	2	6	57	21	6	3	●●
MC324-02.5A3B-	2,5	7	57	21	6	3	●●
MC324-03.0A3B-	3	7	57	21	6	3	●●
MC324-03.5A3B-	3,5	7	57	21	6	3	●●
MC324-04.0A3B-	4	8	57	21	6	3	●●
MC324-04.5A3B-	4,5	8	57	21	6	3	●●
MC324-05.0A3B-	5	10	57	21	6	3	●●
MC324-05.5A3B-	5,5	10	57	21	6	3	●●
MC324-06.0A3B-	6	10	57	21	6	3	●●
MC324-07.0A3B-	7	13	63	27	8	3	●●
MC324-08.0A3B-	8	16	63	27	8	3	●●
MC324-09.0A3B-	9	16	72	32	10	3	●●
MC324-10.0A3B-	10	19	72	32	10	3	●●
MC324-12.0A3B-	12	22	83	38	12	3	●●
MC324-14.0A3B-	14	22	83	38	14	3	●●
MC324-16.0A3B-	16	26	92	44	16	3	●●
MC324-18.0A3B-	18	26	92	44	18	3	●●
MC324-20.0A3B-	20	32	104	54	20	3	●●
MC324-01.0W3B-	1	3	57	21	6	3	●●
MC324-01.5W3B-	1,5	3	57	21	6	3	●●
MC324-02.0W3B-	2	6	57	21	6	3	●●
MC324-02.5W3B-	2,5	7	57	21	6	3	●●
MC324-03.0W3B-	3	7	57	21	6	3	●●
MC324-03.5W3B-	3,5	7	57	21	6	3	●●
MC324-04.0W3B-	4	8	57	21	6	3	●●
MC324-04.5W3B-	4,5	8	57	21	6	3	●●
MC324-05.0W3B-	5	10	57	21	6	3	●●
MC324-05.5W3B-	5,5	10	57	21	6	3	●●
MC324-06.0W3B-	6	10	57	21	6	3	●●
MC324-08.0W3B-	8	16	63	27	8	3	●●
MC324-09.0W3B-	9	16	72	32	10	3	●●
MC324-10.0W3B-	10	19	72	32	10	3	●●



DIN 6535 HB

D1

 Ranurado  $a_p \leq 0,5 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,6 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WJ30TF: MC324-01.0A3B-WJ30TF

**WALTER  
SELECT**

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

Herramienta		$D_c$ h10 mm	$L_c$ mm	$l_1$ mm	$l_4$ mm	$d_1$ mm	Z	WJ30TF
	MC324-12.0W3B-	12	22	83	38	12	3	☺
	MC324-14.0W3B-	14	22	83	38	14	3	☺
	MC324-16.0W3B-	16	26	92	44	16	3	☺
	MC324-20.0W3B-	20	32	104	54	20	3	☺

DIN 6535 HB

Ranurado  $a_p \leq 0,5 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,6 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WJ30TF: MC324-01.0A3B-WJ30TF

D1

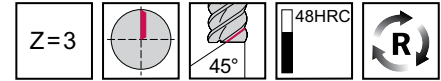
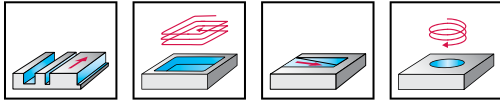
●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones  
 Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹☹

# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

MC324 Advance



- Tipo 45



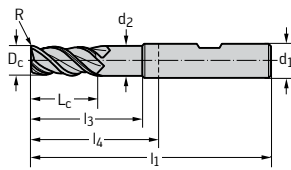
	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

## Herramienta

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

DIN 6535 HB

Ejemplo de denominación para el grado WJ30TF: MC324-12.0W3B150C-WJ30TF



D1

**WALTER  
SELECT**

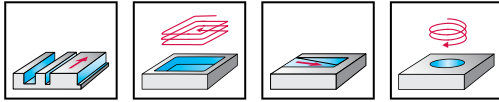
●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones  
Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹

# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

MC216 Advance



- Tipo 30



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> h10	D <sub>c</sub> h10 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	WJ30TF
<p>DIN 6535 HA</p>	MC216-02.0A2B-		2	6	57	21	6	2	☺
	MC216-02.5A2B-		2,5	7	57	21	6	2	☺
	MC216-03.0A2B-		3	7	57	21	6	2	☺
	MC216-03.5A2B-		3,5	7	57	21	6	2	☺
	MC216-04.0A2B-		4	8	57	21	6	2	☺
	MC216-04.5A2B-		4,5	8	57	21	6	2	☺
	MC216-05.0A2B-		5	10	57	21	6	2	☺
	MC216-06.0A2B-		6	10	57	21	6	2	☺
	MC216-07.0A2B-		7	13	63	27	8	2	☺
	MC216-08.0A2B-		8	16	63	27	8	2	☺
	MC216-09.0A2B-		9	16	72	32	10	2	☺
	MC216-10.0A2B-		10	19	72	32	10	2	☺
	MC216-11.0A2B-		11	22	83	38	12	2	☺
	MC216-12.0A2B-		12	22	83	38	12	2	☺
	MC216-14.0A2B-		14	22	83	38	14	2	☺
	MC216-16.0A2B-		16	26	92	44	16	2	☺
	MC216-18.0A2B-		18	26	92	44	18	2	☺
	MC216-20.0A2B-		20	32	104	54	20	2	☺

Ranurado  $a_p \leq 0,5 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,6 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WJ30TF: MC216-02.0A2B-WJ30TF

D1

WALTER  
SELECT

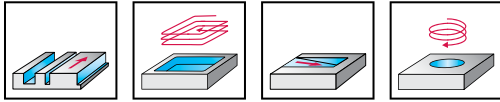
●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones  
Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹

# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

## MC216 Advance inch



- Tipo 30



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●	●	●

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> h10	D <sub>c</sub> h10 inch	L <sub>c</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	Z	WJ30TF
	MC216.2.38A2D-	3/32"	0,0937	0,375	2,500	1,083	0,250	2	●●
Cylindrical shank									

Ranurado  $a_p \leq 0,5 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,3 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WJ30TF: MC216.2.38A2D-WJ30TF

D1

**WALTER**  
**SELECT**

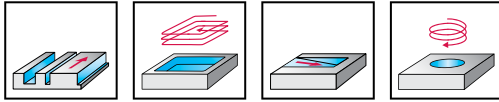
●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones  
Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = 😊 → medias = 😐 → desfavorables = ☹️

# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

MC216 Advance



- Tipo N 30



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> h10 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	WJ30TF
<p>DIN 6535 HA</p>	MC216-02.0A3B-	2	6	57	21	6	3	☹
	MC216-02.5A3B-	2,5	7	57	21	6	3	☹
	MC216-03.0A3B-	3	7	57	21	6	3	☹
	MC216-03.5A3B-	3,5	7	57	21	6	3	☹
	MC216-04.0A3B-	4	8	57	21	6	3	☹
	MC216-04.5A3B-	4,5	8	57	21	6	3	☹
	MC216-05.0A3B-	5	10	57	21	6	3	☹
	MC216-05.5A3B-	5,5	10	57	21	6	3	☹
	MC216-06.0A3B-	6	10	57	21	6	3	☹
	MC216-06.5A3B-	6,5	13	63	27	8	3	☹
	MC216-07.0A3B-	7	13	63	27	8	3	☹
	MC216-07.5A3B-	7,5	16	63	27	8	3	☹
	MC216-08.0A3B-	8	16	63	27	8	3	☹
	MC216-09.0A3B-	9	16	72	32	10	3	☹
	MC216-10.0A3B-	10	19	72	32	10	3	☹
	MC216-11.0A3B-	11	22	83	38	12	3	☹
	MC216-12.0A3B-	12	22	83	38	12	3	☹
	MC216-13.0A3B-	13	22	83	38	14	3	☹
	MC216-14.0A3B-	14	22	83	38	14	3	☹
	MC216-15.0A3B-	15	26	92	44	16	3	☹
MC216-16.0A3B-	16	26	92	44	16	3	☹	
MC216-18.0A3B-	18	26	92	44	18	3	☹	
MC216-20.0A3B-	20	32	104	54	20	3	☹	

Ranurado  $a_p \leq 0,5 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,6 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WJ30TF: MC216-02.0A3B-WJ30TF

D1

**WALTER  
SELECT**

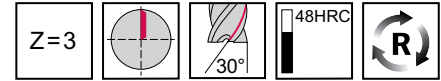
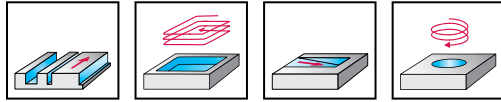
●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones  
 Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹

# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

## MC216 Advance

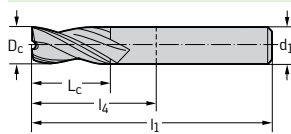


- Tipo N 30



	P	M	K	N	S	H	0
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

### Herramienta



DIN 6535 HA

Denominación	D <sub>c</sub> h10 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	WJ30TF
MC216-01.0A3BJ-	1	3	38	10	3	3	●●
MC216-01.1A3BJ-	1,1	3	38	10	3	3	●●
MC216-01.2A3BJ-	1,2	3	38	10	3	3	●●
MC216-01.3A3BJ-	1,3	3	38	10	3	3	●●
MC216-01.4A3BJ-	1,4	3	38	10	3	3	●●
MC216-01.5A3BJ-	1,5	3	38	10	3	3	●●
MC216-01.6A3BJ-	1,6	3	38	10	3	3	●●
MC216-01.7A3BJ-	1,7	3	38	10	3	3	●●
MC216-01.8A3BJ-	1,8	3	38	10	3	3	●●
MC216-01.9A3BJ-	1,9	3	38	10	3	3	●●
MC216-02.0A3BJ-	2	3	38	10	3	3	●●
MC216-02.0A3BK-	2	6	38	10	3	3	●●
MC216-02.1A3BJ-	2,1	3	38	10	3	3	●●
MC216-02.2A3BJ-	2,2	3	38	10	3	3	●●
MC216-02.3A3BJ-	2,3	3	38	10	3	3	●●
MC216-02.4A3BJ-	2,4	3	38	10	3	3	●●
MC216-02.5A3BJ-	2,5	3	38	10	3	3	●●
MC216-02.5A3BK-	2,5	7	38	11,5	3	3	●●
MC216-02.6A3BJ-	2,6	3	38	10	3	3	●●
MC216-02.7A3BJ-	2,7	3	38	10	3	3	●●
MC216-02.8A3BJ-	2,8	3	38	10	3	3	●●
MC216-02.9A3BJ-	2,9	3	38	10	3	3	●●
MC216-03.0A3BJ-	3	3	38	10	3	3	●●
MC216-03.0A3BK-	3	7	38	10	3	3	●●

 Mango 3 mm | Ranurado  $a_p \leq 0,5 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,6 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WJ30TF: MC216-01.0A3BJ-WJ30TF

D1

**WALTER  
SELECT**

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

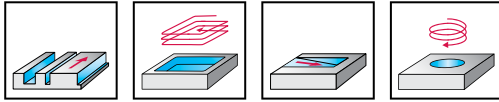


# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

## MC216 Advance



- Tipo 30 extralargo



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

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

Ranurado  $a_p \leq 0,3 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,3 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WJ30TF: MC216-01.0A3L-WJ30TF

D1

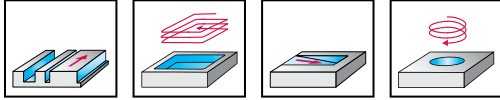
●● Aplicación principal   ● Otras aplicaciones  
 Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹

## Fresas de escuadrar/ranurar MDI

MC213 Advance



- Largo alcance
- Tipo HSC 30 largo



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> h10 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	WJ30TF
<p>DIN 6535 HA</p>	MC213-06.3A2X-	6,3	6	100	64	6	2	☺
	MC213-08.3A2X-	8,3	8	100	64	8	2	☺
	MC213-10.3A2X-	10,3	10	150	110	10	2	☺
	MC213-14.5A2X-	14,5	14	150	105	14	2	☺

Ranurado  $a_p \leq 0,1 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,1 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WJ30TF: MC213-06.3A2X-WJ30TF

D1

**WALTER  
SELECT**

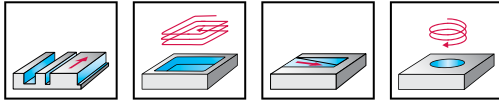
●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones  
 Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹

# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

MC213 Advance



- Largo alcance
- Tipo HSC 30 largo



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> h7 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	WJ30TF
<p>DIN 6535 HA</p>	MC213-00.6A2L006C-	0,6	0,06	0,6	2	0,6	54	18	6	2	☺
	MC213-00.8A2L008C-	0,8	0,08	0,8	3	0,8	54	18	6	2	☺
	MC213-01.0A2L010C-	1	0,1	1	4	1	65	29	6	2	☺
	MC213-01.5A2L015C-	1,5	0,15	1,5	6	1,4	65	29	6	2	☺
	MC213-02.0A2L020C-	2	0,2	2	8	1,9	72	36	6	2	☺
	MC213-02.0A2L050C-	2	0,5	2	8	1,9	72	36	6	2	☺
	MC213-03.0A2L020C-	3	0,2	3	12	2,9	72	36	6	2	☺
	MC213-03.0A2L030C-	3	0,3	3	12	2,9	72	36	6	2	☺
	MC213-04.0A2L040C-	4	0,4	4	16	3,8	72	36	6	2	☺
	MC213-05.0A2L050C-	5	0,5	5	20	4,8	72	36	6	2	☺
	MC213-06.0A2L020C-	6	0,2	6	24	5,7	72	36	6	2	☺
	MC213-06.0A2L050C-	6	0,5	6	24	5,7	72	36	6	2	☺
	MC213-08.0A2L030C-	8	0,3	8	29	7,6	80	44	8	2	☺
	MC213-08.0A2L050C-	8	0,5	8	29	7,6	80	44	8	2	☺
	MC213-08.0A2L100C-	8	1	8	29	7,6	80	44	8	2	☺
	MC213-10.0A2L030C-	10	0,3	10	35	9,5	100	60	10	2	☺
	MC213-10.0A2L050C-	10	0,5	10	35	9,5	100	60	10	2	☺
	MC213-10.0A2L100C-	10	1	10	35	9,5	100	60	10	2	☺
	MC213-10.0A2L150C-	10	1,5	10	35	9,5	100	60	10	2	☺
	MC213-12.0A2L050C-	12	0,5	12	36	11,4	100	55	12	2	☺
MC213-12.0A2L100C-	12	1	12	36	11,4	100	55	12	2	☺	

Ranurado  $a_p \leq 0,5 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,6 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WJ30TF: MC213-00.6A2L006C-WJ30TF

D1

WALTER  
SELECT

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

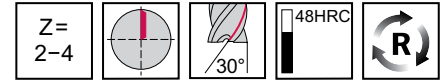
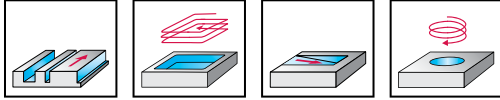
●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

## MC213 Advance

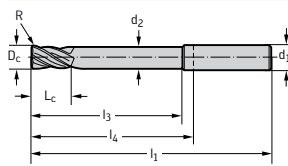


- Largo alcance
- Tipo HSC 30



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

### Herramienta



DIN 6535 HA

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

 Ranurado  $a_p \leq 0,3 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,3 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WJ30TF: MC213-04.0A2X050R-WJ30TF

D1

**WALTER  
SELECT**

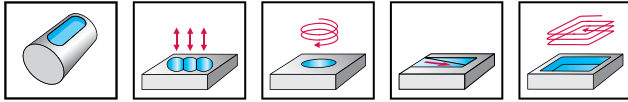
●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones  
 Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹

# Fresas de taladrar MDI

## MC716 Advance mm



- Tipo 30



WJ30TF	●	●	●	●	●	●	●	●
	P	M	K	N	S	H	O	

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> e8 mm	l <sub>11</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	WJ30TF
<p>DIN 6535 HB</p>	MC716-02.0W2A-	2	0,1	3	50	14	6	2	☺
	MC716-02.5W2A-	2,5	0,1	3	50	14	6	2	☺
	MC716-02.8W2A-	2,8	0,1	4	50	14	6	2	☺
	MC716-03.0W2A-	3	0,1	4	50	14	6	2	☺
	MC716-03.5W2A-	3,5	0,1	4	50	14	6	2	☺
	MC716-03.8W2A-	3,8	0,1	5	54	18	6	2	☺
	MC716-04.0W2A-	4	0,1	5	54	18	6	2	☺
	MC716-04.8W2A-	4,8	0,2	6	54	18	6	2	☺
	MC716-05.0W2A-	5	0,2	6	54	18	6	2	☺
	MC716-05.75W2A-	5,75	0,2	7	54	18	6	2	☺
	MC716-06.0W2A-	6	0,2	7	54	18	6	2	☺
	MC716-07.75W2A-	7,75	0,2	9	58	22	8	2	☺
	MC716-08.0W2A-	8	0,2	9	58	22	8	2	☺
	MC716-09.0W2A-	9	0,3	10	66	26	10	2	☺
	MC716-09.7W2A-	9,7	0,3	11	66	26	10	2	☺
	MC716-10.0W2A-	10	0,3	11	66	26	10	2	☺
MC716-11.7W2A-	11,7	0,3	12	73	28	12	2	☺	
MC716-12.0W2A-	12	0,3	12	73	28	12	2	☺	
MC716-13.7W2A-	13,7	0,3	14	75	30	14	2	☺	
MC716-16.0W2A-	16	0,3	16	82	34	16	2	☺	

Ranurado  $a_p \leq 0,5 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,6 \times D_c$  | \*Fresa de tamaño reducido con tolerancia h10 | Ejemplo de denominación para el grado WJ30TF: MC716-02.0W2A-WJ30TF

**WALTER  
SELECT**

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

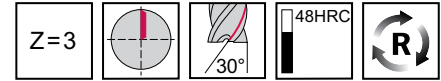
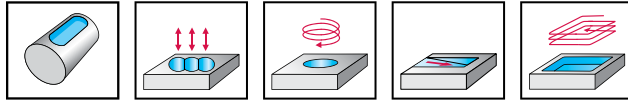
●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

# Fresas de taladrar MDI

## MC716 Advance

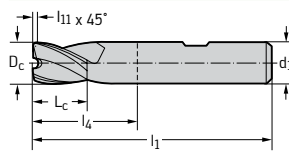


- Tipo 30



	P	M	K	N	S	H	0
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

### Herramienta



DIN 6535 HB

Denominación	D <sub>c</sub> h10 mm	h <sub>11</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	h <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	WJ30TF
MC716-01.8W3A-	1,8	0,1	3	50	14	6	3	☹
MC716-02.0W3A-	2	0,1	3	50	14	6	3	☹
MC716-02.5W3A-	2,5	0,1	3	50	14	6	3	☹
MC716-02.8W3A-	2,8	0,1	4	50	14	6	3	☹
MC716-03.0W3A-	3	0,1	4	50	14	6	3	☹
MC716-03.5W3A-	3,5	0,1	4	50	14	6	3	☹
MC716-03.8W3A-	3,8	0,1	5	54	18	6	3	☹
MC716-04.0W3A-	4	0,1	5	54	18	6	3	☹
MC716-04.8W3A-	4,8	0,2	6	54	18	6	3	☹
MC716-05.0W3A-	5	0,2	6	54	18	6	3	☹
MC716-05.75W3A-	5,75	0,2	7	54	18	6	3	☹
MC716-06.0W3A-	6	0,2	7	54	18	6	3	☹
MC716-06.75W3A-	6,75	0,2	8	58	22	8	3	☹
MC716-07.0W3A-	7	0,2	8	58	22	8	3	☹
MC716-07.75W3A-	7,75	0,2	9	58	22	8	3	☹
MC716-08.0W3A-	8	0,2	9	58	22	8	3	☹
MC716-09.0W3A-	9	0,3	10	66	26	10	3	☹
MC716-09.7W3A-	9,7	0,3	11	66	26	10	3	☹
MC716-10.0W3A-	10	0,3	11	66	26	10	3	☹
MC716-11.7W3A-	11,7	0,3	12	73	28	12	3	☹
MC716-12.0W3A-	12	0,3	12	73	28	12	3	☹
MC716-13.7W3A-	13,7	0,3	14	75	30	14	3	☹
MC716-14.0W3A-	14	0,3	14	75	30	14	3	☹
MC716-15.7W3A-	15,7	0,3	16	82	34	16	3	☹
MC716-16.0W3A-	16	0,3	16	82	34	16	3	☹
MC716-20.0W3A-	20	0,4	20	92	42	20	3	☹

Ranurado  $a_p \leq 0,5 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,6 \times D_c$  | \*Fresa de tamaño reducido con tolerancia h10 | Ejemplo de denominación para el grado WJ30TF: MC716-01.8W3A-WJ30TF

**WALTER  
SELECT**

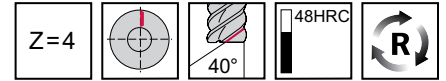
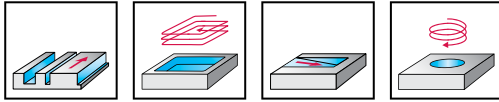
●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones  
 Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = 😊 → medias = 😐 → desfavorables = ☹

# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

MC319 Advance



- Largo alcance



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> h12 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	WK40TF
<p>DIN 6535 HB</p>	MC319-05.0W4BC-	5	13	16	4,8	57	21	6	4	☺
	MC319-06.0W4BC-	6	13	13	5,6	57	21	6	4	☺
	MC319-07.0W4BC-	7	16	26	6,5	63	27,3	8	4	☺
	MC319-08.0W4BC-	8	19	25	7,5	63	27	8	4	☺
	MC319-09.0W4BC-	9	19	31	8,8	72	32	10	4	☺
	MC319-10.0W4BC-	10	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
	MC319-11.0W4BC-	11	26	35	10,5	83	38	12	4	☺
	MC319-12.0W4BC-	12	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
	MC319-13.0W4BC-	13	26	35	12,4	83	38	14	4	☺
	MC319-14.0W4BC-	14	26	36	13,3	83	38	14	4	☺
	MC319-16.0W4BC-	16	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
	MC319-18.0W4BC-	18	32	42	17,1	92	44	18	4	☺
	MC319-20.0W4BC-	20	38	52	19	104	54	20	4	☺
	MC319-25.0W4BC-	25	45	63	23,8	121	65	25	4	☺

Ranurado  $a_p \leq 2,0 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,6 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WK40TF: MC319-05.0W4BC-WK40TF

D1

WALTER  
SELECT

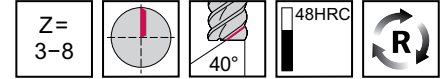
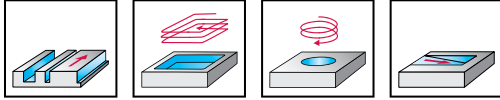
●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones  
Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹

# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

## MC320 Advance mm

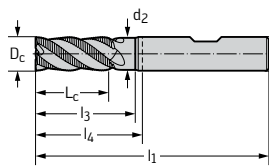


- Largo alcance



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

### Herramienta



DIN 6535 HB

Denominación	D <sub>c</sub> h12 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	WK40TF
MC320-04.0W3BC-	4	8	15	3,8	57	21	6	3	☹
MC320-04.0W4BC-	4	11	15	3,8	57	21	6	4	☹
MC320-05.0W3BC-	5	10	16	4,8	57	21	6	3	☹
MC320-05.0W4BC-	5	13	16	4,8	57	21	6	4	☹
MC320-06.0W3BC-	6	10	19	5,5	57	21	6	3	☹
MC320-06.0W4BC-	6	13	19	5,5	57	21	6	4	☹
MC320-06.0W5BC-	6	13	19	5,5	57	21	6	5	☹
MC320-08.0W4BC-	8	19	25	7,5	63	27	8	4	☹
MC320-08.0W5BC-	8	19	25	7,5	63	27	8	5	☹
MC320-10.0W4BC-	10	22	30	9,5	72	32	10	4	☹
MC320-10.0W5BC-	10	22	30	9,5	72	32	10	5	☹
MC320-12.0W4BC-	12	26	36	11,4	83	38	12	4	☹
MC320-12.0W5BC-	12	26	36	11,4	83	38	12	5	☹
MC320-14.0W4BC-	14	26	36	13,3	83	38	14	4	☹
MC320-14.0W5BC-	14	26	36	13,3	83	38	14	5	☹
MC320-16.0W4BC-	16	32	42	15,2	92	44	16	4	☹
MC320-16.0W6BC-	16	32	42	15,2	92	44	16	6	☹
MC320-18.0W4BC-	18	32	42	17,1	92	44	18	4	☹
MC320-18.0W6BC-	18	32	42	17,1	92	44	18	6	☹
MC320-20.0W4BC-	20	38	52	19	104	54	20	4	☹
MC320-20.0W6BC-	20	38	52	19	104	54	20	6	☹
MC320-20.0W8BC-	20	38	52	19	104	54	20	8	☹
MC320-25.0W4BC-	25	45	63	23,8	121	65	25	4	☹
MC320-25.0W6BC-	25	45	63	23,8	121	65	25	6	☹
MC320-25.0W8BC-	25	45	63	23,8	121	65	25	8	☹

 Ranurado  $a_p \leq 1,5 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,6 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WK40TF: MC320-04.0W3BC-WK40TF

D1

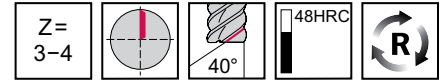
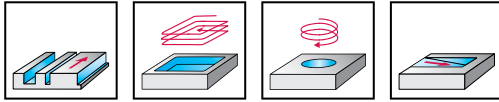
**WALTER  
SELECT**

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



# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

MC320 Advance



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Herramienta		D <sub>c</sub> h12 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	WK40TF
<p>DIN 6535 HB</p>	Denominación							
	MC320-06.0W3A-	6	7	54	18	6	3	☺
	MC320-06.0W4A-	6	7	54	18	6	4	☺
	MC320-08.0W3A-	8	9	58	18	8	3	☺
	MC320-08.0W4A-	8	9	58	18	8	4	☺
	MC320-10.0W3A-	10	11	66	26	10	3	☺
	MC320-10.0W4A-	10	11	66	26	10	4	☺
	MC320-12.0W3A-	12	12	73	28	12	3	☺
	MC320-12.0W4A-	12	12	73	28	12	4	☺
	MC320-16.0W3A-	16	16	82	34	16	3	☺
	MC320-16.0W4A-	16	16	82	34	16	4	☺
	MC320-20.0W3A-	20	20	92	42	20	3	☺
	MC320-20.0W4A-	20	20	92	42	20	4	☺

Ranurado  $a_p \leq 1,0 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,6 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WK40TF: MC320-06.0W3A-WK40TF

D1

WALTER  
SELECT

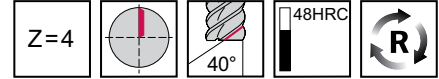
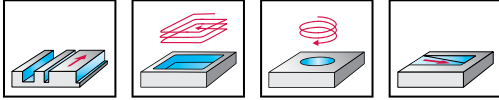
●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones  
Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹

# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

## MC320 Advance inch



- Largo alcance



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

### Herramienta

Denominación	D <sub>c</sub> h12	D <sub>c</sub> h12 inch	L <sub>c</sub> inch	l <sub>3</sub> inch	d <sub>2</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	Z	WK40TF
MC320.6.35W4DC-	1/4"	0,2500	0,750	0,875	0,23	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC320.9.52W4DC-	3/8"	0,3750	0,875	1,000	0,355	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC320.12.7W4DC-	1/2"	0,5000	1,000	1,374	0,475	3,500	1,717	0,500	4	☺
MC320.19.1W4DC-	3/4"	0,7500	1,500	2,000	0,713	4,000	2,032	0,750	4	☺

DIN 6535 HB

Ranurado  $a_p \leq 1,5 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,6 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WK40TF: MC320.12.7W4DC-WK40TF

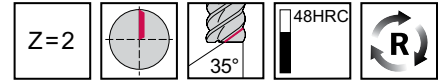
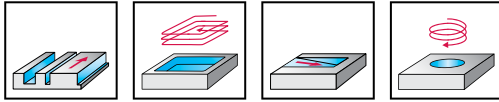
D1

**WALTER**  
**SELECT**

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

# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

MC232 Perform



	P	M	K	N	S	H	0
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

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

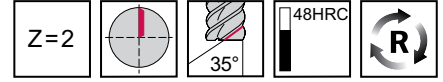
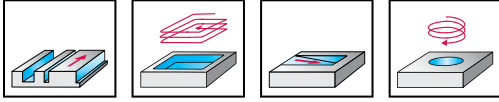
Ranurado  $a_p \leq 0,5 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,5 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WJ30ED: MC232-02.0A2B-WJ30ED

D1

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

# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

MC232 Perform inch



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●	●	●

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> h12	D <sub>c</sub> h12 inch	L <sub>c</sub> inch	h <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	Z	WJ30ED
	MC232.3.18A2D-	1/8"	0,1250	0,500	2,500	1,083	0,250	2	☺
	MC232.6.35A2D-	1/4"	0,2500	0,750	2,500	1,083	0,250	2	☺
Cylindrical shank									
	MC232.9.53W2D-	3/8"	0,3750	0,875	3,000	1,437	0,375	2	☺
	MC232.12.7W2D-	1/2"	0,5000	1,000	3,500	1,717	0,500	2	☺
	MC232.15.9W2D-	5/8"	0,6250	1,250	3,500	1,594	0,625	2	☺
	MC232.19.1W2D-	3/4"	0,7500	1,500	4,000	1,969	0,750	2	☺
DIN 6535 HB									

Ranurado  $a_p \leq 0,5 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,5 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WJ30ED: MC232.3.18A2D-WJ30ED

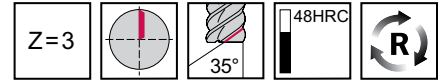
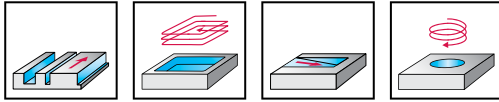
D1

**WALTER SELECT** ●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

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

# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

MC232 Perform



	P	M	K	N	S	H	0
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

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

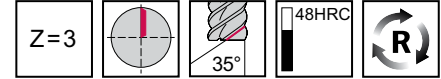
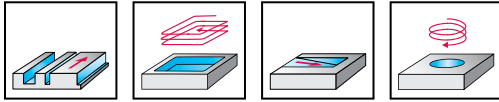
Ranurado  $a_p \leq 0,5 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,5 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WJ30ED: MC232-02.0A3B-WJ30ED

D1

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

# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

MC232 Perform inch



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●	●	●

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> h12	D <sub>c</sub> h12 inch	L <sub>c</sub> inch	h <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	Z	WJ30ED
	MC232.3.18A3D-	1/8"	0,1250	0,500	2,500	1,083	0,250	3	☺
	MC232.6.35A3D-	1/4"	0,2500	0,750	2,500	1,083	0,250	3	☺
Cylindrical shank									
	MC232.9.53W3D-	3/8"	0,3750	0,875	3,000	1,437	0,375	3	☺
	MC232.12.7W3D-	1/2"	0,5000	1,000	3,500	1,717	0,500	3	☺
	MC232.15.9W3D-	5/8"	0,6250	1,250	3,500	1,594	0,625	3	☺
	MC232.19.1W3D-	3/4"	0,7500	1,500	4,000	1,969	0,750	3	☺
DIN 6535 HB									

Ranurado  $a_p \leq 0,5 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,5 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WJ30ED: MC232.3.18A3D-WJ30ED

D1

**WALTER**  
**SELECT**

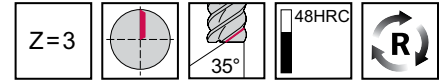
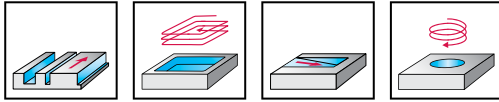
●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones  
Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹

# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

MC232 Perform



- Largo alcance



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●	●	●	●	●		

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

Ranurado  $a_p \leq 0,5 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,5 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WJ30ED: MC232-02.0A3BC-WJ30ED

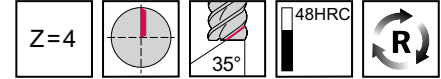
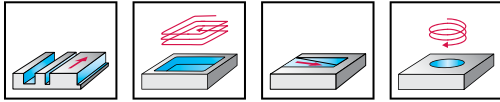
D1

WALTER  
SELECT

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

# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

MC232 Perform



	P	M	K	N	S	H	0
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

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

Ranurado  $a_p \leq 0,5 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,5 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WJ30ED: MC232-02.0A4B-WJ30ED

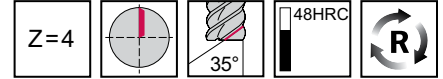
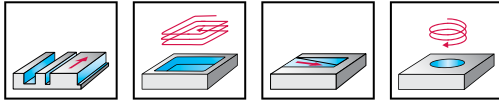
D1

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



# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

## MC232 Perform inch



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> h12	D <sub>c</sub> h12 inch	L <sub>c</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	Z	WJ30ED
	MC232.3.18A4D-	1/8"	0,1250	0,500	2,500	1,083	0,250	4	☺
	MC232.6.35A4D-	1/4"	0,2500	0,750	2,500	1,083	0,250	4	☺
Cylindrical shank									
	MC232.9.53W4D-	3/8"	0,3750	0,875	3,000	1,437	0,375	4	☺
	MC232.12.7W4D-	1/2"	0,5000	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☺
	MC232.15.9W4D-	5/8"	0,6250	1,250	3,500	1,594	0,625	4	☺
	MC232.19.1W4D-	3/4"	0,7500	1,500	4,000	1,969	0,750	4	☺
DIN 6535 HB									

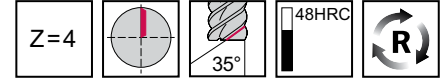
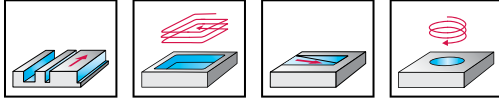
Ranurado  $a_p \leq 0,5 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,5 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WJ30ED: MC232.3.18A4D-WJ30ED

# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

## MC232 Perform mm



- Largo alcance



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

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

 Ranurado  $a_p \leq 0,5 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,5 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WJ30ED: MC232-02.0A4BC-WJ30ED

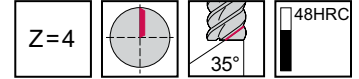
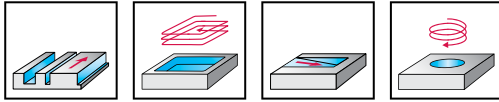
D1

**WALTER  
SELECT**

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

# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

MC232 Perform mm



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Herramienta		D <sub>c</sub> h12 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	WJ30ED
<p>DIN 6535 HA</p>	MC232-02.0A4B020C-	2	0,2	7	11	1,9	57	29	4	4	☺
	MC232-03.0A4B030C-	3	0,3	8	12	2,9	57	29	4	4	☺
	MC232-04.0A4B050C-	4	0,5	11	15	3,8	57	29	4	4	☺
<p>DIN 6535 HB</p>	MC232-05.0W4B050C-	5	0,5	13	18	4,8	57	21	6	4	☺
	MC232-06.0W4B050C-	6	0,5	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
	MC232-06.0W4B080C-	6	0,8	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
	MC232-06.0W4B100C-	6	1	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
	MC232-08.0W4B050C-	8	0,5	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
	MC232-08.0W4B080C-	8	0,8	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
	MC232-08.0W4B100C-	8	1	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
	MC232-08.0W4B150C-	8	1,5	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
	MC232-08.0W4B200C-	8	2	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
	MC232-10.0W4B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
	MC232-10.0W4B080C-	10	0,8	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
	MC232-10.0W4B100C-	10	1	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
	MC232-10.0W4B150C-	10	1,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
	MC232-10.0W4B200C-	10	2	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
	MC232-12.0W4B050C-	12	0,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
	MC232-12.0W4B080C-	12	0,8	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
	MC232-12.0W4B100C-	12	1	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
	MC232-12.0W4B150C-	12	1,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
	MC232-12.0W4B200C-	12	2	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
	MC232-12.0W4B250C-	12	2,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC232-12.0W4B300C-	12	3	26	36	11,4	83	38	12	4	☺	
MC232-16.0W4B050C-	16	0,5	32	42	15,2	92	44	16	4	☺	
MC232-16.0W4B100C-	16	1	32	42	15,2	92	44	16	4	☺	
MC232-16.0W4B200C-	16	2	32	42	15,2	92	44	16	4	☺	
MC232-16.0W4B250C-	16	2,5	32	42	15,2	92	44	16	4	☺	
MC232-16.0W4B300C-	16	3	32	42	15,2	92	44	16	4	☺	
MC232-16.0W4B400C-	16	4	32	42	15,2	92	44	16	4	☺	

Ranurado  $a_p \leq 0,5 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,5 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WJ30ED: MC232-02.0A4B020C-WJ30ED

**WALTER SELECT** ●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

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

D1

**Herramienta**

	Denominación	D <sub>c</sub> h12 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	WJ30ED
	MC232-20.0W4B050C-	20	0,5	38	52	19	104	54	20	4	☺
	MC232-20.0W4B100C-	20	1	38	52	19	104	54	20	4	☺
	MC232-20.0W4B200C-	20	2	38	52	19	104	54	20	4	☺
	MC232-20.0W4B250C-	20	2,5	38	52	19	104	54	20	4	☺
	MC232-20.0W4B300C-	20	3	38	52	19	104	54	20	4	☺
	DIN 6535 HB	MC232-20.0W4B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	4

Ranurado  $a_p \leq 0,5 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,5 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WJ30ED: MC232-02.0A4B020C-WJ30ED

D1

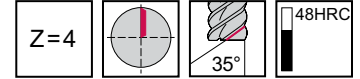
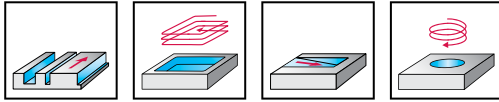
**WALTER  
SELECT**

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

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

## MC232 Perform inch



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●	●	●	●	●	●	●

Herramienta		D <sub>c</sub> h12	D <sub>c</sub> h12 inch	R inch	L <sub>c</sub> inch	l <sub>3</sub> inch	d <sub>2</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	Z	WJ30ED
<p>Cylindrical shank</p>	MC232.3.18A4D038C-	1/8"	0,1250	0,015	0,500	0,625	0,119	2,500	1,083	0,250	4	☺
	MC232.6.35A4D038C-	1/4"	0,2500	0,015	0,750	1,000	0,237	2,500	1,083	0,250	4	☺
	MC232.6.35A4D076C-	1/4"	0,2500	0,030	0,750	1,000	0,237	2,500	1,083	0,250	4	☺
<p>DIN 6535 HB</p>	MC232.9.53W4D038C-	3/8"	0,3750	0,015	0,875	1,125	0,356	3,000	1,437	0,375	4	☺
	MC232.9.53W4D076C-	3/8"	0,3750	0,030	0,875	1,125	0,356	3,000	1,437	0,375	4	☺
	MC232.12.7W4D038C-	1/2"	0,5000	0,015	1,000	1,500	0,475	3,500	1,717	0,500	4	☺
	MC232.12.7W4D076C-	1/2"	0,5000	0,030	1,000	1,500	0,475	3,500	1,717	0,500	4	☺
	MC232.12.7W4D152C-	1/2"	0,5000	0,060	1,000	1,500	0,475	3,500	1,717	0,500	4	☺
	MC232.12.7W4D318C-	1/2"	0,5000	0,125	1,000	1,500	0,475	3,500	1,717	0,500	4	☺
	MC232.15.9W4D318C-	5/8"	0,6250	0,125	1,250	1,563	0,594	3,500	1,594	0,625	4	☺
	MC232.19.1W4D076C-	3/4"	0,7500	0,030	1,500	1,875	0,713	4,000	1,969	0,750	4	☺
MC232.19.1W4D318C-	3/4"	0,7500	0,125	1,500	1,875	0,713	4,000	1,969	0,750	4	☺	

Ranurado  $a_p \leq 0,5 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,5 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WJ30ED: MC232.3.18A4D038C-WJ30ED

D1

<b>WALTER SELECT</b>	●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹☹
----------------------	---

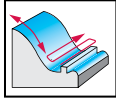
# Fresas copiadoras de radio MDI

H602111

**Protostar®**



- Tipo AI 30



	P	M	K	N	S	H	O
sin recubrimiento				●●			

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> h9 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	d <sub>1</sub> h5 mm	Z
<p>DIN 6535 HA</p>	H602111-2	2	1	6	32	60	3	2
	H602111-3	3	1,5	7	44	80	6	2
	H602111-4	4	2	8	44	80	6	2
	H602111-5	5	2,5	10	44	80	6	2
	H602111-6	6	3	10	44	80	6	2
	H602111-8	8	4	16	64	100	8	2
	H602111-10	10	5	19	60	100	10	2
	H602111-12	12	6	22	55	100	12	2
	H602111-16	16	8	26	52	100	16	2

Tolerancia del mango h6 con diámetro del mango d<sub>1</sub> <gt;/> 10 mm

D1

**WALTER  
SELECT**

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

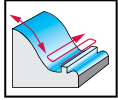
# Minifresas copiadoras de radio MDI

H4046918

**Protostar®**



- Largo alcance
- Tipo HSC 30



Z=2

	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●			●			

Herramienta	Denominación	R mm	D <sub>c</sub> h7 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	Z
<p>DIN 6535 HA</p>	H4046918-0.3-1.5	0,15	0,3	0,3	1,5	10	0,27	3	38	2
	H4046918-0.4-1	0,2	0,4	0,4	1	10	0,37	3	38	2
	H4046918-0.4-2	0,2	0,4	0,4	2	10	0,37	3	38	2
	H4046918-0.4-4	0,2	0,4	0,4	4	10	0,37	3	38	2
	H4046918-0.5-1.25	0,25	0,5	0,5	1,25	10	0,47	3	38	2
	H4046918-0.5-5	0,25	0,5	0,5	5	10	0,47	3	38	2
	H4046918-0.6-1.5	0,3	0,6	0,6	1,5	10	0,57	3	38	2
	H4046918-0.6-3	0,3	0,6	0,6	3	10	0,57	3	38	2
	H4046918-0.6-6	0,3	0,6	0,6	6	10	0,57	3	38	2
	H4046918-0.6-9	0,3	0,6	0,6	9	13	0,57	3	38	2
	H4046918-0.8-12	0,4	0,8	0,8	12	32	0,77	3	60	2
	H4046918-0.8-2	0,4	0,8	0,8	2	10	0,77	3	38	2
	H4046918-0.8-4	0,4	0,8	0,8	4	10	0,77	3	38	2
	H4046918-1-10	0,5	1	1	10	32	0,97	3	60	2
	H4046918-1-15	0,5	1	1	15	32	0,97	3	60	2
	H4046918-1-2.5	0,5	1	1	2,5	10	0,97	3	38	2
	H4046918-1-5	0,5	1	1	5	32	0,97	3	60	2
	H4046918-1-7.5	0,5	1	1	7,5	32	0,97	3	60	2
	H4046918-1.5-15	0,75	1,5	1,5	15	32	1,47	3	60	2
	H4046918-1.5-7.5	0,75	1,5	1,5	7,5	32	1,47	3	60	2
H4046918-2-10	1	2	2	10	32	1,97	3	60	2	
H4046918-2-15	1	2	2	15	32	1,97	3	60	2	
H4046918-2-20	1	2	2	20	32	1,97	3	60	2	
H4046918-2-30	1	2	2	30	32	1,97	3	60	2	
H4046918-2.5-12.5	1,25	2,5	2,5	12,5	32	2,47	3	60	2	
H4046918-3-15	1,5	3	3	15	32	2,97	3	60	2	

D1

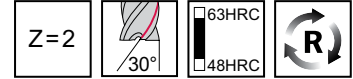
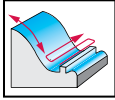
**WALTER SELECT**

●● Aplicación principal   ● Otras aplicaciones

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

# Fresas copiadoras de radio MDI

MC482 Advance



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> h7 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	WB10TG
 DIN 6535 HA	MC482-03.0A2B-	3	1,5	2,4	21	57	6	2	☺
	MC482-04.0A2B-	4	2	3,2	21	57	6	2	☺
	MC482-05.0A2B-	5	2,5	4	21	57	6	2	☺
	MC482-06.0A2B-	6	3	4,8	21	57	6	2	☺
	MC482-08.0A2B-	8	4	6,4	27	63	8	2	☺

Ejemplo de denominación para el grado WB10TG: MC482-03.0A2B-WB10TG

D1

**WALTER  
SELECT**

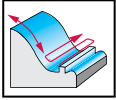
Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones



# Fresas copiadoras de radio MDI

MC482 Advance



Z=2

63HRC  
48HRC

	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> h7 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	WB10TG
	MC482-06.0A2L-	6	3	4,8	44	80	6	2	☺
	MC482-08.0A2L-	8	4	6,4	64	100	8	2	☺
	MC482-10.0A2L-	10	5	8	60	100	10	2	☺
	MC482-12.0A2L-	12	6	9,6	55	100	12	2	☺

DIN 6535 HA

Ejemplo de denominación para el grado WB10TG: MC482-06.0A2L-WB10TG

D1

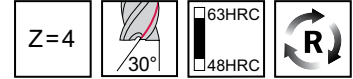
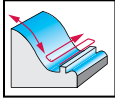
WALTER SELECT

●● Aplicación principal   ● Otras aplicaciones

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

# Fresas copiadoras de radio MDI

MC482 Advance



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> h7 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	WB10TG
 DIN 6535 HA	MC482-06.0A4B-	6	3	4,8	21	57	6	4	☺
	MC482-08.0A4B-	8	4	6,4	27	63	8	4	☺
	MC482-10.0A4B-	10	5	8	32	72	10	4	☺
	MC482-12.0A4B-	12	6	9,6	38	83	12	4	☺
	MC482-16.0A4B-	16	8	12,8	44	92	16	4	☺

Ejemplo de denominación para el grado WB10TG: MC482-06.0A4B-WB10TG

D1

**WALTER SELECT** ●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

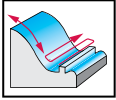
Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹

# Fresas copiadoras de radio MDI

MC482 Advance



- Largo alcance



Z=4

63HRC  
48HRC

	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

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

DIN 6535 HA

Ejemplo de denominación para el grado WB10TG: MC482-06.0A4BC-WB10TG

**WALTER  
SELECT**

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

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

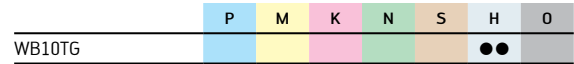
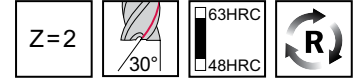
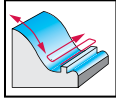
D1

# Fresas copiadoras de radio MDI

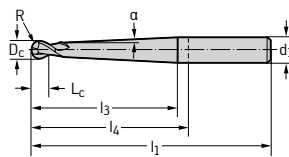
## MC482 Advance



- Largo alcance



### Herramienta



DIN 6535 HA

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

Ejemplo de denominación para el grado WB10TG: MC482-01.0A2PV-WB10TG

D1

**WALTER  
SELECT**

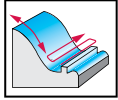
●● Aplicación principal   ● Otras aplicaciones  
 Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹

# Fresas copiadoras de radio MDI

MC480 Advance



- Largo alcance



Z=2

30°

63HRC  
48HRC

R

	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> h7 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	Z	d <sub>1</sub> h5 mm	WB10TG
<p>DIN 6535 HA</p>	MC480-00.4A2MC-	0,4	0,2	0,32	0,37	1	12	38	2	4	☺
	MC480-00.5A2MC-	0,5	0,25	0,4	0,47	1,5	12	38	2	4	☺
	MC480-00.6A2MC-	0,6	0,3	0,48	0,57	2	12	38	2	4	☺
	MC480-00.8A2MC-	0,8	0,4	0,64	0,77	2	12	38	2	4	☺
	MC480-01.0A2MB-	1	0,5	0,8	0,97	2	22	50	2	4	☺
	MC480-01.0A2ME-	1	0,5	0,8	0,97	5	22	50	2	4	☺
	MC480-01.0A2MG-	1	0,5	0,8	0,97	8	22	50	2	4	☺
	MC480-01.5A2MC-	1,5	0,75	1,2	1,47	4	22	50	2	4	☺
	MC480-01.5A2ME-	1,5	0,75	1,2	1,47	8	22	50	2	4	☺
	MC480-01.5A2MG-	1,5	0,75	1,2	1,47	12	22	50	2	4	☺
	MC480-02.0A2MB-	2	1	1,6	1,97	3	22	50	2	4	☺
	MC480-02.0A2MC-	2	1	1,6	1,97	6	22	50	2	4	☺
	MC480-02.0A2ME-	2	1	1,6	1,97	10	22	50	2	4	☺
	MC480-02.0A2MG-	2	1	1,6	1,97	16	22	50	2	4	☺
	MC480-03.0A2MC-	3	1,5	2,4	2,97	8	22	50	2	4	☺
	MC480-03.0A2ME-	3	1,5	2,4	2,97	16	22	50	2	4	☺
	MC480-03.0A2MG-	3	1,5	2,4	2,97	25	32	60	2	4	☺
	MC480-04.0A2MC-	4	2	3,2	3,97	10	29	65	2	6	☺
	MC480-04.0A2ME-	4	2	3,2	3,97	20	29	65	2	6	☺
	MC480-05.0A2MD-	5	2,5	4	4,97	20	29	65	2	6	☺

Ejemplo de denominación para el grado WB10TG: MC480-00.4A2MC-WB10TG

D1

WALTER SELECT

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

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

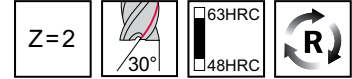
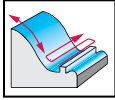
## Fresas copiadoras de radio MDI

H8004028

**Protostar® Ultra**



- Largo alcance
- Tipo HSC 30



	P	M	K	N	S	H	O
TAX						●●	

Herramienta		R	D <sub>c</sub> h7	L <sub>c</sub>	l <sub>3</sub>	l <sub>4</sub>	d <sub>2</sub>	d <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	Z
Denominación		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
	H8004028-5	2,5	5	5	20	21	4,9	6	57	2
	H8004028-6	3	6	6	24	27	5,9	8	63	2
	H8004028-8	4	8	8	29	32	7,6	10	72	2
	H8004028-10	5	10	10	35	38	9,5	12	83	2

DIN 6535 HA

D1

**WALTER SELECT** ●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

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

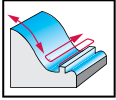
# Fresas copiadoras de radio MDI

H8006428

**Protostar® Ultra**



- Largo alcance
- Tipo HSC 30



Z=2

30°

63HRC  
48HRC

R

	P	M	K	N	S	H	O
TAX						●●	

Herramienta	Denominación	R mm	D <sub>c</sub> h7 mm	L <sub>c</sub> mm	L <sub>c2</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	Z
<p>DIN 6535 HA</p>	H8006428-1	0,5	1	2	0	20	39		6	75	2
	H8006428-2	1	2	3	1,5	20	39	1,7	6	75	2
	H8006428-3	1,5	3	4	1,5	30	44	2,5	6	80	2
	H8006428-4	2	4	5	1,5	30	44	3,3	6	80	2
	H8006428-5	2,5	5	7	2	43	44	4,1	6	80	2
	H8006428-6	3	6	7	2	30	64	4,7	6	100	2
	H8006428-8	4	8	9	3	36	64	6,5	8	100	2
	H8006428-10	5	10	11	3	43	60	8,2	10	100	2

Con filo dorsal

D1

WALTER SELECT

●● Aplicación principal   ● Otras aplicaciones

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

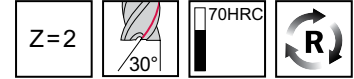
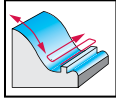
# Fresas copiadoras de radio MDI

H8004788

Proto-max™ Ultra



- Largo alcance



Herramienta		R	D <sub>c</sub>	L <sub>c</sub>	l <sub>4</sub>	d <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	Z
Denominación		mm	h7 mm	mm	mm		mm	
<p>DIN 6535 HA</p>	H8004788-3-57	1,5	3	4,5	21	6	57	2
	H8004788-3-70	1,5	3	4,5	34	6	70	2
	H8004788-4-57	2	4	6	21	6	57	2
	H8004788-4-70	2	4	6	34	6	70	2
	H8004788-6-57	3	6	9	21	6	57	2
	H8004788-6-90	3	6	9	54	6	90	2
	H8004788-8-100	4	8	12	64	8	100	2
	H8004788-10-100	5	10	15	60	10	100	2
	H8004788-10-72	5	10	15	32	10	72	2

D1

WALTER  
SELECT

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



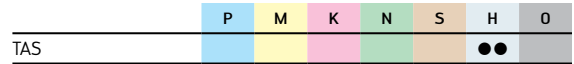
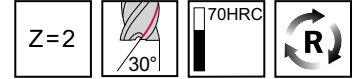
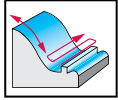
# Minifresas copiadoras de radio MDI

H4046988

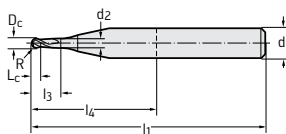
Proto-max™ Ultra



- Largo alcance



## Herramienta



DIN 6535 HA

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

D1

WALTER  
SELECT

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

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

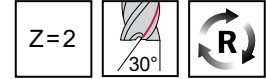
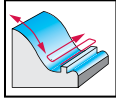
# Minifresas copiadoras de radio MDI

H4046919

Protostar®



- Largo alcance
- Tipo HSC 30



	P	M	K	N	S	H	O
DIA							●●

Herramienta	Denominación	R mm	D <sub>c</sub> h8 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	Z
<p>DIN 6535 HA</p>	H4046919-0.3-3	0,15	0,3	0,3	3	10	0,27	3	38	2
	H4046919-0.4-2	0,2	0,4	0,4	2	10	0,37	3	38	2
	H4046919-0.5-5	0,25	0,5	0,5	5	10	0,47	3	38	2
	H4046919-0.6-3	0,3	0,6	0,6	3	10	0,57	3	38	2
	H4046919-0.6-9	0,3	0,6	0,6	9	13	0,57	3	38	2
	H4046919-0.8-8	0,4	0,8	0,8	8	12	0,77	3	38	2
	H4046919-1-10	0,5	1	1	10	32	0,97	3	60	2
	H4046919-1-15	0,5	1	1	15	32	0,97	3	60	2
	H4046919-1-20	0,5	1	1	20	32	0,97	3	60	2
	H4046919-1-5	0,5	1	1	5	32	0,97	3	60	2
	H4046919-1.5-15	0,75	1,5	1,5	15	32	1,47	3	60	2
	H4046919-1.5-7.5	0,75	1,5	1,5	7,5	32	1,47	3	60	2
	H4046919-2-10	1	2	2	10	32	1,97	3	60	2
	H4046919-2-20	1	2	2	20	32	1,97	3	60	2
	H4046919-2-30	1	2	2	30	32	1,97	3	60	2
	H4046919-3-15	1,5	3	3	15	32	2,97	3	60	2
	H4046919-3-30	1,5	3	3	30	32	2,97	3	60	2

D1

WALTER  
SELECT

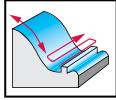
●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones  
 Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = 😊 → medias = 😐 → desfavorables = ☹️

# Fresas copiadoras de radio MDI

MC416 Advance



- Tipo 30



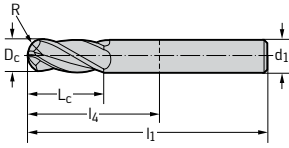
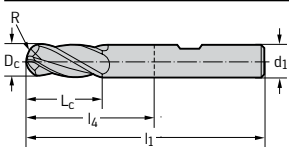
Z=4

30°

48HRC

R

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●	●	●

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

Ejemplo de denominación para el grado WJ30TF: MC416-03.0A4L-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● Aplicación principal   ● Otras aplicaciones

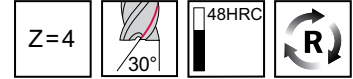
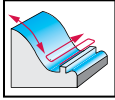
Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹

# Fresas copiadoras de radio MDI

## MC416 Advance inch

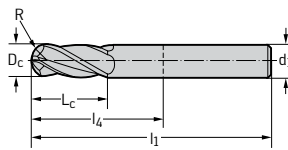


- Tipo 30



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●	●	●

### Herramienta



Cylindrical shank

Denominación	R inch	D <sub>c</sub> h9 inch	L <sub>c</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	Z	WJ30TF
MC416.1.59A4D-	0,031	0,0625	0,187	0,583	0,250	2,000	4	☺
MC416.3.18A4D-	0,063	0,1250	0,500	1,083	0,250	2,500	4	☺
MC416.4.75A4D-	0,094	0,1875	0,625	1,083	0,250	2,500	4	☺
MC416.6.35A4D-	0,125	0,2500	0,750	1,083	0,250	2,500	4	☺
MC416.7.94A4D-	0,156	0,3125	0,813	1,437	0,375	3,000	4	☺
MC416.9.53A4D-	0,188	0,3750	0,875	1,437	0,375	3,000	4	☺
MC416.11.1A4D-	0,219	0,4375	1,000	1,717	0,500	3,500	4	☺
MC416.12.7A4D-	0,250	0,5000	1,000	1,717	0,500	3,500	4	☺

Ejemplo de denominación para el grado WJ30TF: MC416.1.59A4D-WJ30TF

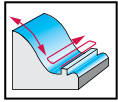
D1

**WALTER  
SELECT**

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

# Fresas copiadoras de radio MDI

MC416 Advance



Z=2

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Herramienta		R mm	D <sub>c</sub> h7 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	WJ30TF
<p>DIN 6535 HA</p>	MC416-01.0A2B-	0,5	1	3	10	38	3	2	☺
	MC416-01.5A2B-	0,75	1,5	3	10	38	3	2	☺
	MC416-02.0A2B-	1	2	6	10,6	38	3	2	☺
	MC416-02.5A2B-	1,25	2,5	7	11,5	38	3	2	☺
	MC416-03.0A2B-	1,5	3	7	10	38	3	2	☺
	MC416-04.0A2B-	2	4	8	21	57	6	2	☺
	MC416-05.0A2B-	2,5	5	10	21	57	6	2	☺
	MC416-06.0A2B-	3	6	10	21	57	6	2	☺
	MC416-07.0A2B-	3,5	7	13	27,1	63	8	2	☺
	MC416-08.0A2B-	4	8	16	27	63	8	2	☺
	MC416-09.0A2B-	4,5	9	16	32,1	72	10	2	☺
	MC416-10.0A2B-	5	10	19	32	72	10	2	☺
	MC416-12.0A2B-	6	12	22	38	83	12	2	☺
	MC416-14.0A2B-	7	14	22	38	83	14	2	☺
	MC416-16.0A2B-	8	16	26	44	92	16	2	☺
	MC416-18.0A2B-	9	18	26	44	92	18	2	☺
	MC416-20.0A2B-	10	20	32	54	104	20	2	☺

Ejemplo de denominación para el grado WJ30TF: MC416-01.0A2B-WJ30TF

D1

**WALTER  
SELECT**

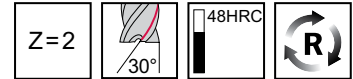
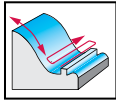
●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones  
 Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹

# Fresas copiadoras de radio MDI

MC413 Advance

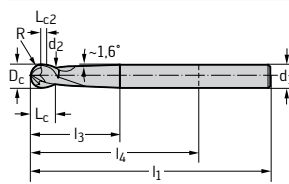


- Largo alcance
- Tipo HSC 30



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

## Herramienta



DIN 6535 HA

Denominación	R mm	D <sub>c</sub> h7 mm	L <sub>c</sub> mm	L <sub>c2</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	Z	d <sub>1</sub> h5 mm	WJ30TF
MC413-01.0A2L-	0,5	1	2	0	39		20	75	2	6	●●
MC413-02.0A2L-	1	2	3	1,5	39	1,7	20	75	2	6	●●
MC413-03.0A2L-	1,5	3	4	1,5	44	2,5	30	80	2	6	●●
MC413-04.0A2L-	2	4	5	1,5	44	3,3	30	80	2	6	●●
MC413-05.0A2L-	2,5	5	7	2	44	4,1	43	80	2	6	●●
MC413-06.0A2L-	3	6	7	2	64	4,7	30	100	2	6	●●
MC413-08.0A2L-	4	8	9	3	64	6,5	36	100	2	8	●●
MC413-10.0A2L-	5	10	11	3	60	8,2	43	100	2	10	●●

Con filo dorsal | Ejemplo de denominación para el grado WJ30TF: MC413-01.0A2L-WJ30TF

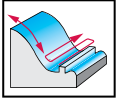
D1

**WALTER**  
**SELECT**

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

# Fresas copiadoras de radio MDI

MC413 Advance



Z=4

30°

48HRC

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●	●	●

Herramienta		R	D <sub>c</sub>	L <sub>c</sub>	L <sub>c2</sub>	l <sub>4</sub>	d <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	l <sub>1</sub>	Z	d <sub>1</sub>	h <sub>5</sub>	WJ30TF
Denominación		mm	h7 mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		mm	mm	
	MC413-05.0A4L-	2,5	5	7	2	44	4,1	43	80	4	6	●●	
	MC413-06.0A4L-	3	6	7	2	64	4,7	30	100	4	6	●●	
	MC413-08.0A4L-	4	8	9	3	64	6,5	36	100	4	8	●●	
	MC413-10.0A4L-	5	10	11	3	60	8,2	43	100	4	10	●●	
	MC413-12.0A4L-	6	12	13	3	55	9,8	52	100	4	12	●●	
	MC413-16.0A4L-	8	16	15	3	102	13,4	61	150	4	16	●●	

DIN 6535 HA

Con filo dorsal | Tolerancia del mango h6 con diámetro del mango d<sub>1</sub> <gt; 10 mm | Ejemplo de denominación para el grado WJ30TF: MC413-05.0A4L-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

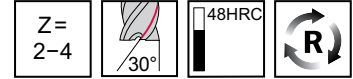
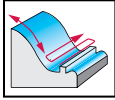
Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = 😊 → medias = 😐 → desfavorables = ☹️

# Fresas copiadoras de radio MDI

## MC413 Advance

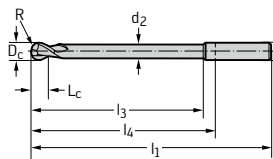


- Largo alcance
- Tipo HSC 30



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

### Herramienta



DIN 6535 HA

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

 Tolerancia del mango h6 con diámetro del mango  $d_1 <gt; 10$  mm | Ejemplo de denominación para el grado WJ30TF: MC413-04.0A2XC-WJ30TF

D1

**WALTER  
SELECT**

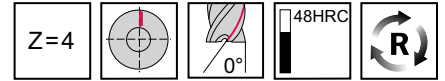
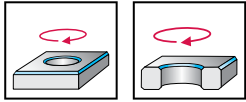
●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

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



# Fresas de chaflanar MDI 60°

MC500 Advance



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Herramienta		Denominación	D <sub>c</sub> mm	D <sub>a</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	WJ30TF
<p>DIN 6535 HA</p>	MC500-06.0A4L-	1	6	4,3	57	20	6	4	☺	
	MC500-10.0A4L-	1,5	10	7,35	100	59	10	4	☺	
<p>DIN 6535 HB</p>	MC500-10.0W4L-	1,5	10	7,35	100	59	10	4	☺	

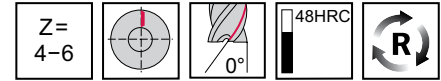
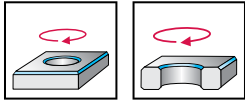
Escuadrado  $a_e \leq 0,3 \times D_a$  | Ejemplo de denominación para el grado WJ30TF: MC500-06.0A4L-WJ30TF

D1

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

# Fresas de chaflanar MDI 90°

MC501 Advance



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

## Herramienta

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

Escuadrado a<sub>e</sub> ≤ 0,3 x D<sub>a</sub> | Ejemplo de denominación para el grado WJ30TF: MC501-06.0A4L-WJ30TF

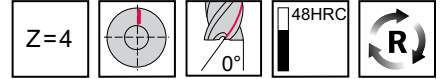
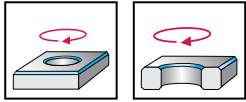
D1

**WALTER**  
**SELECT**

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

# Fresas de chaflanar MDI 120°

MC502 Advance



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> mm	D <sub>a</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	WJ30TF
<p>DIN 6535 HA</p>	MC502-10.0A4L-	1,5	10	2,45	100	60	10	4	●●

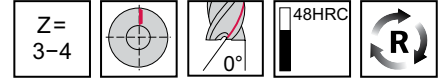
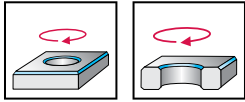
Escuadrado  $a_e \leq 0,3 \times D_a$  | Ejemplo de denominación para el grado WJ30TF: MC502-10.0A4L-WJ30TF

D1

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

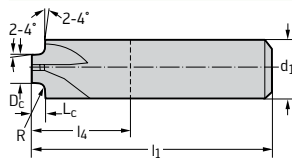
# Fresas de perfilar de cuarto de vuelta MDI

MC503 Advance



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

## Herramienta



DIN 6535 HA

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

Ejemplo de denominación para el grado WJ30TF: MC503-04.0A3B050-WJ30TF

D1

**WALTER  
SELECT**

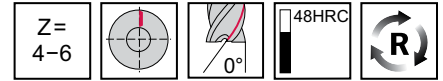
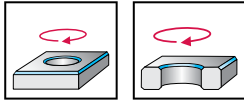
●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones  
Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹

# Desbarbador hacia delante y hacia atrás MDI

MC504 Advance



- Largo alcance
- Tipo de desbarbador hacia delante y hacia atrás



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Herramienta		D <sub>a</sub> mm	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	Z	WJ30TF
	Denominación										
	MC504-06.0A4LB-	6	0,4	4,25	19	3,9	100	64	6	4	☺
	MC504-08.0A4L-	8	5,9	2			100	64	6	4	☺
	MC504-10.0A6L-	10	5,9	4			100	64	6	6	☺
	MC504-12.0A6L-	12	5,9	6			100	64	6	6	☺

DIN 6535 HA

Ejemplo de denominación para el grado WJ30TF: MC504-06.0A4LB-WJ30TF

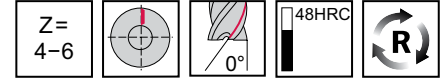
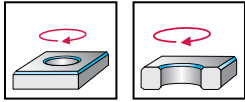
D1

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

## Fresas de chaflanar MDI 90°

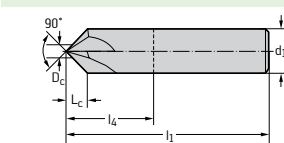
AH3058318 inch

**Protostar®**



	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●	●	●	●		

### Herramienta



Denominación	D <sub>c</sub> inch	D <sub>a</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	Z
AH3058318-1/4	0,0394	0,250	0,105	2,500	1,063	0,250	4
AH3058318-3/8	0,0591	0,375	0,158	2,500	0,906	0,375	4
AH3058318-1/2	0,1181	0,500	0,191	3,000	1,157	0,500	6

Cylindrical shank

Escuadrado  $a_e \leq 0,3 \times D_c$

D1

**WALTER  
SELECT**

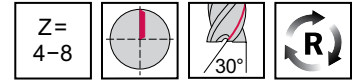
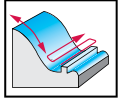
●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones  
Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = 😊 → medias = 😐 → desfavorables = ☹️

# Fresas de segmento circular MDI

MD838 Supreme

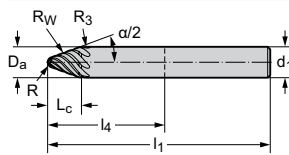


- Cónico



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

## Herramienta



DIN 6535 HA

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

Ejemplo de denominación para el grado WJ30RA: MD838-06A4P050250-WJ30RA

D1

**WALTER  
SELECT**

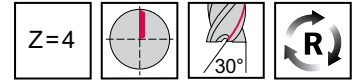
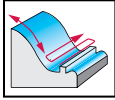
●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones  
Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹

# Fresas de segmento circular MDI

MD839 Supreme

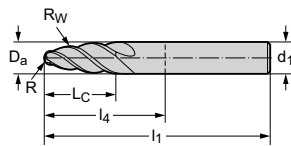


- Tangencial



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

## Herramienta



DIN 6535 HA

Denominación	D <sub>a</sub> mm	R mm	R <sub>w</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD839-06A4P10100-	6	1	100	20,8	6	65	4	☺	☺
MD839-08A4P15100-	8	1,5	100	23,55	8	80	4	☺	☺
MD839-10A4P20100-	10	2	100	26,06	10	90	4	☺	☺
MD839-12A4P20100-	12	2	100	29,71	12	100	4	☺	☺
MD839-12A4P30100-	12	3	100	26,94	12	100	4	☺	☺
MD839-16A4P30100-	16	3	100	33,74	16	115	4	☺	☺
MD839-16A4P40100-	16	4	100	31,42	16	115	4	☺	☺

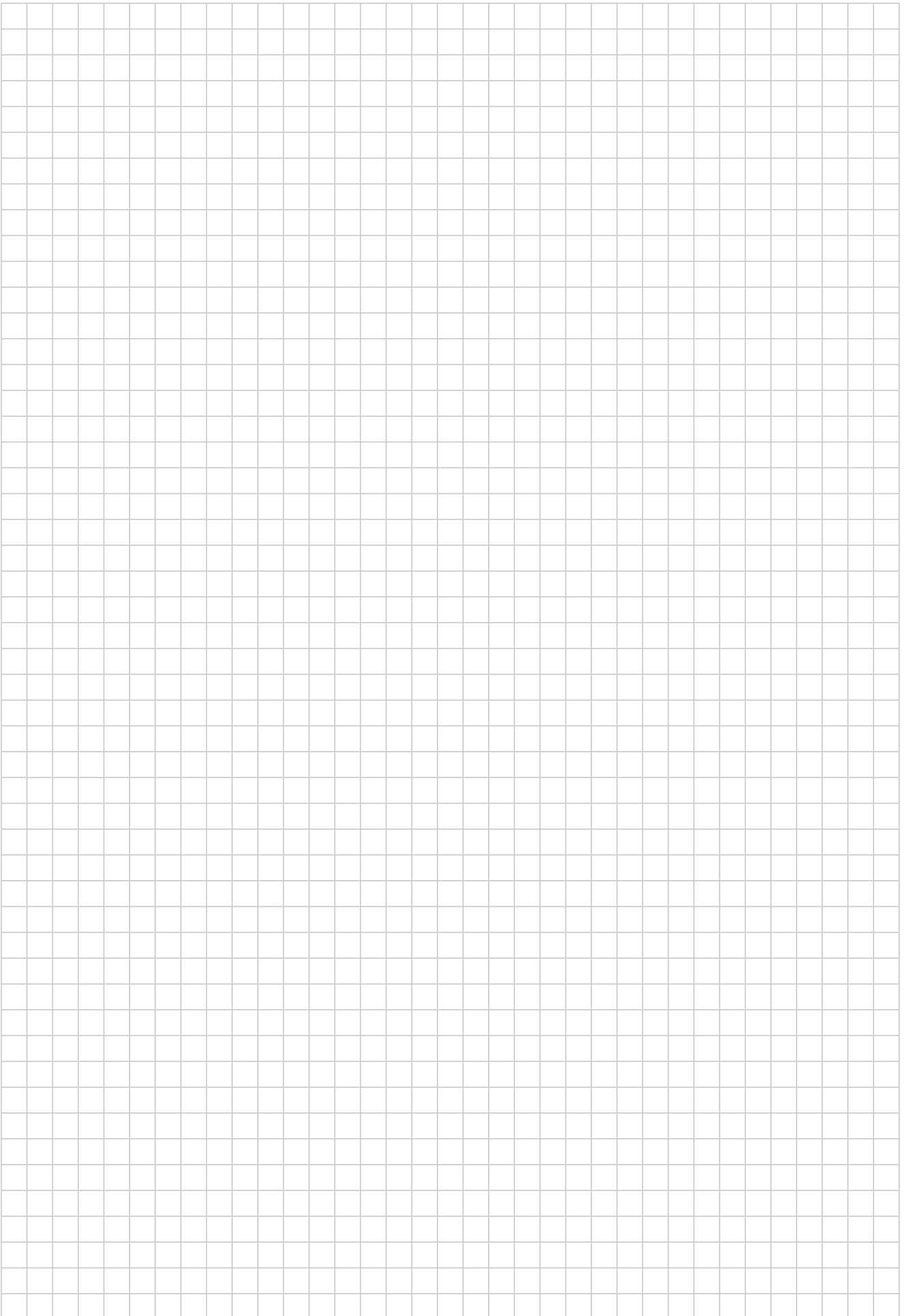
Ejemplo de denominación para el grado WJ30RA: MD839-06A4P10100-WJ30RA

D1

**WALTER  
SELECT**

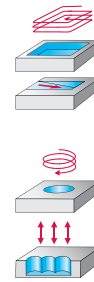
●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones  
Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹





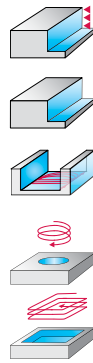
D1

## Fresas de alto avance



Denominación	MC025 Advance	Protostar® Flash	MD025	MD025	Protostar® Flash
Rango de Ø	10–25,4	10–16	10–25	10–25	10–25
Número de dientes	4	3	5–6	5–6	4–5
Radio de esquina	1,5–3,18	1,5–2	1,5–3	1,5–3	1,5–3
Rango de Ø	0,375–0,750	—	0,375–1,000	0,375–1,000	—
Número de dientes	4	—	5–6	5–6	—
Radio de esquina	0,060–0,080	—	0,060–0,125	0,060–0,125	—
Norma	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM
Recubrimiento/grado	TAA	WJ30TF	TAX	WJ30RD	WJ30RA
Mango	ConeFit	ConeFit	ConeFit	ConeFit	ConeFit
<b>P</b> Acero	●●	●●	●●	●●	●●
<b>M</b> Acero inoxidable	●	●	●	●●	●●
<b>K</b> Fundición de hierro	●	●	●	●	●
<b>N</b> Metales no féreos				●	
<b>S</b> Materiales de difícil arranque de viruta	●	●		●●	●
<b>H</b> Materiales duros					
<b>O</b> Otros					
Página en el catálogo	D 243	D 246	D 241	D 241	D 245
Código QR					
<a href="http://www.walter-tools.com/woc/">www.walter-tools.com/woc/</a>	MC025	protostar-flash	MD025	MD025	protostar-flash

## Fresas de escuadrar



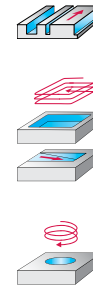
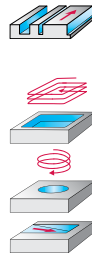
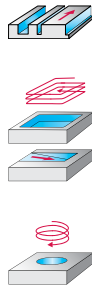
Denominación	MC128	MD128	MD128
Rango de Ø	10–25	10–25	10–25
Número de dientes	6–8	6–8	6–8
Radio de esquina	0,5–4	0,5–4	0,5–4
Rango de Ø	—	—	—
Número de dientes			
Radio de esquina			
Norma	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM
Recubrimiento/grado	WJ30TF	WJ30TF	WJ30RD
Mango	ConeFit	ConeFit	ConeFit
<b>P</b> Acero	●●	●●	
<b>M</b> Acero inoxidable	●		●●
<b>K</b> Fundición de hierro	●	●	
<b>N</b> Metales no férricos			
<b>S</b> Materiales de difícil arranque de viruta	●		●●
<b>H</b> Materiales duros			
<b>O</b> Otros			
Página en el catálogo	D 239	D 237	D 237
Código QR			
www.walter-tools.com/woc/	MC128	MD128	MD128

WALTER SELECT

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

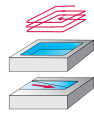
D1

## Fresas de escuadrar/ranurar



Denominación	MC326	MC320	Proto-max™ <sub>ST</sub>	Protostar®	Proto-max™ <sub>Inox</sub>
Rango de Ø	10–25	10–25	10–20	10–25	10–25
Número de dientes	4–5	4–8	4	3	4–5
Radio de esquina	0,5–4	0,35–0,4	0,5–4		0,5–4
Rango de Ø	0,375–1,000	—	—	—	—
Número de dientes	4–5				
Radio de esquina	0,015–0,125				
Norma	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM
Recubrimiento/grado	WJ30TF	WJ30TF	WJ30TF	TAZ	TAX
Mango	ConeFit	ConeFit	ConeFit	ConeFit	ConeFit
<b>P</b> Acero	●●	●●	●●	●●	
<b>M</b> Acero inoxidable	●	●			●●
<b>K</b> Fundición de hierro	●	●	●	●	
<b>N</b> Metales no féreos					
<b>S</b> Materiales de difícil arranque de viruta	●	●			●
<b>H</b> Materiales duros					
<b>O</b> Otros					
Página en el catálogo	D 231	D 235	D 225	D 236	D 227
Código QR					
<a href="http://www.walter-tools.com/woc/">www.walter-tools.com/woc/</a>	MC326	MC320	protomax-st	protostar	protomax-inox

# Fresas de escuadrar/ranurar



Denominación	Protostar®
Rango de Ø	10–25
Número de dientes	2–3
Radio de esquina	
Rango de Ø	—
Número de dientes	
Radio de esquina	
Norma	PWZ-NORM
Recubrimiento/grado	TAA
Mango	ConeFit
<b>P</b> Acero	
<b>M</b> Acero inoxidable	
<b>K</b> Fundición de hierro	
<b>N</b> Metales no férreos	● ●
<b>S</b> Materiales de difícil arranque de viruta	
<b>H</b> Materiales duros	
<b>O</b> Otros	

Página en el catálogo D 229

Código QR



[www.walter-tools.com/woc/](http://www.walter-tools.com/woc/)

protostar

**WALTER SELECT**

● ● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

D1

## Fresas de copiar



Denominación	Protostar®
Rango de Ø	10-25
Número de dientes	2-4
Radio de esquina	5-12,5
Rango de Ø	0,375-1,000
Número de dientes	4
Radio de esquina	0,187-0,500
Norma	PWZ-NORM
Recubrimiento/grado	TAX
Mango	ConeFit
<b>P</b> Acero	●●
<b>M</b> Acero inoxidable	●●
<b>K</b> Fundición de hierro	●
<b>N</b> Metales no féreos	●
<b>S</b> Materiales de difícil arranque de viruta	
<b>H</b> Materiales duros	
<b>O</b> Otros	

Página en el catálogo D 247

Código QR



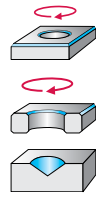
[www.walter-tools.com/woc/](http://www.walter-tools.com/woc/)

protostar

**WALTER SELECT**

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

# Fresas de perfilar



Denominación	Protostar®
Rango de Ø	10-20
Número de dientes	2-8
Radio de esquina	
Rango de Ø	0,500-0,625
Número de dientes	6-8
Radio de esquina	
Norma	PWZ-NORM
Recubrimiento/grado	TAX
Mango	ConeFit
<b>P</b> Acero	●●
<b>M</b> Acero inoxidable	●
<b>K</b> Fundición de hierro	●
<b>N</b> Metales no férreos	●
<b>S</b> Materiales de difícil arranque de viruta	●
<b>H</b> Materiales duros	
<b>O</b> Otros	

Página en el catálogo D 252

Código QR



[www.walter-tools.com/woc/](http://www.walter-tools.com/woc/)

protostar



**WALTER SELECT**

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

D1

## Fresas de segmento de círculo



Denominación	MD838	MD838
Rango de Ø	16	16
Número de dientes	8	8
Radio de esquina	2-4	2-4
Rango de Ø	—	—
Número de dientes		
Radio de esquina		
Norma	PWZ-NORM	PWZ-NORM
Recubrimiento/grado	WJ30RD	WJ30RD
Mango	ConeFit	ConeFit
<b>P</b> Acero	●●	
<b>M</b> Acero inoxidable		●●
<b>K</b> Fundición de hierro	●	
<b>N</b> Metales no férreos		●
<b>S</b> Materiales de difícil arranque de viruta		●●
<b>H</b> Materiales duros		
<b>O</b> Otros		
Página en el catálogo	D 251	D 251
Código QR		
www.walter-tools.com/woc/	MD838	MD838

D1

**WALTER SELECT**

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones



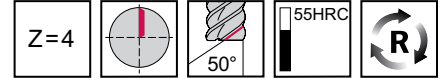
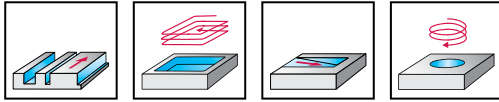
# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

H4E34217

Proto-max™<sub>ST</sub>

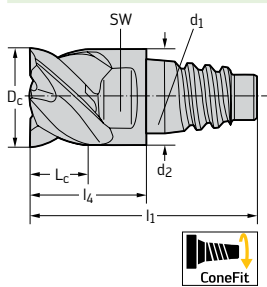


- Largo alcance



	P	M	K	N	S	H	O
TAZ	●●		●				

## Herramienta



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

ConeFit

Ranurado  $a_p \leq 0,47 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,5 \times D_c$

D1

**WALTER  
SELECT**

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

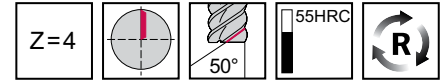
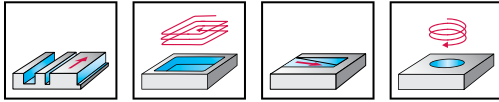
## Fresas de escuadrar/ranurar MDI

H4E38217

**Proto-max™<sub>ST</sub>**

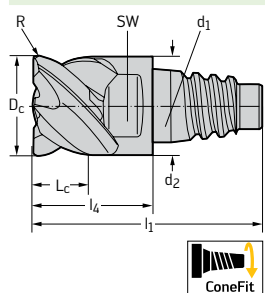


- Largo alcance



	P	M	K	N	S	H	O
TAZ	●●		●				

### Herramienta



ConeFit



Denominación	R mm	Lc mm	d2 mm	l1 mm	l4 mm	d1	SW mm	Z
H4E38217-E10-10-0.5	0,5	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	4
H4E38217-E10-10-1	1	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	4
H4E38217-E10-10-2	2	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	4
H4E38217-E12-12-0.5	0,5	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4
H4E38217-E12-12-1	1	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4
H4E38217-E12-12-1.5	1,5	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4
H4E38217-E12-12-2	2	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4
H4E38217-E12-12-3	3	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4
H4E38217-E16-16-0.5	0,5	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	4
H4E38217-E16-16-1	1	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	4
H4E38217-E16-16-2	2	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	4
H4E38217-E16-16-3	3	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	4
H4E38217-E16-16-4	4	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	4
H4E38217-E20-20-0.5	0,5	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	4
H4E38217-E20-20-1	1	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	4
H4E38217-E20-20-2	2	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	4
H4E38217-E20-20-3	3	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	4
H4E38217-E20-20-4	4	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	4

Ranurado  $a_p \leq 0,47 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,5 \times D_c$

D1

**WALTER**  
**SELECT**

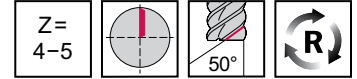
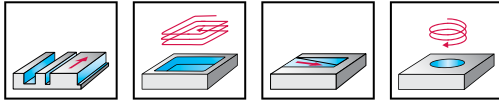
Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = 😊 → medias = 😐 → desfavorables = ☹️

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

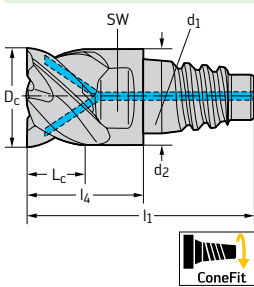
H2EC34217

Proto-max™<sub>Inox</sub>



	P	M	K	N	S	H	O
TAA		●●			●		

## Herramienta



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

ConeFit

Ranurado  $a_p \leq 0,4 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,5 \times D_c$

D1

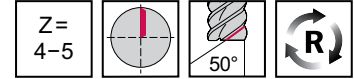
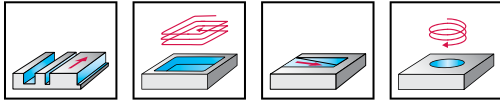
WALTER  
SELECT

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

## Fresas de escuadrar/ranurar MDI

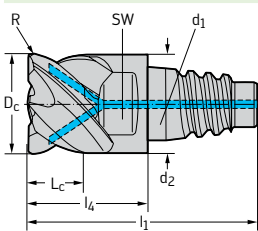
H2EC38217

Proto-max™<sub>Inox</sub>



	P	M	K	N	S	H	O
TAA		●●			●		

### Herramienta



ConeFit

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

Ranurado  $a_p \leq 0,4 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,5 \times D_c$

D1

**WALTER**  
**SELECT**

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

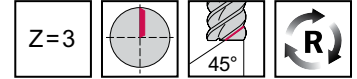
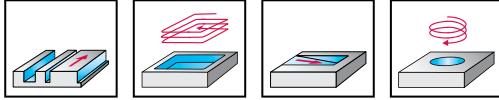
# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

H6E2211

**Protostar®**



- Tipo AI 45



	P	M	K	N	S	H	O
sin recubrimiento				●●			

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

ConeFit

Ranurado  $a_p \leq 0,5 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,3 \times D_c$

D1

**WALTER SELECT** ●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

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

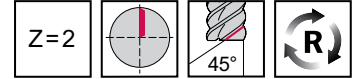
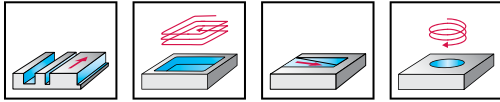
## Fresas de escuadrar/ranurar MDI

H6E2511

**Protostar®**



- Tipo Al 45



	P	M	K	N	S	H	O
sin recubrimiento				●●			

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> h10 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub>	SW mm	Z
	H6E2511-E10-10	10	5,5	23,6	12,4	9,7	E10	8	2
	H6E2511-E12-12	12	6,5	28,3	14,5	11,7	E12	10	2
	H6E2511-E16-16	16	8,5	35,7	18,7	15,5	E16	12	2

ConeFit

Ranurado  $a_p \leq 0,5 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,5 \times D_c$  | El paquete incluye el cuerpo y los recambios

D1

**WALTER  
SELECT**

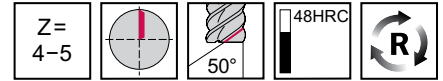
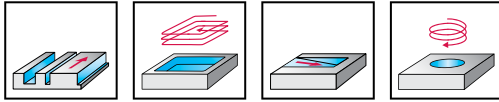
●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones  
Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = 😊 → medias = 😐 → desfavorables = ☹️

# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

MC326



- Tipo N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●	●	●	●	●		

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

ConeFit

Ranurado  $a_p \leq 0,4 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,5 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WJ30TF: MC326-10.0E4P-WJ30TF

D1

**WALTER SELECT** ●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

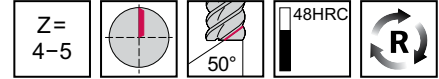
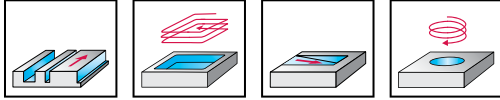
Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹

# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

MC326 inch

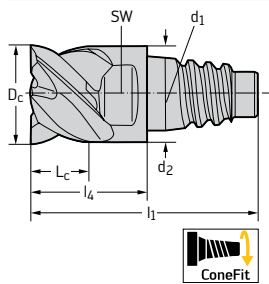


- Tipo N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

## Herramienta



Denominación	D <sub>c</sub> h9	D <sub>c</sub> h9 inch	L <sub>c</sub> inch	d <sub>2</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	d <sub>1</sub>	SW inch	Z	WJ30TF
MC326.9.53E4P-	3/8"	0,3750	0,209	0,364	0,929	0,488	E10	0,315	4	☺
MC326.12.7E4P-	1/2"	0,5000	0,276	0,484	1,114	0,575	E12	0,394	4	☺
MC326.15.9E4P-	5/8"	0,6250	0,335	0,61	1,406	0,736	E16	0,472	4	☺
MC326.19.1E4P-	3/4"	0,7500	0,413	0,728	1,606	0,839	E20	0,630	4	☺
MC326.25.4E5P-	1"	1,0000	0,551	0,965	1,953	1,008	E25	0,787	5	☺

ConeFit

Ranurado  $a_p \leq 0,4 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,5 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WJ30TF: MC326.12.7E4P-WJ30TF

D1

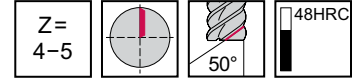
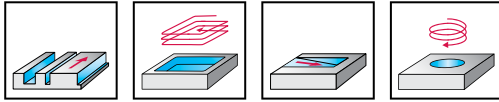
**WALTER**  
**SELECT**

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



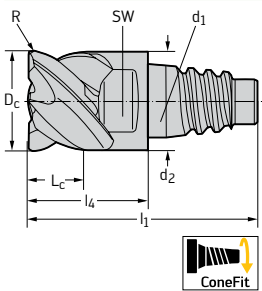
# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

MC326 mm



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

## Herramienta



ConeFit



Denominación	D <sub>c</sub> h9 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub>	SW mm	Z	WJ30TF
MC326-10.0E4P050-	10	0,5	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	4	☺
MC326-10.0E4P100-	10	1	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	4	☺
MC326-10.0E4P150-	10	1,5	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	4	☺
MC326-10.0E4P200-	10	2	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	4	☺
MC326-10.0E4P300-	10	3	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	4	☺
MC326-12.0E4P050-	12	0,5	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4	☺
MC326-12.0E4P100-	12	1	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4	☺
MC326-12.0E4P150-	12	1,5	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4	☺
MC326-12.0E4P200-	12	2	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4	☺
MC326-12.0E4P300-	12	3	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4	☺
MC326-12.0E4P400-	12	4	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4	☺
MC326-16.0E4P050-	16	0,5	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	4	☺
MC326-16.0E4P100-	16	1	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	4	☺
MC326-16.0E4P150-	16	1,5	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	4	☺
MC326-16.0E4P200-	16	2	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	4	☺
MC326-16.0E4P300-	16	3	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	4	☺
MC326-16.0E4P400-	16	4	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	4	☺
MC326-20.0E4P050-	20	0,5	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	4	☺
MC326-20.0E4P100-	20	1	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	4	☺
MC326-20.0E4P150-	20	1,5	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	4	☺
MC326-20.0E4P200-	20	2	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	4	☺
MC326-20.0E4P300-	20	3	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	4	☺
MC326-20.0E4P400-	20	4	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	4	☺
MC326-25.0E5P100-	25	1	13,5	24,2	49,6	25,6	E25	20	5	☺
MC326-25.0E5P150-	25	1,5	13,5	24,2	49,6	25,6	E25	20	5	☺
MC326-25.0E5P200-	25	2	13,5	24,2	49,6	25,6	E25	20	5	☺
MC326-25.0E5P300-	25	3	13,5	24,2	49,6	25,6	E25	20	5	☺
MC326-25.0E5P400-	25	4	13,5	24,2	49,6	25,6	E25	20	5	☺

Ranurado  $a_p \leq 0,4 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,5 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WJ30TF: MC326-10.0E4P050-WJ30TF

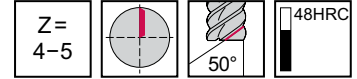
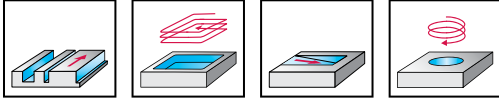
**WALTER  
SELECT**

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

D1

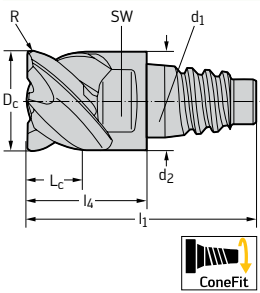
# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

MC326 inch



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●	●	●

## Herramienta



ConeFit

Denominación	D <sub>c</sub> h9	D <sub>c</sub> h9 inch	R inch	L <sub>c</sub> inch	d <sub>2</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	d <sub>1</sub>	SW inch	Z	WJ30TF
MC326.9.53E4P038-	3/8"	0,3750	0,015	0,209	0,364	0,929	0,488	E10	0,315	4	☺
MC326.9.53E4P076-	3/8"	0,3750	0,030	0,209	0,364	0,929	0,488	E10	0,315	4	☺
MC326.12.7E4P038-	1/2"	0,5000	0,015	0,276	0,484	1,114	0,575	E12	0,394	4	☺
MC326.12.7E4P076-	1/2"	0,5000	0,030	0,276	0,484	1,114	0,575	E12	0,394	4	☺
MC326.12.7E4P152-	1/2"	0,5000	0,060	0,276	0,484	1,114	0,575	E12	0,394	4	☺
MC326.15.9E4P152-	5/8"	0,6250	0,060	0,335	0,61	1,406	0,736	E16	0,472	4	☺
MC326.19.1E4P152-	3/4"	0,7500	0,060	0,413	0,728	1,606	0,839	E20	0,630	4	☺
MC326.19.1E4P318-	3/4"	0,7500	0,125	0,413	0,728	1,606	0,839	E20	0,630	4	☺
MC326.25.4E5P152-	1"	1,0000	0,060	0,551	0,965	1,953	1,008	E25	0,787	5	☺
MC326.25.4E5P318-	1"	1,0000	0,125	0,551	0,965	1,953	1,008	E25	0,787	5	☺

Ranurado  $a_p \leq 0,4 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,5 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WJ30TF: MC326.12.7E4P038-WJ30TF

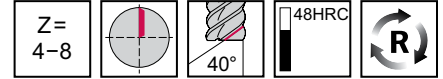
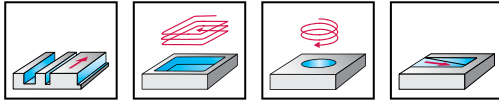
D1

**WALTER**  
**SELECT**

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

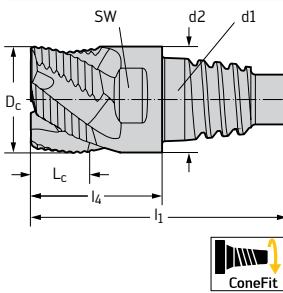
# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

MC320



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

## Herramienta



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

ConeFit

Ranurado  $a_p \leq 0,5 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,5 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WJ30TF: MC320-10.0E4P-WJ30TF

D1

**WALTER  
SELECT**

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

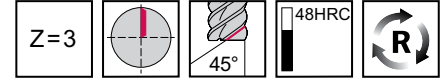
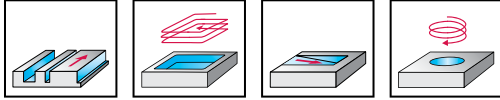
## Fresas de escuadrar/ranurar MDI

H3E29148

**Protostar®**



- Tipo 45



	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●		●				

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> h10 mm	L <sub>c</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub>	SW mm	Z
	H3E29148-E10-10	10	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	3
	H3E29148-E12-12	12	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	3
	H3E29148-E16-16	16	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	3
	H3E29148-E20-20	20	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	3
	H3E29148-E25-25	25	13,5	24,2	49,6	25,6	E25	20	3

ConeFit

Ranurado  $a_p \leq 0,5 \times D_c$  | Escuadrado  $a_e \leq 0,6 \times D_c$  | El paquete incluye el cuerpo y los recambios

D1

**WALTER  
SELECT**

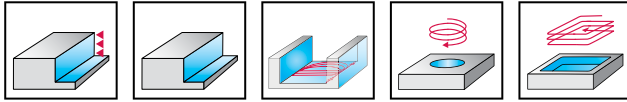
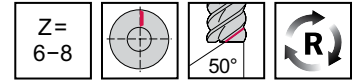
●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones  
Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = 😊 → medias = 😐 → desfavorables = ☹️

# Fresas de escuadrar MDI

MD128

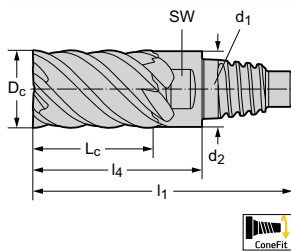


- Tipo N 50



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

## Herramienta



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

ConeFit

Escuadrado  $a_e \leq 0,05 \times D_c$  para ISO-P | Escuadrado  $a_e \leq 0,03 \times D_c$  para ISO-M e ISO-S | Ejemplo de denominación para el grado WJ30RA: MD128-10.0E6X-WJ30RA

D1

**WALTER SELECT** ●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

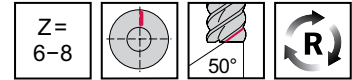
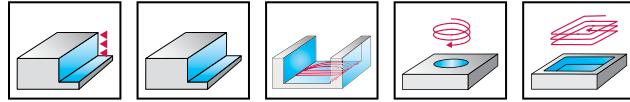
Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹

# Fresas de escuadrar MDI

MD128



- Tipo N 50



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

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

Escuadrado  $a_e \leq 0,05 \times D_c$  para ISO-P | Escuadrado  $a_e \leq 0,03 \times D_c$  para ISO-M e ISO-S | Ejemplo de denominación para el grado WJ30RA: MD128-10.0E6X050-WJ30RA

D1

**WALTER**  
**SELECT**

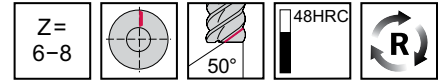
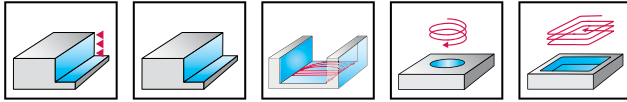
●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones  
Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹

# Fresas de escuadrar MDI

MC128



- Tipo N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

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

ConeFit

Escuadrado  $a_e \leq 0,1 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WJ30TF: MC128-10.0E6P-WJ30TF

D1

**WALTER  
SELECT**

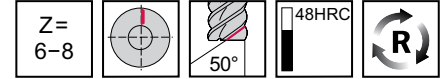
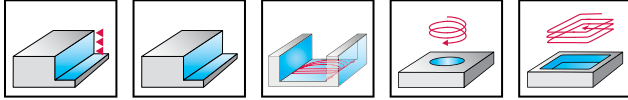
●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones  
 Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹

# Fresas de escuadrar MDI

MC128 mm

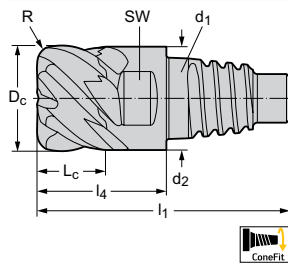


- Tipo N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

## Herramienta



ConeFit



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

Escuadrado  $a_e \leq 0,1 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WJ30TF: MC128-10.0E6P050-WJ30TF

D1

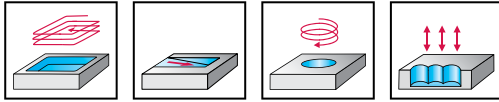
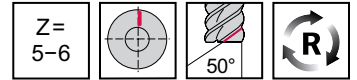
**WALTER**  
**SELECT**

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



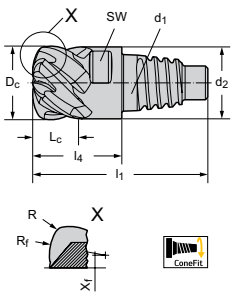
# Fresa de gran avance de MDI

MD025 mm



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

## Herramienta



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

ConeFit

Escuadrado  $a_e \leq 0,5 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WJ30RA: MD025-10.0E5P150-WJ30RA

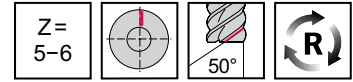
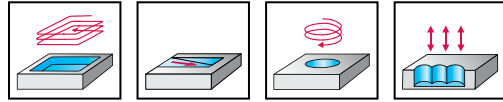
D1

**WALTER  
SELECT**

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

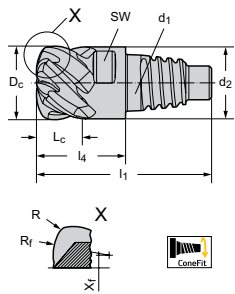
# Fresa de gran avance de MDI

MD025 inch



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

## Herramienta



Denominación	D <sub>c</sub> h9 inch	L <sub>c</sub> inch	x <sub>f</sub> inch	R <sub>f</sub> inch	R <sub>grs</sub> inch	R inch	l <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	SW inch	d <sub>1</sub>	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD025.9.53E5P152-	0,3750	0,209	0,067	0,181	0,076	0,060	0,929	0,488	0,315	E10	5	☺	☺
MD025.12.7E6P152-	0,5000	0,276	0,098	0,236	0,086	0,060	1,114	0,571	0,394	E12	6	☺	☺
MD025.15.9E6P203-	0,6250	0,335	0,118	0,315	0,110	0,080	1,406	0,736	0,472	E16	6	☺	☺
MD025.19.1E6P203-	0,7500	0,413	0,157	0,354	0,117	0,080	1,606	0,839	0,630	E20	6	☺	☺
MD025.25.4E6P318-	1,0000	0,551	0,197	0,472	0,174	0,125	1,953	1,008	0,787	E25	6	☺	☺

ConeFit

Escuadrado  $a_e \leq 0,5 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WJ30RA: MD025.12.7E6P152-WJ30RA

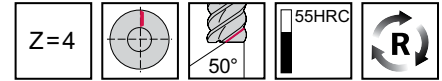
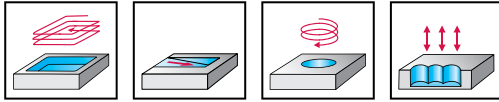
D1

**WALTER  
SELECT**

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

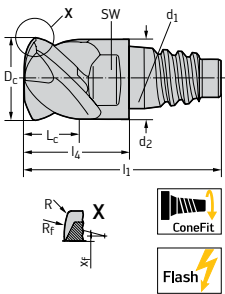
# Fresa de gran avance de MDI

MC025 Advance



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

## Herramienta



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

ConeFit

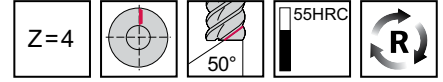
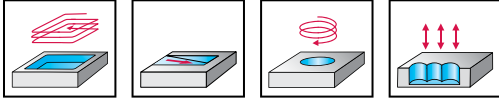
Escuadrado a<sub>e</sub> ≤ 0,5 x D<sub>c</sub> | Ejemplo de denominación para el grado WJ30TF: MC025-10.0E4P150-WJ30TF

**WALTER  
SELECT**

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

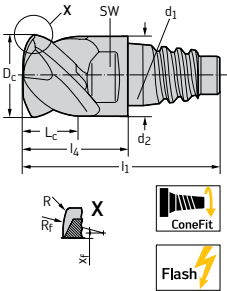
# Fresa de gran avance de MDI

## MC025 Advance inch



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

### Herramienta



Denominación	D <sub>c</sub> h9 mm	a <sub>pf</sub> mm	x <sub>f</sub> mm	R <sub>f</sub> mm	R <sub>ers</sub> mm	R mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub>	Z	SW mm	WJ30TF
MC025.9.53E4P152-	10,0000	5,3	1,7	4,6	1,936	1,500	23,6	12,4	E10	4	8	☺
MC025.12.7E4P152-	13,0000	7	2,5	6	2,176	1,500	28,3	14,5	E12	4	10	☺
MC025.15.9E4P203-	16,0000	8,5	3	8	2,787	2,000	35,7	18,7	E16	4	12	☺
MC025.19.1E4P203-	19,0000	10,5	4	9	2,971	2,000	40,8	21,3	E20	4	16	☺
MC025.25.4E4P318-	25	14	5	12	4,423	3,2	49,6	25,6	E25	4	20	☺

ConeFit

Escuadrado a<sub>e</sub> ≤ 0,5 x D<sub>c</sub> | Ejemplo de denominación para el grado WJ30TF: MC025.12.7E4P152-WJ30TF

D1

**WALTER  
SELECT**

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

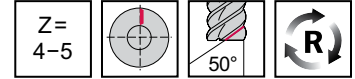
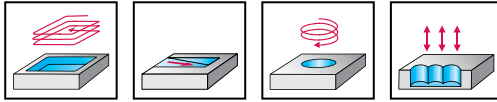
# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

H2EC94717

## Protostar® Flash



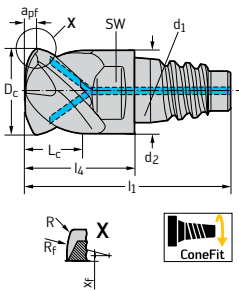
- Tipo Flash N 50



	P	M	K	N	S	H	O
TAA		●●			●		

### Herramienta

Denominación	D <sub>c</sub> h9 mm	a <sub>pf</sub> mm	x <sub>f</sub> mm	R <sub>f</sub> mm	R <sub>ers</sub> mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	SW mm	d <sub>1</sub>	Z
H2EC94717-E10-10	10	0,7	1,7	5	1,998	1,5	6	23,6	12,4	8	E10	4
H2EC94717-E12-12	12	0,8	2,25	6	2,103	1,5	7,5	28,3	14,5	10	E12	4
H2EC94717-E16-16	16	1	3,1	8	2,747	2	10	35,7	18,7	12	E16	4
H2EC94717-E20-20	20	1,3	4	10	3,072	2	12	40,8	21,3	16	E20	4
H2EC94717-E25-25	25	1,6	5	12	4,206	3	15	49,6	25,6	20	E25	5



ConeFit

Escuadrado  $a_e \leq 0,5 \times D_c$

D1

**WALTER  
SELECT**

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

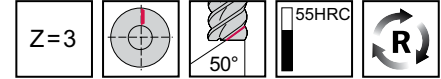
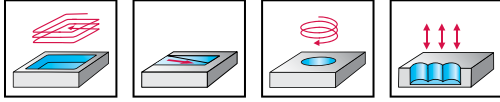
# Fresas de escuadrar/ranurar MDI

H3E93718

**Protostar® Flash**



- Tipo Flash N 50



	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●	●	●	●		

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> h9 mm	a <sub>pf</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	x <sub>f</sub> mm	R <sub>f</sub> mm	R <sub>ers</sub> mm	R mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	SW mm	d <sub>1</sub>	Z
	H3E93718-E10-10	10	0,75,5	1,7	5	1,998	1,5	23,6	12,4	8	E10	3	
	H3E93718-E12-12	12	0,86,5	2,25	6	2,103	1,5	28,3	14,5	10	E12	3	
	H3E93718-E16-16	16	18,5	3,1	8	2,747	2	35,7	18,7	12	E16	3	

ConeFit

Escuadrado a<sub>e</sub> ≤ 0,5 x D<sub>c</sub>

D1

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

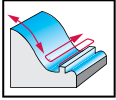
# Fresas copiadoras de radio MDI

H8E11118

**Protostar®**



- Tipo N 40



Z=4

40°

48HRC

	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●●	●	●			

Herramienta	Denominación	R mm	D <sub>c</sub> h9 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub>	l <sub>1</sub> mm	Z	SW mm
	H8E11118-E10-10	5	10	5,5	12,4	9,7	E10	23,6	4	8
	H8E11118-E12-12	6	12	6,5	14,5	11,7	E12	28,3	4	10
	H8E11118-E16-16	8	16	8,5	18,7	15,5	E16	35,7	4	12
	H8E11118-E20-20	10	20	11	21,3	19,3	E20	40,8	4	16
	H8E11118-E25-25	12,5	25	13,5	25,6	24,2	E25	49,6	4	20

ConeFit

D1

WALTER SELECT

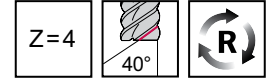
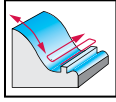
●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

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

## Fresas copiadoras de radio MDI

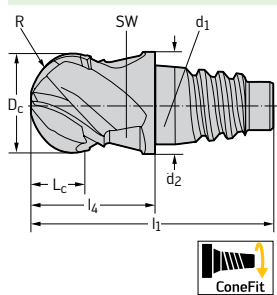
AH8E11118 inch

**Protostar®**



	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●●	●	●			

### Herramienta



ConeFit

Denominación	R inch	D <sub>c</sub> h9 inch	L <sub>c</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	d <sub>2</sub> inch	d <sub>1</sub>	l <sub>1</sub> inch	Z	SW inch
AH8E11118-E10-3/8	0,187	0,3750	0,209	0,488	0,364	E10	0,929	4	0,315
AH8E11118-E12-1/2	0,250	0,5000	0,276	0,575	0,484	E12	1,114	4	0,394
AH8E11118-E16-5/8	0,312	0,6250	0,335	0,736	0,61	E16	1,406	4	0,472
AH8E11118-E20-3/4	0,375	0,7500	0,413	0,839	0,728	E20	1,606	4	0,630
AH8E11118-E25-1	0,500	1,0000	0,551	1,008	0,965	E25	1,953	4	0,787

D1

**WALTER  
SELECT**

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



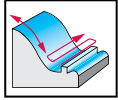
# Fresas copiadoras de radio MDI

H8E01118

**Protostar®**



- Tipo N 40



Z=2

40°

48HRC

R

	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●●	●	●	●	●	●

Herramienta		R mm	D <sub>c</sub> h9 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub>	l <sub>1</sub> mm	Z	SW mm
	Denominación									
	H8E01118-E10-10	5	10	5,5	12,4	9,7	E10	23,6	2	8
	H8E01118-E12-12	6	12	6,5	14,5	11,7	E12	28,3	2	10
	H8E01118-E16-16	8	16	8,5	18,7	15,5	E16	35,7	2	12
	H8E01118-E20-20	10	20	11	21,3	19,3	E20	40,8	2	16



ConeFit

D1

**WALTER SELECT**

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

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

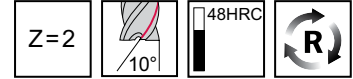
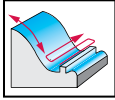
# Fresas copiadoras de radio MDI

H1E01118

**Protostar®**



- Tipo N 10



	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●●	●	●			

Herramienta		R	D <sub>c</sub> h9	L <sub>c</sub>	l <sub>4</sub>	d <sub>2</sub>	d <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	Z	SW
Denominación		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		mm
	H1E01118-E10-10	5	10	8	11,8	9,7	E10	23	2	6
	H1E01118-E12-12	6	12	10	14	11,7	E12	27,8	2	8
	H1E01118-E16-16	8	16	13	18,1	15,5	E16	35,1	2	10



ConeFit

D1

**WALTER**  
**SELECT**

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

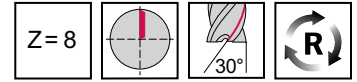
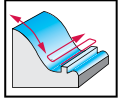
●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

# Fresas de segmento circular MDI

MD838



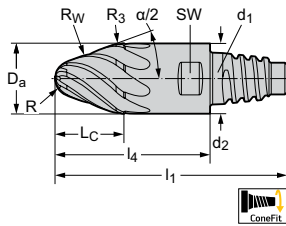
- Cónico



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

## Herramienta

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



ConeFit

Ejemplo de denominación para el grado WJ30RA: MD838-16E8P201000-WJ30RA

**WALTER  
SELECT**

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

D1

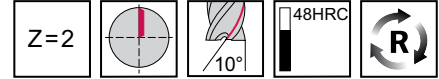
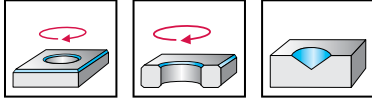
## Fresas de chaflanar MDI 60°

H1E58518

**Protostar®**

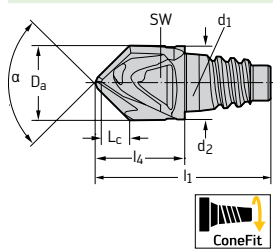


- Tipo fresas de chaflanar 60°



	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●	●	●	●		

### Herramienta



Denominación	D <sub>c</sub> mm	D <sub>a</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	SW mm	d <sub>1</sub> mm	Z
H1E58518-E10-10	1,5	10	7,23	9,7	23	12	6	E10	2
H1E58518-E12-12	1,5	12	7,73	11,7	28	14	8	E12	2

ConeFit

Escuadrado  $a_e \leq 0,5 \times D_a$

D1

**WALTER**  
**SELECT**

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

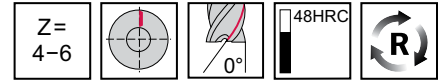
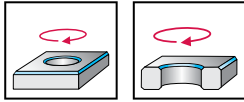
# Fresas de chaflanar MDI 60°

H3E58518

**Protostar®**

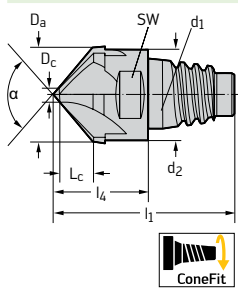


- Tipo fresas de chaflanar 60°



	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●	●	●	●		

## Herramienta



Denominación	D <sub>c</sub> mm	D <sub>a</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	SW mm	d <sub>1</sub> mm	Z
H3E58518-E10-10	3,5	10	5,6	9,7	24	12	8	E10	4
H3E58518-E12-12	4,5	12	6,5	11,7	28	15	10	E12	6

ConeFit

Escuadrado  $a_e \leq 0,3 \times D_a$

D1

**WALTER  
SELECT**

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

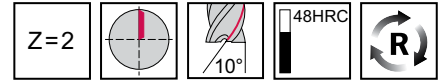
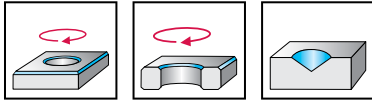
## Fresas de chaflanar MDI 90°

H1E58318

**Protostar®**

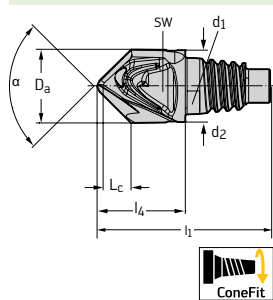


- Tipo fresas de chaflanar 90°



	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●	●	●	●		

### Herramienta



Denominación	D <sub>c</sub> mm	D <sub>a</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	SW mm	d <sub>1</sub> mm	Z
H1E58318-E10-10	1,5	10	4,23	9,7	23	12	6	E10	2
H1E58318-E12-12	1,5	12	5,23	11,7	28	14	8	E12	2
H1E58318-E16-16	1,5	16	7,23	15,5	35	18	10	E16	2

ConeFit

Escuadrado  $a_e \leq 0,5 \times D_a$

D1

**WALTER**  
**SELECT**

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

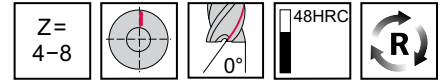
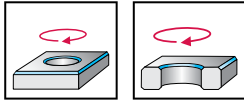
# Fresas de chaflanar MDI 90°

H3E58318

**Protostar®**

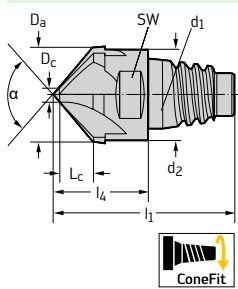


- Tipo fresas de chaflanar 90°



	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●	●	●	●		

## Herramienta



Denominación	D <sub>c</sub> mm	D <sub>a</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	SW mm	d <sub>1</sub> mm	Z
H3E58318-E10-10	1,5	10	4,25	9,7	24	12	8	E10	4
H3E58318-E12-12	3	12	4,5	11,7	28	13	10	E12	6
H3E58318-E16-16	3	16	6,5	15,5	36	17	12	E16	8

ConeFit

Escuadrado  $a_e \leq 0,3 \times D_a$

D1

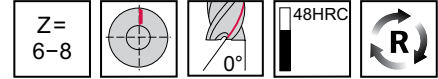
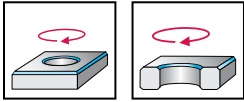
**WALTER  
SELECT**

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

# Fresas de chaflanar MDI 90°

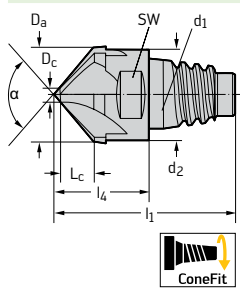
AH3E58318 inch

**Protostar®**



	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●	●	●	●	●	●

## Herramienta



Denominación	D <sub>c</sub> inch	D <sub>a</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	d <sub>2</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	SW inch	d <sub>1</sub> inch	Z
AH3E58318-E12-1/2	0,1181	0,500	0,191	0,484	1,114	0,512	0,394	E12	6
AH3E58318-E16-5/8	0,2559	0,625	0,256	0,61	1,406	0,677	0,472	E16	8

ConeFit

Escuadrado  $a_e \leq 0,3 \times D_c$

D1

**WALTER  
SELECT**

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



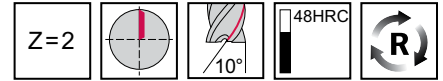
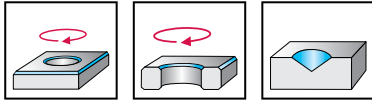
# Fresas de chaflanar MDI 120°

H1E58118

**Protostar®**

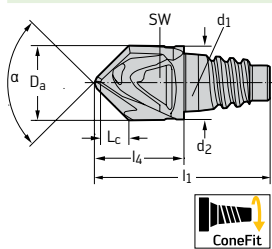


- Tipo fresas de chaflanar 120°



	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●	●	●	●		

## Herramienta



Denominación	D <sub>c</sub> mm	D <sub>a</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	SW mm	d <sub>1</sub> mm	Z
H1E58118-E10-10	1,5	10	2,43	9,7	23	12	6	E10	2
H1E58118-E12-12	1,5	12	3,03	11,7	28	14	8	E12	2

ConeFit

Escuadrado  $a_e \leq 0,5 \times D_a$

D1

**WALTER  
SELECT**

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

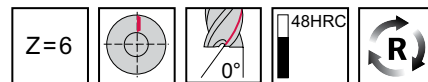
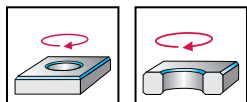
# Fresas de chaflanar MDI 120°

H3E58118

**Protostar®**

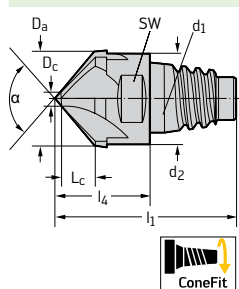


- Tipo fresas de chaflanar 120°



	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●	●	●	●		

## Herramienta



Denominación	D <sub>c</sub> mm	D <sub>a</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	SW mm	d <sub>1</sub> mm	Z
H3E58118-E12-12	3	12	2,6	11,7	28	14	10	E12	6

ConeFit

Escuadrado  $a_e \leq 0,3 \times D_a$

D1

**WALTER**  
**SELECT**

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

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

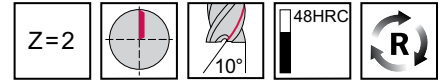
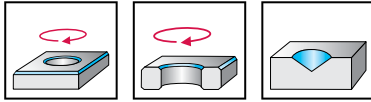
# Fresas de chaflanar MDI 150°

H1E58018

**Protostar®**



- Tipo de fresa de chaflanar 150°



	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●	●	●	●		

Herramienta		D <sub>c</sub> mm	D <sub>a</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	SW mm	d <sub>1</sub> mm	Z
<p>ConeFit</p>	Denominación	1,5	12	1,6	11,7	28	14	8	E12	2
	H1E58018-E12-12									

Escuadrado  $a_e \leq 0,5 \times D_a$

D1

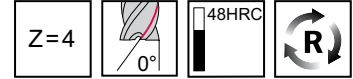
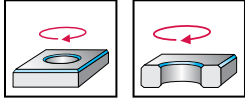
**WALTER  
SELECT**

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

## Fresas de perfilar de cuarto de vuelta MDI

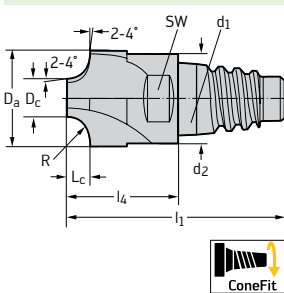
H3E68118

**Protostar®**



	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●	●	●	●		

### Herramienta



Denominación	R mm	Dc mm	Da mm	Lc mm	d2 mm	l1 mm	l4 mm	SW mm	d1	Z
H3E68118-E10-10-1	1	5	10	1	9,7	23,6	12,4	8	E10	4
H3E68118-E10-10-2	2	5	10	2	9,7	23,6	12,4	8	E10	4
H3E68118-E10-10-3	3	4	10	3	9,7	23,6	12,4	8	E10	4
H3E68118-E12-12-3	3	5	12	3	11,7	28,3	14,5	10	E12	4
H3E68118-E16-16-4	4	6	16	4	15,5	35,7	18,7	12	E16	4
H3E68118-E16-16-5	5	6	16	5	15,5	35,7	18,7	12	E16	4
H3E68118-E20-20-6	6	8	20	6	19,3	40,8	21,3	16	E20	4

ConeFit

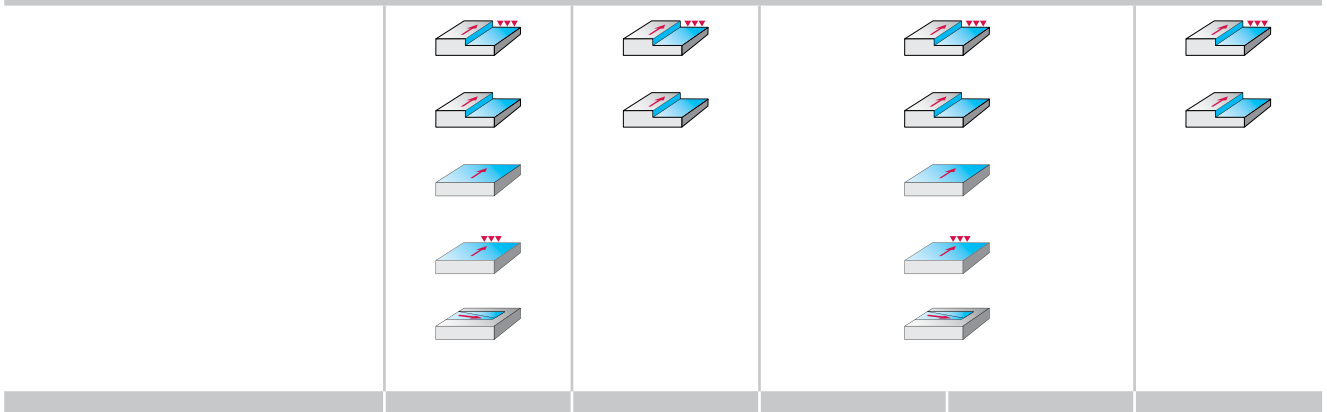
D1

**WALTER**  
**SELECT**

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

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

## Fresas de escuadrar



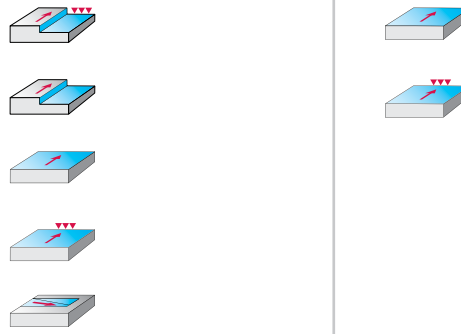
Denominación

Rango de Ø	40-63	32-40	50-80	40-63	25-40
Número de dientes	6	4-6	6-8	6	4-6
Radio de esquina					
Rango de Ø	—	—	—	—	—
Número de dientes					
Radio de esquina					
Norma					
Recubrimiento/grado	WP40	WP40	WP40	WP40	WKM
Mango	Modulare Aufnahme NCT	Fijación modular NCT	DIN 1835 B	Orificio cilíndrico Arrastre transversal DIN 138	Fijación modular NCT
P Acero	●●	●●	●●		
M Acero inoxidable					
K Fundición de hierro				●●	●●
N Metales no féreos					
S Materiales de difícil arranque de viruta					
H Materiales duros					
O Otros					
Página en el catálogo	D 266	D 265	D 267	D 266	D 265
Código QR					
www.walter-tools.com/woc/	F1682	F1678	F1675	F1682	F1678

WALTER SELECT

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

## Fresas de escuadrar

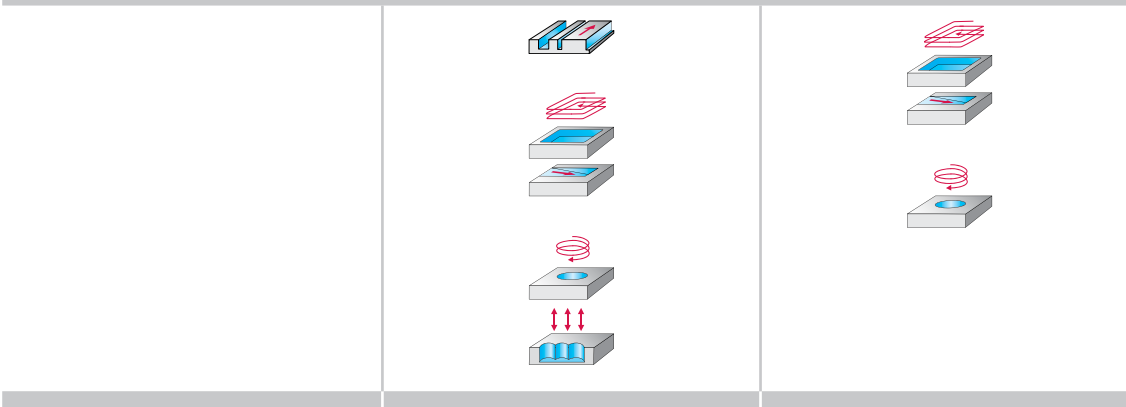


Denominación		MP260	MP160	MP060
Rango de Ø		4-20	16-40	40,6-125,6
Número de dientes		2-3	3-4	10-22
Radio de esquina		0,1-0,2	0,2	—
Rango de Ø		—	—	—
Número de dientes		—	—	—
Radio de esquina		—	—	—
Norma				
Recubrimiento/grado		WKM	WKM	WDN20
Mango		DIN 1835 B	Orificio cilíndrico Arrastre transversal DIN 138	ScrewFit DIN 6535 HA
P Acero				
M Acero inoxidable				
K Fundición de hierro		●●		
N Metales no féreos			●●	●●
S Materiales de difícil arranque de viruta				
H Materiales duros				
O Otros			●	●
Página en el catálogo		D 267	D 268	D 270
Código QR				
		F1675	MP260	MP160
				MP060

**WALTER SELECT**

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

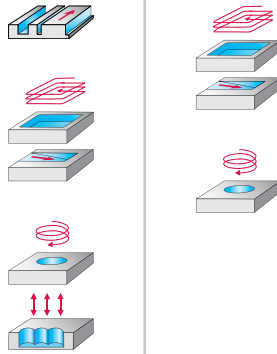
## Herramientas de fresado soldadas



Denominación	MC275	MC075
Rango de Ø	8-12	8-12
Número de dientes	4-6	4
Radio de esquina	1	1-1,5
Rango de Ø	—	—
Número de dientes		
Radio de esquina		
Norma	PWZ-NORM	PWZ-NORM
Recubrimiento/grado	WIS10	WIS10
Mango	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
<b>P</b> Acero		
<b>M</b> Acero inoxidable		
<b>K</b> Fundición de hierro		
<b>N</b> Metales no féreos		
<b>S</b> Materiales de difícil arranque de viruta	●●	●●
<b>H</b> Materiales duros		
<b>O</b> Otros		
Página en el catálogo	D 273	D 274
Código QR		
<a href="http://www.walter-tools.com/woc/">www.walter-tools.com/woc/</a>	MC275	MC075

D1

## Herramientas de fresado soldadas



Denominación	MC275	MC075	
Rango de Ø	12-25	16-25	
Número de dientes	4-8	4	
Radio de esquina	1-1,5	2-3	
Rango de Ø	—	—	
Número de dientes			
Radio de esquina			
Norma	PWZ-NORM	PWZ-NORM	
Recubrimiento/grado	WIS10	WIS10	WIS10
Mango	ConeFit	ConeFit	ConeFit
<b>P</b> Acero			
<b>M</b> Acero inoxidable			
<b>K</b> Fundición de hierro			
<b>N</b> Metales no féreos			
<b>S</b> Materiales de difícil arranque de viruta	●●	●●	
<b>H</b> Materiales duros			
<b>O</b> Otros			
Página en el catálogo	D 275	D 276	
Código QR			
<a href="http://www.walter-tools.com/woc/">www.walter-tools.com/woc/</a>	MC275	MC075	

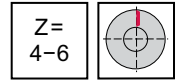
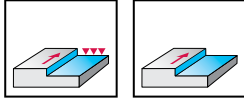


# Helifresas soldadas

F1678 mm



- Filos de corte soldados



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

## Herramienta

	Denominación	D <sub>c</sub> js16 mm	l <sub>11</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	kg
	F1678.W.025.Z04.50.K	25	0,5	50	68	125	25	4	0,42
	F1678.W.032.Z04.50.K	32	0,5	50	69	130	32	4	0,71
	F1678.W.032.Z04.50.P	32	0,5	50	69	130	32	4	0,68
	F1678.W.040.Z06.63.K	40	0,8	63	84	145	32	6	1,03
	F1678.W.040.Z06.63.P	40	0,8	63	84	145	32	6	1,02

DIN 1835 B

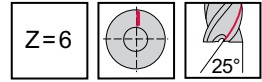
D1

**WALTER  
SELECT**

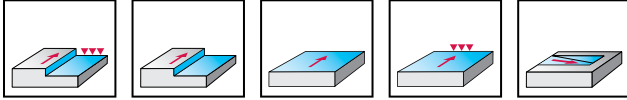
●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones  
 Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = 😊 → medias = 😐 → desfavorables = ☹️

# Helifresas soldadas

F1682

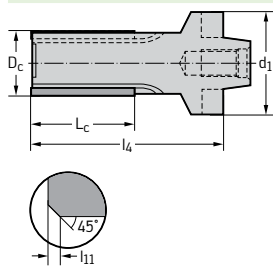


- Filos de corte soldados



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

## Herramienta



Modular NCT adaptor

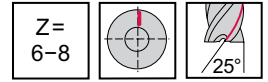
Denominación	D <sub>c</sub> js16 mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	kg
F1682.N6.040.Z06.63.K	40	0,8	63	120	136	63	6	1,34
F1682.N6.040.Z06.63.P	40	0,8	63	120	136	63	6	1,35
F1682.N8.050.Z06.80.P	50	0,8	80	135	153	80	6	2,45
F1682.N8.063.Z06.100.K	63	0,8	100	150	168	80	6	3,36
F1682.N8.063.Z06.100.P	63	0,8	100	150	168	80	6	3,37

D1

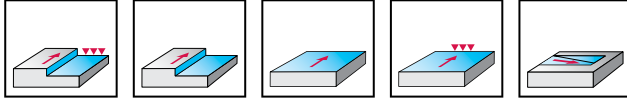
●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones  
 Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = 😊 → medias = 😐 → desfavorables = ☹️

# Helifresas soldadas

F1675 mm

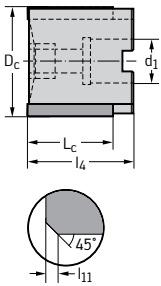


- Filos de corte soldados



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

## Herramienta



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Denominación	D <sub>c</sub> js16 mm	l <sub>11</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	kg
F1675.B.050.Z06.40.K	50	0,8	40	50	22	6	0,51
F1675.B.050.Z06.40.P	50	0,8	40	50	22	6	0,51
F1675.B.063.Z06.50.K	63	0,8	50	63	27	6	0,96
F1675.B.063.Z06.50.P	63	0,8	50	63	27	6	0,9
F1675.B.080.Z08.50.K	80	1	50	63	32	8	1,67
F1675.B.080.Z08.50.P	80	1	50	63	32	8	1,7

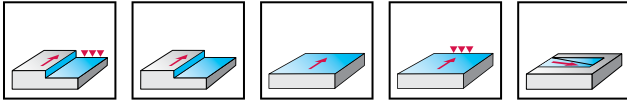
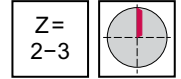
D1

**WALTER  
SELECT**

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

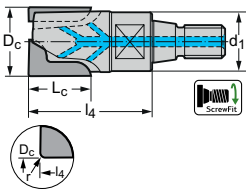
# Fresas de taladrar PCD

MP260 mm



	P	M	K	N	S	H	0
WDN20				●●			●

## Herramienta



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

ScrewFit

Preequilibrado a G6,3 con n = 16 000 rpm | Ejemplo de denominación para el grado WDN20: MP260-016T02P WDN20

D1

**WALTER  
SELECT**

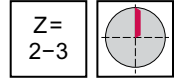
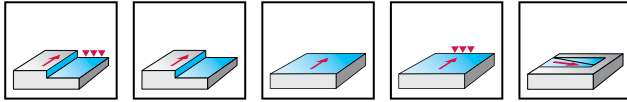
●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones  
 Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹

# Fresas de taladrar PCD

MP260 mm

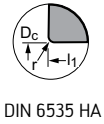
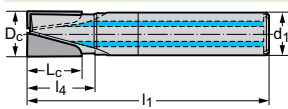


- Mango MDI



	P	M	K	N	S	H	O
WDN20				●●			●

## Herramienta



Denominación	D <sub>c</sub> mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	kg	WDN20
MP260-004A02P	4	0,1	6	52	12	4	2	0,02	☺
MP260-005A02P	5	0,1	8	55	15	6	2	0,02	☺
MP260-006A02P	6	0,2	8	60	20	6	2	0,02	☺
MP260-008A02P	8	0,2	10	70	15	8	2	0,04	☺
MP260-010A02P	10	0,2	12	80	17	10	2	0,08	☺
MP260-012A02P	12	0,2	16	80	21	12	2	0,11	☺
MP260-016A02P	16	0,2	20	90	25	16	2	0,22	☺
MP260-016A03P	16	0,2	20	90	25	16	3	0,22	☺
MP260-020A03P	20	0,2	20	100	48,5	20	3	0,4	☺

Ejemplo de denominación para el grado WDN20: MP260-004A02P WDN20

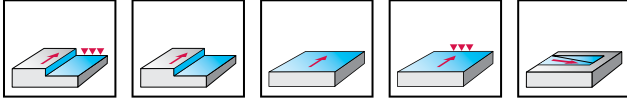
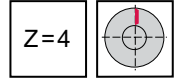
D1

**WALTER  
SELECT**

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

# Fresas de escuadrar PKD

MP160 mm



	P	M	K	N	S	H	O
WDN20				●●			●

Herramienta		Denominación	D <sub>c</sub> mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub>	Z	kg	WDN20
		MP160-020T04P	20	0,2	18	30	T18	4	0,05	☺
		MP160-025T04P	25	0,2	20	35	T22	4	0,11	☺
		MP160-032T04P	32	0,2	20	40	T28	4	0,39	☺
		MP160-040T04P	40	0,2	20	40	T36	4	0,37	☺

ScrewFit

Preequilibrado a G6,3 con n = 16 000 rpm | Ejemplo de denominación para el grado WDN20: MP160-020T04P WDN20

D1

**WALTER  
SELECT**

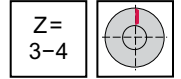
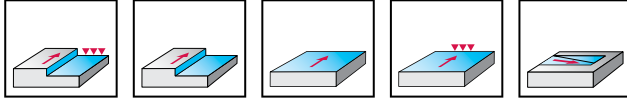
●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones  
 Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹

# Fresas de escuadrar PKD

MP160 mm



- Mango MDI



	P	M	K	N	S	H	O
WDN20				●●			●

Herramienta		Denominación	D <sub>c</sub> mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	kg	WDN20
		MP160-016A03P	16	0,2	20	90	25	16	3	0,22	☺
		MP160-020A04P	20	0,2	20	100	48,5	20	4	0,39	☺
		MP160-025A04P	25	0,2	20	100	42,5	25	4	0,62	☺

DIN 6535 HA

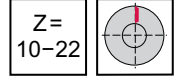
Ejemplo de denominación para el grado WDN20: MP160-016A03P WDN20

D1

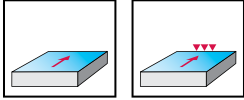
<b>WALTER SELECT</b>	●● Aplicación principal   ● Otras aplicaciones Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹	
----------------------	--	--

# Fresas de planear PKD

MP060 mm

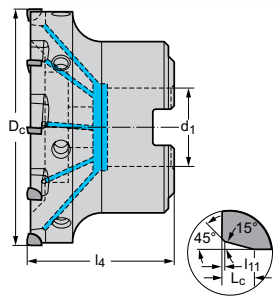


-  $\kappa = 75^\circ$  hasta  $L_c = 1,1$  mm



	P	M	K	N	S	H	O
WDN20				●●			●

## Herramienta



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Denominación	D <sub>c</sub> mm	h <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	kg	WDN20
MP060-040B10P	40	0,1	1,1	40	16	10	0,4	☺
MP060-050B12P	50	0,1	1,1	40	22	12	0,6	☺
MP060-063B14P	63	0,1	1,1	40	22	14	0,5	☺
MP060-080B16P	80	0,1	1,1	50	27	16	1	☺
MP060-100B18P	100	0,1	1,1	50	32	18	1,5	☺
MP060-125B22P	125	0,1	1,1	63	40	22	3,2	☺

Preequilibrado a G6,3 con n = 16 000 rpm | Ejemplo de denominación para el grado WDN20: MP060-040B10P WDN20

D1

**WALTER  
SELECT**

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

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

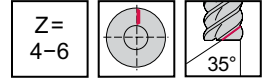
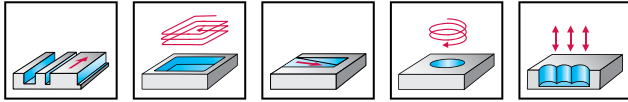


# Fresas de escuadrar/ranurar de cerámica

MC275 mm



- Largo alcance



	P	M	K	N	S	H	O
WIS10					●●		

Herramienta		D <sub>c</sub> h12 mm	R mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	WIS10
	Denominación									
	MC275-08.0A4P100C-	8	1	19	7,6	67	31	8	4	☺
	MC275-10.0A4P100C-	10	1	22	9,5	75	35	10	4	☺
	MC275-12.0A4P100C-	12	1	26	11,4	82	37	12	4	☺
	MC275-12.0A6P100C-	12	1	26	11,4	82	37	12	6	☺

DIN 6535 HA

Escuadrado  $a_e \leq 0,1 \times D_c$  | Ranurado  $a_p \leq 0,1 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WIS10: MC275-08.0A4P100C-WIS10

D1

**WALTER  
SELECT**

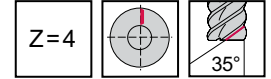
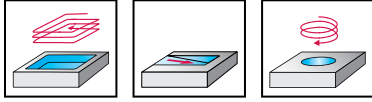
●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones  
 Herramienta ideal para condiciones de mecanizado → buenas = ☺ → medias = ☹ → desfavorables = ☹

# Fresas de escuadrar/ranurar de cerámica

MC075 mm



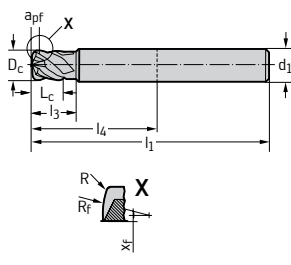
- Largo alcance



	P	M	K	N	S	H	0
WIS10					●●		

## Herramienta

Denominación	a <sub>pf</sub> mm	D <sub>c</sub> h12 mm	x <sub>f</sub> mm	R <sub>f</sub> mm	R <sub>ers</sub> mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	WIS10
MC075-08.0A4P100C-	0,25	8	0,78	12	1,226	1	7	19	67	31	8	4	☺
MC075-10.0A4P150C-	0,3	10	0,8	15	1,773	1,5	7	22	75	35	10	4	☺
MC075-12.0A4P150C-	0,4	12	1	18	1,875	1,5	7	26	82	37	12	4	☺



DIN 6535 HA

Escuadrado a<sub>e</sub> ≤ 0,5 x D<sub>c</sub> | Ejemplo de denominación para el grado WIS10: MC075-08.0A4P100C-WIS10

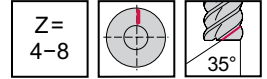
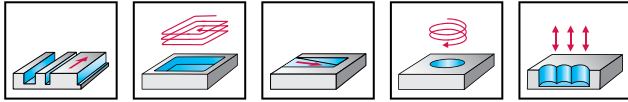
D1

**WALTER SELECT** ●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

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

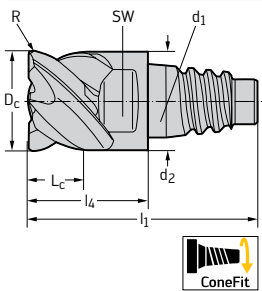
# Fresas de escuadrar/ranurar de cerámica

MC275



	P	M	K	N	S	H	O
WIS10					●●		

## Herramienta



Denominación	D <sub>c</sub> h12 mm	R mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub>	SW mm	Z	WIS10
MC275-12.0E4P100-	12	1	11,7	32,6	18,8	E12	10	4	☺
MC275-12.0E6P100-	12	1	11,7	32,6	18,8	E12	10	6	☺
MC275-16.0E6P150-	16	1,5	15,5	42,7	25,7	E16	12	6	☺
MC275-16.0E8P150-	16	1,5	15,5	42,7	25,7	E16	12	8	☺
MC275-20.0E6P150-	20	1,5	19,3	47,8	28,3	E20	16	6	☺
MC275-20.0E8P150-	20	1,5	19,3	47,8	28,3	E20	16	8	☺
MC275-25.0E6P150-	25	1,5	24,2	56,6	32,6	E25	20	6	☺
MC275-25.0E8P150-	25	1,5	24,2	56,6	32,6	E25	20	8	☺

ConeFit

Escuadrado  $a_e \leq 0,1 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WIS10: MC275-12.0E4P100-WIS10

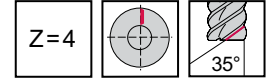
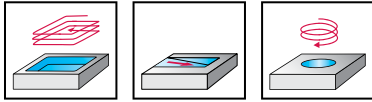
D1

**WALTER  
SELECT**

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

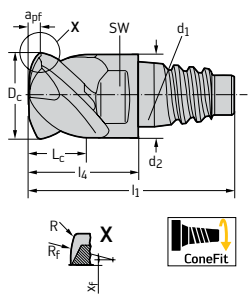
# Fresas de escuadrar/ranurar de cerámica

MC075 mm



	P	M	K	N	S	H	O
WIS10					●●		

## Herramienta



Denominación	a <sub>pf</sub> mm	D <sub>c</sub> h12 mm	x <sub>f</sub> mm	R <sub>f</sub> mm	R <sub>ers</sub> mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	SW mm	d <sub>1</sub>	Z	WIS10
MC075-16.0E4P200-	0,5	16	1,5	24	2,465	2	9	42,7	25,7	12	E16	4	☺
MC075-20.0E4P200-	0,65	20	2,2	30	2,607	2	9	47,8	28,3	16	E20	4	☺
MC075-25.0E4P300-	0,75	25	2,8	36	3,687	3	9	56,6	32,6	20	E25	4	☺

ConeFit

Escuadrado  $a_e \leq 0,5 \times D_c$  | Ejemplo de denominación para el grado WIS10: MC075-16.0E4P200-WIS10

D1

**WALTER  
SELECT**

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

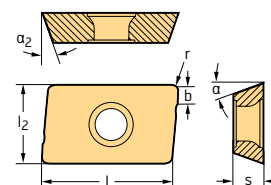





## Romboidales positivas

### ADGT / ADHT / ADKT

### Tiger-tec® Gold



#### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	s mm	l mm	r mm	α	α <sub>2</sub>	b mm	P					M				K				N		S								
									WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WSP45S			
 ADKT0803PEL-F56	K	2	3,35	9,52	0,4	15°	20°	1,2																								
ADKT0803PER-F56	K	2	3,35	9,52	0,4	15°	20°	1,2	☺																							
ADKT10T3PER-F56	K	2	3,8	11,3	0,8	15°	15°	1,2																								
ADKT1204PEL-F56	K	2	4,76	13,6	0,8	15°	20°	1,2																								
ADKT1204PER-F56	K	2	4,76	13,6	0,8	15°	20°	1,2	☺																							
ADKT1606PEL-F56	K	2	6,15	17,5	0,8	15°	20°	1,6																								
ADKT1606PER-F56	K	2	6,15	17,5	0,8	15°	20°	1,6	☺																							

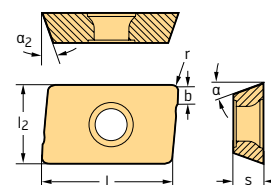
Ejemplo de denominación para el grado WKP25S: ADGT0803PER-D51 WKP25S  
 Ejemplo de denominación para el grado WKP35G: ADGT0803PER-D51 WKP35G

HC = Metal duro recubierto  
 HW = Metal duro no recubierto


## Romboidales positivas

### ADMT

### Tiger-tec® Gold



#### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	s mm	l mm	r mm	α	α <sub>2</sub>	b mm	P					M				K				S											
									WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S				
 ADMT080304R-D56	M	2	3,35	9,52	0,4	15°	20°	1,2	☺	☺	☺	☺	☺																				
ADMT120408R-D56	M	2	4,76	13,6	0,8	15°	20°	1,2	☺	☺	☺	☺	☺																				
ADMT160608R-D56	M	2	6,15	17,5	0,8	15°	20°	1,6	☺	☺	☺	☺	☺																				
ADMT180712R-D56	M	2	7,04	19	1,2	15°	17°	1,8	☺	☺	☺	☺	☺																				

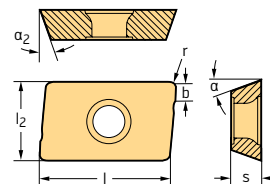
Ejemplo de denominación para el grado WAK15: ADMT080304R-D56 WAK15  
 Ejemplo de denominación para el grado WKP25S: ADMT080304R-D56 WKP25S  
 Ejemplo de denominación para el grado WKP35G: ADMT080304R-D56 WKP35G

HC = Metal duro recubierto

# Romboidales positivas

## ADMT

### Tiger-tec® Gold



#### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	s mm	l mm	r mm	α	α <sub>2</sub>	b mm	P					M				K				S							
									HC					HC				K				S							
									WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S
ADMT080302R-F56	M	2	3,35	9,52	0,2	15°	20°	1,2																					
ADMT080304L-F56	M	2	3,35	9,52	0,4	15°	20°	1,2																					
ADMT080304R-F56	M	2	3,35	9,52	0,4	15°	20°	1,2																					
ADMT080308L-F56	M	2	3,35	9,52	0,8	15°	20°	1,2																					
ADMT080308R-F56	M	2	3,35	9,52	0,8	15°	20°	1,2																					
ADMT080312R-F56	M	2	3,35	9,52	1,2	15°	20°	1																					
ADMT080316R-F56	M	2	3,35	9,52	1,6	15°	20°	1																					
ADMT080320R-F56	M	2	3,35	9,52	2	15°	20°	1																					
ADMT10T304R-F56	M	2	3,8	11,3	0,4	15°	15°	1,2																					
ADMT10T308R-F56	M	2	3,8	11,3	0,8	15°	15°	1,2																					
ADMT10T312R-F56	M	2	3,8	11,3	1,2	15°	15°	1,2																					
ADMT10T316R-F56	M	2	3,8	11,3	1,6	15°	15°	1,2																					
ADMT10T320R-F56	M	2	3,8	11,3	2	15°	15°	1																					
ADMT10T325R-F56	M	2	3,8	11,3	2,5	15°	15°	1																					
ADMT10T330R-F56	M	2	3,8	11,3	3	15°	15°	0,8																					
ADMT10T332R-F56	M	2	3,8	11,3	3,2	15°	15°	0,8																					
ADMT120404R-F56	M	2	4,76	13,6	0,4	15°	20°	1,2																					
ADMT120408L-F56	M	2	4,76	13,6	0,8	15°	20°	1,2																					
ADMT120408R-F56	M	2	4,76	13,6	0,8	15°	20°	1,2																					
ADMT120412R-F56	M	2	4,76	13,6	1,2	15°	20°	1,2																					
ADMT120416L-F56	M	2	4,76	13,6	1,6	15°	20°	1																					
ADMT120416R-F56	M	2	4,76	13,6	1,6	15°	20°	1																					
ADMT120420R-F56	M	2	4,76	13,6	2	15°	20°	1																					
ADMT120425L-F56	M	2	4,76	13,6	2,5	15°	20°	0,8																					
ADMT120425R-F56	M	2	4,76	13,6	2,5	15°	20°	0,8																					
ADMT120430L-F56	M	2	4,76	13,6	3	15°	20°	0,8																					
ADMT120430R-F56	M	2	4,76	13,6	3	15°	20°	0,8																					
ADMT120432R-F56	M	2	4,76	13,6	3,2	15°	20°	0,8																					
ADMT120440L-F56	M	2	4,76	13,6	4	15°	20°	0,4																					
ADMT120440R-F56	M	2	4,76	13,6	4	15°	20°	0,4																					
ADMT160608L-F56	M	2	6,15	17,5	0,8	15°	20°	1,6																					
ADMT160608R-F56	M	2	6,15	17,5	0,8	15°	20°	1,6																					
ADMT160612R-F56	M	2	6,15	17,5	1,2	15°	20°	1,6																					
ADMT160616L-F56	M	2	6,15	17,5	1,6	15°	20°	1,4																					
ADMT160616R-F56	M	2	6,15	17,5	1,6	15°	20°	1,4																					
ADMT160620R-F56	M	2	6,15	17,5	2	15°	20°	1,4																					
ADMT160625L-F56	M	2	6,15	17,5	2,5	15°	20°	1,2																					
ADMT160625R-F56	M	2	6,15	17,5	2,5	15°	20°	1,2																					
ADMT160630L-F56	M	2	6,15	17,5	3	15°	20°	1,2																					
ADMT160630R-F56	M	2	6,15	17,5	3	15°	20°	1,2																					
ADMT160632R-F56	M	2	6,15	17,5	3,2	15°	20°	1,2																					
ADMT160640L-F56	M	2	6,15	17,5	4	15°	20°	1																					
ADMT160640R-F56	M	2	6,15	17,5	4	15°	20°	1																					
ADMT160650R-F56	M	2	6,15	17,5	5	15°	20°																						
ADMT160660R-F56	M	2	6,15	17,5	6	15°	20°																						
ADMT180712R-F56	M	2	7,04	19	1,2	15°	17°	1,8																					

Ejemplo de denominación para el grado WAK15: ADMT080304R-D56 WAK15  
 Ejemplo de denominación para el grado WKP25S: ADMT080304R-D56 WKP25S  
 Ejemplo de denominación para el grado WKP35G: ADMT080304R-D56 WKP35G

HC = Metal duro recubierto

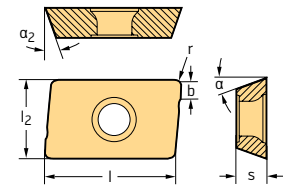
D2



# Romboidales positivas

## ADMT

### Tiger-tec® Gold



#### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	s mm	l mm	r mm	α	α <sub>2</sub>	b mm	P					M				K				S							
									HC					HC				HC				HC							
									WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S
ADMT080304R-G56	M	2	3,35	9,52	0,4	15°	20°	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕										⊕	⊕					
ADMT10T308R-G56	M	2	3,8	11,3	0,8	15°	15°	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕								⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
ADMT120408R-G56	M	2	4,76	13,6	0,8	15°	20°	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕										⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
ADMT160608R-G56	M	2	6,15	17,5	0,8	15°	20°	1,6	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕										⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕

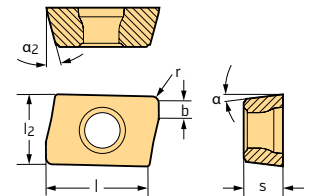
Ejemplo de denominación para el grado WAK15: ADMT080304R-D56 WAK15  
 Ejemplo de denominación para el grado WKP25S: ADMT080304R-D56 WKP25S  
 Ejemplo de denominación para el grado WKP35G: ADMT080304R-D56 WKP35G

HC = Metal duro recubierto

# Romboidales positivas

## ACGT / ACMT

### Tiger-tec® Gold



#### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	s mm	l mm	l <sub>2</sub> mm	r mm	α	α <sub>2</sub>	b mm	P				M				K				N		S				
										HC				HC				HC				HC	HW	HC				
										WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WKN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSP45G	
ACGT060204R-G65	G	2	2,38	6,7	4,4	0,4	7°	15°	0,9	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕									⊕	⊕	⊕	⊕
ACGT060204R-M85	G	2	2,38	6,7	4,4	0,4	7°	15°	0,9														⊕	⊕				
ACMT060202R-G55	M	2	2,38	6,7	4,4	0,2	7°	15°	1																			⊕
ACMT060204R-G55	M	2	2,38	6,7	4,4	0,4	7°	15°	0,9	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕	⊕	⊕
ACMT060208R-G55	M	2	2,38	6,7	4,4	0,8	7°	15°	0,8																			⊕
ACMT060212R-G55	M	2	2,38	6,7	4,4	1,2	7°	15°	0,6																			⊕
ACMT060216R-G55	M	2	2,38	6,7	4,4	1,6	7°	15°	0,1																			⊕
ACMT060204R-K55	M	2	2,38	6,7	4,4	0,4	7°	15°	0,9	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕									⊕	⊕	⊕	⊕

Ejemplo de denominación para el grado WKP25S: ACGT060204R-G65 WKP25S  
 Ejemplo de denominación para el grado WKP35G: ACGT060204R-G65 WKP35G

HC = Metal duro recubierto  
 HW = Metal duro no recubierto

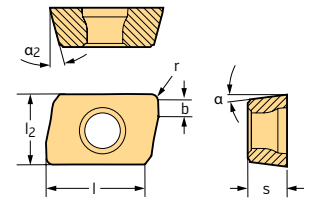
**WALTER SELECT**      Plaquita de corte óptima para condiciones de mecanizado → buenas = ⊕    → medias = ⊕    → desfavorables = ⊕



## Romboidales positivas

### BCGT / BCHT / BCMT

### Tiger-tec® Gold



#### Plaquetas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	s mm	l mm	r mm	α	α <sub>2</sub>	b mm	P				M				K				N		S							
									HC				HC				HC				HC	HW	HC							
									WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WKN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G		
BCMT160532R-G55	M	2	5,75	17,3	3,2	7°	15°	1,1	⊕	⊕	⊕	⊕				⊕														
BCMT160540R-G55	M	2	5,75	17,3	4	7°	15°	1,1	⊕	⊕	⊕	⊕				⊕														
BCMT160550R-G55	M	2	5,75	17,3	5	7°	15°	0,7	⊕	⊕	⊕	⊕				⊕														
BCMT160560R-G55	M	2	5,75	17,3	6	7°	15°	0,1	⊕	⊕	⊕	⊕				⊕														
BCMT090304R-K55	M	2	3,21	10,3	0,4	7°	15°	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕															
BCMT120408R-K55	M	2	4,8	13,8	0,8	7°	15°	1,3	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕															
BCMT160508R-K55	M	2	5,75	17,3	0,8	7°	15°	2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕															



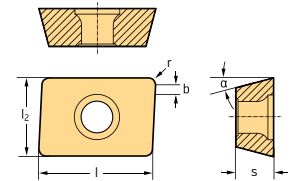
Ejemplo de denominación para el grado WAK15: BCGT090304R-G55 WAK15  
 Ejemplo de denominación para el grado WKP25S: BCGT090304R-G55 WKP25S  
 Ejemplo de denominación para el grado WKP35G: BCGT090304R-G55 WKP35G

HC = Metal duro recubierto  
 HW = Metal duro no recubierto

## Romboidales positivas

### LDMW / LDMT

### Tiger-tec® Gold



#### Plaquetas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	s mm	l mm	l <sub>2</sub> mm	r mm	α	b mm	P				M				K				S									
									HC				HC				HC				HC	HW	HC							
									WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WSP45S				
LDMW08T204R-A57	M	2	2,58	8,88	6,1	0,4	15°	0,8	⊕	⊕																				
LDMW14T308R-A57	M	2	4,08	14,1	9,68	0,8	15°	1,2																						
LDMW170408R-A57	M	2	4,92	17,24	11,78	0,8	15°	1,6																						
LDMT08T204R-D51	M	2	2,58	8,88	6,1	0,4	15°	0,8	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕																	
LDMT14T308R-D51	M	2	4,08	14,1	9,68	0,8	15°	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕																		
LDMT170408R-D51	M	2	4,92	17,24	11,78	0,8	15°	1,6																						
LDMT170412R-D51	M	2	4,92	17,24	11,78	1,2	15°	1,6																						
LDMT08T204R-D57	M	2	2,58	8,88	6,1	0,4	15°	0,8	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕																	
LDMT14T308R-D57	M	2	4,08	14,1	9,68	0,8	15°	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕																		
LDMT170408R-D57	M	2	4,92	17,24	11,78	0,8	15°	1,6	⊕	⊕	⊕	⊕																		
LDMT08T204R-F57	M	2	2,58	8,88	6,1	0,4	15°	0,8	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕																	
LDMT14T308R-F57	M	2	4,08	14,1	9,68	0,8	15°	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕																		
LDMT170408R-F57	M	2	4,92	17,24	11,78	0,8	15°	1,6	⊕	⊕	⊕	⊕																		

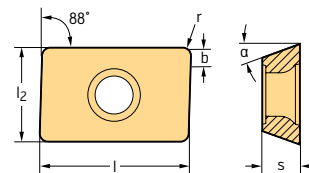
Ejemplo de denominación para el grado WKP25S: LDMW08T204R-A57 WKP25S  
 Ejemplo de denominación para el grado WKP35G: LDMW08T204R-A57 WKP35G

HC = Metal duro recubierto





# Romboidales positivas

## LPGT / LPMW / LPMT

### Tiger-tec® Gold



#### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	s mm	l mm	l <sub>2</sub> mm	r mm	α	b mm	P				M		K		S	
									WKP25S	WKP35S	WSP45G	WSP45S	HC	HC	HC	HC		
 LPMT15T308R-F55	G	2	3,97	15	9,52	0,8	11°	1,4			☒							
 LPMW150412TR-A27	M	2	4,76	15,88	12,7	1,2	11°		☒	☒						☒	☒	
 LPMT070304R-D51	M	2	3,18	7,94	6,35	0,4	11°	1,2	☒	☒						☒	☒	
LPMT15T308R-D51	M	2	3,97	15	9,52	0,8	11°	1,4	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
LPMT150412R-D51	M	2	4,76	15,88	12,7	1,2	11°	1,6	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
LPMT150612R-D51	M	2	6,35	15,88	12,7	1,2	11°		☒	☒						☒	☒	
 LPMT150612R-D57	M	2	6,35	15,88	12,7	1,2	11°		☒	☒						☒	☒	

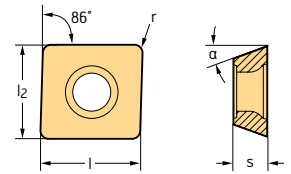
Ejemplo de denominación para el grado WSP45G: LPGT15T308R-F55 WSP45G

HC = Metal duro recubierto

# Romboidales positivas

## MPHX / MPHW / MPHT / MPMX / MPMT

### Tiger-tec® Gold



#### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	s mm	l mm	l <sub>2</sub> mm	r mm	α	P			M			K			N		S	
								WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	HC	HC	HC
MPHX060304-A57	H	2	3,18	6,35	6,35	0,4	11°	☺	☺	☺										
	MPHX080305-A57	H	2	3,18	8,3	8,3	0,5	11°	☺	☺				☺	☺					
MPHW120408-A57	H	2	4,76	12,7	12,7	0,8	11°	☺	☺				☺	☺						
	MPHX060304-G88	H	2	3,18	6,35	6,35	0,4	11°									☺			
MPHX080305-G88	H	2	3,18	8,3	8,3	0,5	11°										☺			
MPHT120408-G88	H	2	4,76	12,7	12,7	0,8	11°										☺			
	MPMX060304-F57	M	2	3,18	6,35	6,35	0,4	11°	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	
MPMX080305-F57	M	2	3,18	8,3	8,3	0,5	11°	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	
MPMT120408-F57	M	2	4,76	12,7	12,7	0,8	11°	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	

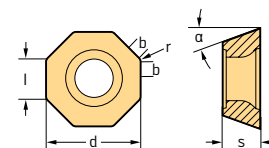
Ejemplo de denominación para el grado WKP25S: MPHX060304-A57 WKP25S

HC = Metal duro recubierto

# Octogonales positivas

## ODHW / ODHT / ODMT / ODMW

### Tiger-tec® Gold



#### Plaquetas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	s mm	d mm	l mm	r mm	α	b mm	P				M				K				N		S			
									WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	CN	HC	HW	WC	HC					
ODHW050412-A57	H	8	4,76	12,7	5,26	1,2	15°																			
ODHW060516-A57	H	8	5,56	15,88	6,58	1,6	15°																			
ODHT050408-F57	H	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°																			
ODHT060512-F57	H	8	5,56	15,88	6,58	1,2	15°																			
ODHW0504ZZN-A57	H	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°	1,2																		
ODHW0605ZZN-A57	H	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°	1,6																		
ODHT0504ZZN-F57	H	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°	1,2																		
ODHT0605ZZN-F57	H	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°	1,6																		
ODHT0504ZZN-G77	H	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°	1,6																		
ODHT0605ZZN-G77	H	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°	1,6																		
ODHT0504ZZN-G88	H	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°	1,2																		
ODHT0605ZZN-G88	H	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°	1,6																		
ODMT0504ZZN-F57	M	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°	1,2																		
ODMT0605ZZN-F57	M	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°	1,6																		
ODMT050408-D57	M	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°																			
ODMT060512-D57	M	8	5,56	15,88	6,58	1,2	15°																			
ODMT0504ZZN-D57	M	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°	1,2																		
ODMT0605ZZN-D57	M	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°	1,6																		
ODMW050408T-A27	M	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°																			
ODMW060508T-A27	M	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°																			
ODMW050408-A57	M	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°																			
ODMW060508-A57	M	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°																			

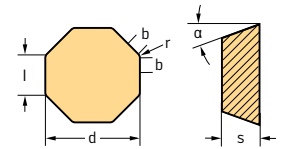
Ejemplo de denominación para el grado WSN10: ODHW050412-A57 WSN10

HC = Metal duro recubierto  
CN = Nitruro de silicio Si<sub>3</sub>N<sub>4</sub>  
HW = Metal duro no recubierto

# Octogonales positivas

## OPHN

### Tiger-tec® Silver



#### Plaquetas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	s mm	d mm	l mm	r mm	α	b mm	P		K		H		
									HC	WKP25S	HC	WAK15	BH	WCB80	CN
OPHN0504ZZN-A27	H	2	4,76	12,7	12,7	0,4	11°	1,2							
OPHN050412-A57	H	8	4,76	12,7	12,7	1,2	11°								
OPHN0504ZZN-A57	H	8	4,76	12,7	12,7	0,4	11°	1,2							

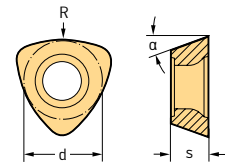
Ejemplo de denominación para el grado WCB80: OPHN0504ZZN-A27 WCB80

HC = Metal duro recubierto  
 BH = CBN con alto contenido de CBN  
 CN = Nitruro de silicio Si<sub>3</sub>N<sub>4</sub>

# Triangulares positivas

## P26315 / P26325

### Tiger-tec® Gold



#### Plaquetas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	s mm	d mm	α	R mm	P		M		K		S	
							HC	WKP25S	HC	WSP45G	HC	WKP25S	HC	WKP35S
P26315R10	M	3	2,78	6,75	14°	10								
P26315R12	M	3	3,18	8,5	14°	12,5								
P26315R15	M	3	3,97	10,5	14°	15								
P26315R16	M	3	3,97	10,5	14°	16								
P26315R20	M	3	4,76	12,7	11°	20								
P26315R25	M	3	4,76	12,7	11°	25								
P26315R31	M	3	4,76	12,7	11°	31,5								
P26315R19.05	M	3	4,76	12,7	11°	19,1								
P26325R31	M	3	4,76	12,7	11°	31,5								

Ejemplo de denominación para el grado WKP25S: P26315R10 WKP25S  
 Ejemplo de denominación para el grado WKP35S: P26315R10 WKP35S  
 Ejemplo de denominación para el grado WSP45G: P26315R10 WSP45G

HC = Metal duro recubierto

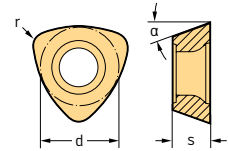
**WALTER SELECT**    Plaqueta de corte óptima para condiciones de mecanizado    → buenas = ☺    → medias = ☹    → desfavorables = ☹☹

D2




# Triangulares positivas

## P26335 / P26337 / P26339

### Tiger-tec® Gold



#### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	s mm	d mm	r mm	α	P			M			K			S		
							HC			HC			HC			HC		
							WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSP45G	
 P26335R10	M	3	3,18	6,75	0,8	14°	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
P26335R14	M	3	3,97	9,52	1,2	14°	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
P26335R25	M	3	5,56	13	2	14°	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
 P26337R10	M	3	3,18	6,75	0,8	14°	☺	☺	☺				☺	☺	☺		☺	
P26337R14	M	3	3,97	9,52	1,2	14°	☺	☺	☺				☺	☺	☺		☺	
P26337R25	M	3	5,56	13	2	14°	☺	☺	☺				☺	☺	☺		☺	
 P26339R10	M	3	3,18	6,75	0,8	14°	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
P26339R14	M	3	3,97	9,52	1,2	14°	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
P26339R25	M	3	5,56	13	2	14°	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	

Ejemplo de denominación para el grado WKP35G: P26335R10 WKP35G

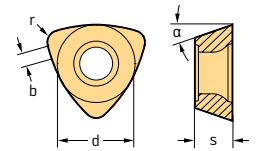
HC = Metal duro recubierto




# Triangulares positivas

## P26379

### Tiger-tec® Gold



#### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	s mm	d mm	r mm	α	b mm	P			M			K			S				
								HC			HC			HC			HC				
								WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45G	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WKP35G	WKP35S	WSP45G	
 P26379-R10	M	3	3,18	6,75	0,8	14°	0,9	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P26379-R14	M	3	3,97	9,52	1,2	14°	1	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P26379-R25	M	3	5,56	13	2	14°	1,1	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒

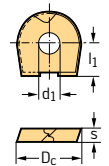
Ejemplo de denominación para el grado WSP45G: P26379-R10 WSP45G

HC = Metal duro recubierto


# Plaquitas de copiado-acabado

## P3204 / P3201

### Tiger-tec® Gold



#### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	Dc <sup>-0,03</sup> mm	s mm	h1 mm	d1 mm	P						M			K			S			H							
							HC						HC			HC			HC			HC							
							WHH15X	WKP25	WKP35	WSP46	WSP46G	WSM36	WSP46	WSP46G	WHH15X	WKP25	WKP35	WSM36	WSP46	WSP46G	WHH15X	WKP25	WKP35	WSM36	WSP46	WSP46G	WHH15X		
 P3204-D08	H	2	8	2	4	3	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P3204-D10	H	2	10	2,5	5	4	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P3204-D12	H	2	12	2,5	6	5	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P3204-D16	H	2	16	3	6	5	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P3204-D20	H	2	20	3	6	5	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P3204-D25	H	2	25	4	9	6	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P3204-D30	H	2	30	5	10	8	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P3204-D32	H	2	32	5	10	8	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P3204-D07.94	H	2	7,940	2	4	3	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P3204-D09.52	H	2	9,530	2,5	5	4	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P3204-D12.7	H	2	12,700	2,5	6	5	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P3204-D15.87	H	2	15,880	3	6	5	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P3204-D19.05	H	2	19,050	3	6	5	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P3204-D25.4	H	2	25,400	4	9	6	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P3204-D31.75	H	2	31,750	5	10	8	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒

Ejemplo de denominación para el grado WHH15X: P3204-D08 WHH15X

Ejemplo de denominación para el grado WSM36: P3204-D08 WSM36

Ejemplo de denominación para el grado WSP46: P3204-D08 WSP46

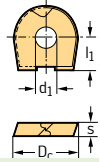
Ejemplo de denominación para el grado WSP46G: P3204-D08 WSP46G

HC = Metal duro recubierto

### Plaquetas de copiado-acabado

P3204 / P3201

Tiger-tec® Gold



#### Plaquetas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	Dc <sup>-0.03</sup> mm	s mm	l <sub>1</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	P				M			K		S		H
							HC				HC			HC		HC		HC
							WHH15X	WKP25	WKP35	WSP46	WSP46G	WSM36	WSP46	WSP46G	WHH15X	WKP25	WKP35	WSM36
P3201-D07.94	H	2	7,940	2	4	3	☺	☺	☺	☺					☺			☺
P3201-D09.52	H	2	9,530	2,5	5	4	☺							☺				☺
P3201-D12.7	H	2	12,700	2,5	6	5	☺							☺				☺
P3201-D15.87	H	2	15,880	3	6	5	☺							☺				☺
P3201-D19.05	H	2	19,050	3	6	5	☺							☺				☺
P3201-D25.4	H	2	25,400	4	9	6	☺							☺				☺
P3201-D31.75	H	2	31,750	5	10	8	☺							☺				☺

Ejemplo de denominación para el grado WHH15X: P3204-D08 WHH15X

Ejemplo de denominación para el grado WSM36: P3204-D08 WSM36

Ejemplo de denominación para el grado WSP46: P3204-D08 WSP46

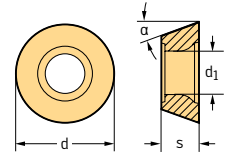
Ejemplo de denominación para el grado WSP46G: P3204-D08 WSP46G

HC = Metal duro recubierto

### Redondas positivas

ROMX / ROHX / ROGX

Tiger-tec® Gold



#### Plaquetas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	s mm	d mm	α	d <sub>1</sub> mm	P				M				K			N		S		H								
							HC				HC				HC			HC	HW	HC		HC								
							WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WMP45G	WSP45G	WSP45S	WSM35G	WSM35S	WMP45G	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X
ROMX0803M0-D57	M	4	3,18	8	11°	3,4																								
ROMX10T3M0-D57	M	4	3,97	10	11°	4,4		☺	☺	☺	☺									☺	☺		☺	☺	☺	☺				
ROMX1204M0-D57	M	4	4,76	12	11°	4,4		☺	☺	☺	☺									☺	☺		☺	☺	☺	☺				
ROMX1605M0-D57	M	6	5,56	16	15°	5,5		☺	☺	☺	☺									☺	☺		☺	☺	☺	☺				
ROMX2006M0-D57	M	8	6,35	20	15°	6,5																								
ROMX10T3M0-D67	M	8	3,97	10	11°	3,9																								
ROMX1204M0-D67	M	4	4,76	12	11°	4,4				☺	☺																			
ROMX10T3M0-F67	M	4	3,97	10	11°	4,4																								
ROMX1204M0-F67	M	4	4,76	12	11°	4,4				☺	☺																			
ROMX250700-G77	M	8	7,94	25	15°	8,6																								
ROHX10T3M0T-A27	H	4	3,97	10	11°	4,4																								
ROHX1204M0T-A27	H	4	4,76	12	11°	4,4				☺	☺																			
ROHX1605M0T-A27	H	6	5,56	16	15°	5,5				☺	☺																			

Ejemplo de denominación para el grado WSM35G: ROMX0803M0-D57 WSM35G

HC = Metal duro recubierto

HW = Metal duro no recubierto

**WALTER SELECT**

Plaqueta de corte óptima para condiciones de mecanizado

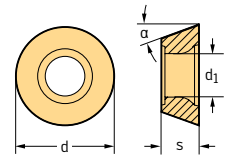
→ buenas = ☺

→ medias = ☹

→ desfavorables = ☹



## Redondas positivas ROMX / ROHX / ROGX Tiger-tec® Gold



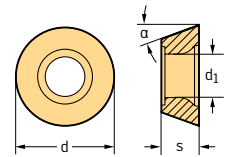
### Plaquetas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	s mm	d mm	α	d1 mm	P					M					K					N		S			H								
							HC					HC					HC					HC	HW	HC			HC								
							WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WMP45G	WSP45G	WSP45S	WSM35G	WSM35S	WMP45G	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WHH15X		
ROHX0803M04-D67	H	4	3,18	8	11°	3,4																													
ROGX0803M04-G88	G	4	3,18	8	11°	3,4																			☺	☺									
ROGX10T3M08-G88	G	8	3,97	10	11°	3,9																			☺	☺									
ROGX1204M08-G88	G	8	4,76	12	11°	4,4																			☺	☺									
ROGX1605M08-G88	G	8	5,56	16	15°	5,5																			☺	☺									
ROGX2006M08-G88	G	8	6,35	20	15°	6,5																			☺	☺									

Ejemplo de denominación para el grado WSM35G: ROMX0803M0-D57 WSM35G

 HC = Metal duro recubierto  
 HW = Metal duro no recubierto

## Redondas positivas RDGT / RDHW / RDMW / RDMT Tiger-tec® Gold



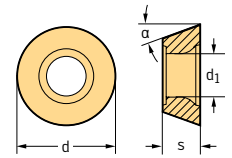
### Plaquetas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	s mm	d mm	α	d1 mm	P					M			K				N		S			H	
							HC					HC			HC				HC	HW	HC			HC	
							WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WHH15X	
RDGT0803M0-G88	G	4	3,18	8	15°	3,4															☺	☺			
RDGT10T3M0-G88	G	4	3,97	10	15°	4,4															☺	☺			
RDGT1204M0-G88	G	6	4,76	12	15°	4,4															☺	☺			
RDGT1605M0-G88	G	6	5,56	16	15°	5,5															☺	☺			
RDGT2006M0-G88	G	6	6,35	20	15°	6,5															☺	☺			
RDHW0803M0-A57	H	4	3,18	8	15°	3,4	☺								☺										☺
RDHW10T3M0-A57	H	4	3,97	10	15°	4,4	☺								☺										☺
RDHW1204M0-A57	H	6	4,76	12	15°	4,4	☺								☺										☺
RDHW1605M0-A57	H	6	5,56	16	15°	5,5	☺								☺										☺
RDHW2006M0-A57	H	6	6,35	20	15°	6,5	☺								☺										☺
RDMW0803M0T-A27	M	4	3,18	8	15°	3,4				☺															
RDMW10T3M0T-A27	M	4	3,97	10	15°	4,4				☺															
RDMW1204M0T-A27	M	6	4,76	12	15°	4,4				☺															
RDMW1605M0T-A27	M	6	5,56	16	15°	5,5				☺															
RDMW2006M0T-A27	M	6	6,35	20	15°	6,5				☺															

Ejemplo de denominación para el grado WK10: RDGT0803M0-G88 WK10

 HC = Metal duro recubierto  
 HW = Metal duro no recubierto

## Redondas positivas RDGT / RDHW / RDMW / RDMT Tiger-tec® Gold



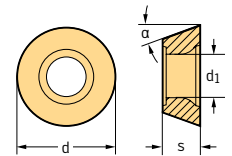
### Plaquetas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	s mm	d mm	α	d <sub>1</sub> mm	P				M			K			N		S			H
							WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WKN15	WK10	WSM35G	WSM35S
RDGT0803M0-D57	M	4	3,18	8	15°	3,4																
RDMT10T3M0-D57	M	4	3,97	10	15°	4,4	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
RDMT1204M0-D57	M	6	4,76	12	15°	4,4	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
RDMT1605M0-D57	M	6	5,56	16	15°	5,5	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
RDMT2006M0-D57	M	6	6,35	20	15°	6,5	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉

Ejemplo de denominación para el grado WK10: RDGT0803M0-G88 WK10

HC = Metal duro recubierto  
HW = Metal duro no recubierto

## Redondas positivas RDHX / RDMX / RDGX Tiger-tec® Gold



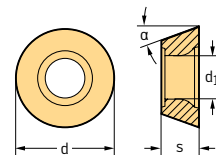
### Plaquetas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	s mm	d mm	α	d <sub>1</sub> mm	P				M			K			N		S			H
							WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WK10	WSM35G
RDHX1003M0T-A27	H	4	3,18	10	15°	4,4	☉	☉	☉													
RDHX12T3M0T-A27	H	6	3,97	12	15°	4,4	☉	☉	☉													
RDHX1604M0T-A27	H	6	4,76	16	15°	5,5	☉															
RDHX2006M0T-A27	H	6	5,97	20	15°	5,5	☉															
RDHX0501M0-A57	H	4	1,47	5	15°	2,2	☉	☉	☉				☉	☉	☉						☉	
RDHX0702M0-A57	H	4	2,35	7	15°	2,8	☉	☉	☉				☉	☉	☉						☉	
RDHX07T1M0-A57	H	4	1,96	7	15°	2,8	☉	☉	☉				☉	☉	☉						☉	
RDHX1003M0-A57	H	4	3,18	10	15°	4,4	☉	☉	☉				☉	☉	☉						☉	
RDHX12T3M0-A57	H	6	3,97	12	15°	4,4	☉	☉	☉				☉	☉	☉						☉	
RDHX1604M0-A57	H	6	4,76	16	15°	5,5	☉	☉	☉				☉	☉	☉						☉	
RDHX2006M0-A57	H	6	6	20	15°	5,5	☉	☉	☉				☉	☉	☉						☉	
RDMX1003M0T-A27	M	4	3,18	10	15°	4,4	☉	☉	☉													
RDMX12T3M0T-A27	M	6	3,97	12	15°	4,4	☉	☉	☉													
RDMX1604M0T-A27	M	6	4,76	16	15°	5,5	☉	☉	☉													

Ejemplo de denominación para el grado WKP25S: RDHX1003M0T-A27 WKP25S  
Ejemplo de denominación para el grado WKP35S: RDHX1003M0T-A27 WKP35S  
Ejemplo de denominación para el grado WKP25S: RDHX12T3M0T-A27 WKP25S  
Ejemplo de denominación para el grado WKP35G: RDHX12T3M0T-A27 WKP35G

HC = Metal duro recubierto  
HW = Metal duro no recubierto

## Redondas positivas RDHX / RDMX / RDGX Tiger-tec® Gold



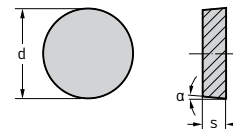
### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	s mm	d mm	α	d <sub>1</sub> mm	P				M			K				N	S			H				
							WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WK10	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WHH15X	
RDGX0501M0-G88	G	4	1,45	5	15°	2,2																				
RDGX07T1M0-G88	G	4	1,94	7	15°	2,8																				
RDGX1003M0-G88	G	4	3,18	10	15°	4,4																				
RDGX12T3M0-G88	G	6	3,97	12	15°	4,4																				
RDGX1604M0-G88	G	6	4,76	16	15°	5,5																				
RDGX2006M0-G88	G	6	6	20	15°	5,5																				
RDMX0501M0-D57	M	4	1,45	5	15°	2,2		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
RDMX07T1M0-D57	M	4	1,94	7	15°	2,8		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
RDMX1003M0-D57	M	4	3,18	10	15°	4,4		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
RDMX12T3M0-D57	M	6	3,97	12	15°	4,4		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
RDMX1604M0-D57	M	6	4,76	16	15°	5,5		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
RDMX2006M0-D57	M	6	6	20	15°	5,5		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉

Ejemplo de denominación para el grado WKP25S: RDHX1003M0T-A27 WKP25S  
 Ejemplo de denominación para el grado WKP35S: RDHX1003M0T-A27 WKP35S  
 Ejemplo de denominación para el grado WKP25S: RDHX12T3M0T-A27 WKP25S  
 Ejemplo de denominación para el grado WKP35G: RDHX12T3M0T-A27 WKP35G

HC = Metal duro recubierto  
 HW = Metal duro no recubierto

## Cerámica: redondas positivas RPGN



### Plaquitas de corte

Denominación	d mm	α	S	
			CS	WIS10 / WIS30
RPGN090300E	9,525	11°	☉	☉
RPGN120400E	12,7	11°	☉	☉
RPGN090300T01020	9,525	11°	☉	☉
RPGN120400T01020	12,7	11°	☉	☉

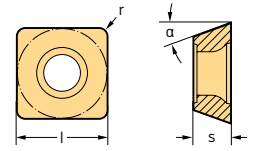
Dimensiones: ver el código de designación según la norma ISO 1832  
 Ejemplo de denominación para el grado WIS10: RPGN090300E WIS10

CS = Cerámica no recubierta SIAION

# Cuadradas positivas

## SDGT / SDMW / SDMT

### Tiger-tec® Gold



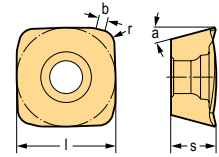
#### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	s mm	l mm	r mm	α	P				M				K				N		S					
							HC				HC				HC				HC	HW	HC					
							WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WKN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G
SDHT06T204-G88	H	4	2,78	6,35	0,4	15°																				
SDHT09T304-G88	H	4	3,97	9,52	0,4	15°																				
SDHT09T308-G88	H	4	3,97	9,52	0,8	15°																				
SDHT120408-G88	H	4	4,76	12,7	0,8	15°																				
SDMW06T204-A57	M	4	2,78	6,35	0,4	15°	⊗	⊗	⊗																	
SDMW09T308-A57	M	4	3,97	9,52	0,8	15°	⊗	⊗	⊗																	
SDMW09T320-A57	M	4	3,97	9,52	2	15°	⊗	⊗	⊗				⊗		⊗	⊗									⊗	
SDMW120408-A57	M	4	4,76	12,7	0,8	15°	⊗	⊗	⊗						⊗	⊗										
SDMW120425-A57	M	4	4,76	12,7	2,5	15°	⊗	⊗	⊗				⊗		⊗	⊗									⊗	
SDMT06T204-D51	M	4	2,78	6,35	0,4	15°	⊗	⊗	⊗	⊗																⊗
SDMT09T308-D51	M	4	3,97	9,52	0,8	15°	⊗	⊗	⊗	⊗																⊗
SDMT120408-D51	M	4	4,76	12,7	0,8	15°	⊗	⊗	⊗	⊗																⊗
SDMT06T204-D57	M	4	2,78	6,35	0,4	15°	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗					⊗									⊗	⊗
SDMT09T308-D57	M	4	3,97	9,52	0,8	15°	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗					⊗	⊗								⊗	⊗
SDMT120408-D57	M	4	4,76	12,7	0,8	15°	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗					⊗	⊗								⊗	⊗
SDMT06T204-F57	M	4	2,78	6,35	0,4	15°	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗														⊗
SDMT06T208-F57	M	4	2,78	6,35	0,8	15°	⊗	⊗	⊗	⊗																⊗
SDMT06T212-F57	M	4	2,78	6,35	1,2	15°	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗														⊗
SDMT09T304-F57	M	4	3,97	9,52	0,4	15°	⊗	⊗	⊗	⊗																⊗
SDMT09T308-F57	M	4	3,97	9,52	0,8	15°	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗														⊗
SDMT09T312-F57	M	4	3,97	9,52	1,2	15°	⊗	⊗	⊗	⊗																⊗
SDMT09T316-F57	M	4	3,97	9,52	1,6	15°	⊗	⊗	⊗	⊗																⊗
SDMT09T320-F57	M	4	3,97	9,52	2	15°	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗														⊗
SDMT120408-F57	M	4	4,76	12,7	0,8	15°	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗													⊗
SDMT120412-F57	M	4	4,76	12,7	1,2	15°	⊗	⊗	⊗	⊗																⊗
SDMT120416-F57	M	4	4,76	12,7	1,6	15°	⊗	⊗	⊗	⊗																⊗
SDMT120420-F57	M	4	4,76	12,7	2	15°	⊗	⊗	⊗	⊗																⊗
SDMT120425-F57	M	4	4,76	12,7	2,5	15°	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗														⊗



Ejemplo de denominación para el grado WK10: SDHT06T204-G88 WK10

HC = Metal duro recubierto  
HW = Metal duro no recubierto

## Cuadradas positivas SDMX Tiger-tec® Gold



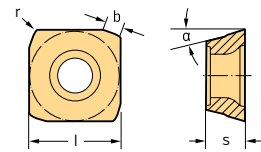
### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P		M				K		S					
								HC		HC				HC		HC					
								WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	
 SDMX0904ZDR-E27 SDMX1205ZDR-E27	M	4	4,62	9,52	1	15°	0,8	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
	M	4	5,84	12,7	2	15°	1,2	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
 SDMX0904ZDR-E57 SDMX1205ZDR-E57	M	4	4,62	9,52	1	15°	0,8	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
	M	4	5,84	12,7	2	15°	1,2	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑


Ejemplo de denominación para el grado WKP35G: SDMX0904ZDR-E27 WKP35G

HC = Metal duro recubierto

## Cuadradas positivas SDMT Tiger-tec® Gold



### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P		M	K	S	
								HC		HC	HC	HC	
								WKP35G	WKP35S	WSP45G	WKP35G	WKP35S	WSP45G
 SDMT06T2ZDR-D57 SDMT09T3ZDR-D57 SDMT1204ZDR-D57	M	4	2,78	6,35	0,4	15°	1,2	☑	☑	☑	☑	☑	☑
	M	4	3,97	9,52	0,8	15°	1,2	☑	☑	☑	☑	☑	☑
	M	4	4,76	12,7	0,8	15°	1,8	☑	☑	☑	☑	☑	☑

Ejemplo de denominación para el grado WKP35G: SDMT06T2ZDR-D57 WKP35G

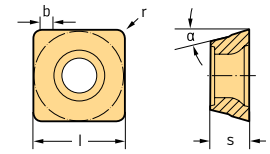
HC = Metal duro recubierto



# Cuadradas positivas

## SDGT

### Tiger-tec® Gold



#### Plaquetas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	s mm	l mm	r mm	a	b mm	P				M			K			S					
								HC				HC			HC			HC					
								WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSP45G			
SDGT06T2PDR-D57	G	4	2,78	6,35	0,4	15°	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDGT09T3PDR-D57	G	4	3,97	9,52	0,8	15°	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDGT1204PDR-D57	G	4	4,76	12,7	0,8	15°	1,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

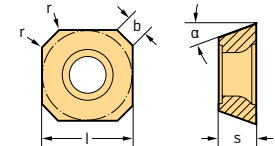
Ejemplo de denominación para el grado WKP25S: SDGT06T2PDR-D57 WKP25S  
 Ejemplo de denominación para el grado WKP35G: SDGT06T2PDR-D57 WKP35G

HC = Metal duro recubierto

# Cuadradas positivas

## SDMW / SDMT / SDET / SDGT

### Tiger-tec® Gold



#### Plaquetas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	s mm	l mm	r mm	a	b mm	P				M				K				N		S						
								HC				HT	HC				HC				HC	HW	HC					
								WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WEP20	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WKN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G
SDMW09T3AZN-A57	M	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,2	☺	☺	☺						☺			☺	☺	☺							
SDMW1204AZN-A57	M	4	4,76	12,7	0,3	15°	1,4	☺	☺	☺						☺			☺	☺	☺							
SDMT09T3AZN-D57	M	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,2	☺	☺	☺	☺		☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺		
SDMT1204AZN-D57	M	4	4,76	12,7	0,3	15°	1,4	☺	☺	☺	☺		☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺		
SDET09T3AZN-F57	E	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,4					☺																
SDET1204AZN-F57	E	4	4,76	12,7	0,3	15°	1,8					☺																
SDMT09T3AZN-F57	M	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,4	☺	☺	☺	☺					☺			☺	☺	☺					☺	☺	
SDMT1204AZN-F57	M	4	4,76	12,7	0,3	15°	1,8	☺	☺	☺	☺					☺			☺	☺	☺					☺	☺	
SDGT09T3AZN-F57	G	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,4	☺	☺	☺	☺		☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺		
SDGT1204AZN-F57	G	4	4,76	12,7	0,3	15°	1,8	☺	☺	☺	☺		☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺		
SDGT09T3AZN-G77	G	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,2									☺												☺
SDGT1204AZN-G77	G	4	4,76	12,7	0,3	15°	1,4									☺												☺

Ejemplo de denominación para el grado WAK15: SDMW09T3AZN-A57 WAK15  
 Ejemplo de denominación para el grado WKP25S: SDMW09T3AZN-A57 WKP25S  
 Ejemplo de denominación para el grado WKP35G: SDMW09T3AZN-A57 WKP35G

HC = Metal duro recubierto  
 HT = Cermet no recubierto  
 HW = Metal duro no recubierto

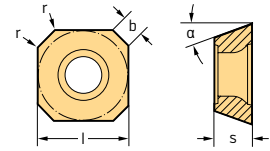
**WALTER SELECT**      Plaqueta de corte óptima para condiciones de mecanizado      → buenas = ☺      → medias = ☹      → desfavorables = ☹☹

D2

## Cuadradas positivas

### SDMW / SDMT / SDET / SDGT

### Tiger-tec® Gold



#### Plaquetas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P				M				K				N		S		
								HC				HT				HC				HC	HW	HC		
								WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WEP20	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WKN15	WK10
SDHT09T3AZN-G88	H	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,2													☺	☺			
SDHT1204AZN-G88	H	4	4,76	12,7	0,3	15°	1,4													☺	☺			

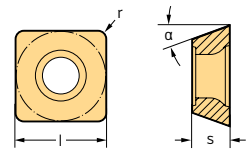
Ejemplo de denominación para el grado WAK15: SDMW09T3AZN-A57 WAK15  
 Ejemplo de denominación para el grado WKP25S: SDMW09T3AZN-A57 WKP25S  
 Ejemplo de denominación para el grado WKP35G: SDMW09T3AZN-A57 WKP35G

HC = Metal duro recubierto  
 HT = Cermet no recubierto  
 HW = Metal duro no recubierto

## Cuadradas positivas

### SPGT / SPHW / SPHT / SPMW / SPMT / SDEB / SPEB

### Tiger-tec® Gold



#### Plaquetas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	s mm	l mm	r mm	α	P				M				K				N		S					
							HC				HT				HC				HC	HW	CN	HC	HW	HC		
							WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WKM	WSN10	WKN15	WK10	WSM35G	WSM35S
SPGT120606-F57	G	4	6,35	12,7	0,6	11°				☹	☹	☹	☹								☹	☹	☹			
SPHW120412-A57	H	4	4,76	12,7	1,2	11°											☺									
SPHW120416-A57	H	4	4,76	12,7	1,6	11°											☺									
SPHT060304-G88	H	4	3,18	6,35	0,4	11°													☺	☺						
SPHT09T308-G88	H	4	3,97	9,52	0,8	11°													☺	☺						
SPHT120408-G88	H	4	4,76	12,7	0,8	11°													☺	☺						
SPMW060304T-A27	M	4	3,18	6,35	0,4	11°			☹																	
SPMW09T308T-A27	M	4	3,97	9,52	0,8	11°	☹	☹																		
SPMW120408T-A27	M	4	4,76	12,7	0,8	11°	☹	☹																		
SPMW120606T-A27	M	4	6,35	12,7	0,6	11°	☹	☹																		
SPMW060304-A57	M	4	3,18	6,35	0,4	11°	☹					☹	☹													
SPMW09T308-A57	M	4	3,97	9,52	0,8	11°	☹	☹				☹	☹	☹												
SPMW120408-A57	M	4	4,76	12,7	0,8	11°	☹	☹				☹	☹	☹												

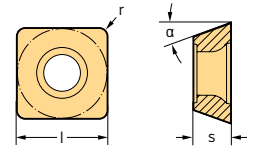
Ejemplo de denominación para el grado WSM35G: SPGT120606-F57 WSM35G

HC = Metal duro recubierto  
 HW = Metal duro no recubierto  
 CN = Nitruro de silicio Si<sub>3</sub>N<sub>4</sub>

# Cuadradas positivas

SPGT / SPHW / SPHT / SPMW / SPMT / SDEB / SPEB

## Tiger-tec® Gold



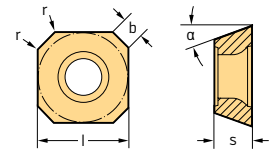
### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	s mm	l mm	r mm	α	P				M				K				N		S			
							WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WKM	WSN10	WSN15	WK10	WSM35G
SPMT060304-D51	M	4	3,18	6,35	0,4	11°	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
SPMT09T308-D51	M	4	3,97	9,52	0,8	11°	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
SPMT120408-D51	M	4	4,76	12,7	0,8	11°	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
SPMT120606-D51	M	4	6,35	12,7	0,6	11°	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
SPMT120606-D57	M	4	6,35	12,7	0,6	11°	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
SPMT060304-F55	M	4	3,18	6,35	0,4	11°	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
SPMT09T308-F55	M	4	3,97	9,52	0,8	11°	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
SPMT120408-F55	M	4	4,76	12,7	0,8	11°	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
SDEB090308-A67	E	4	3,18	9,52	0,8	15°																		
SPEB090308-A67	E	4	3,18	9,52	0,8	11°																		
SPEB120308-A67	E	4	3,18	12,7	0,8	11°																		
SPEB150408-A67	E	4	4,76	15,88	0,8	11°																		
SPEB090308-A88	E	4	3,18	9,52	0,8	11°																		
SPMW070308-A67	M	4	3,18	7,94	0,8	11°	⊕																	
SPMW070308-A88	M	4	3,18	7,94	0,8	11°																		

Ejemplo de denominación para el grado WSM35G: SPGT120606-F57 WSM35G

HC = Metal duro recubierto  
 HW = Metal duro no recubierto  
 CN = Nitruro de silicio Si<sub>3</sub>N<sub>4</sub>

**Cuadradas positivas**  
**SPGT / SPKT / SPMW / SPMT / SDGT / SDHW / SDMW /**  
**SDMT / SEHW / SEHT**  
**Tiger-tec® Gold**



## Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	s mm	l mm	r mm	$\alpha$	b mm	P				M				K			N		S						
								HC				HC				HC			HC	HW	HC						
								WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WSP45S	
SPGT1204AEN-K88	G	4	4,76	12,7		11°	1,5																				
SPKT1204AZN	K	4	4,76	12,7		11°	1,4	☒																			
SPKT1504AZN	K	4	4,76	15,88		11°	1,7		☒	☒																	
SPMW1204AEN-A57	M	4	4,76	12,7	0,5	11°	1,4			☒																	
SPMT1204AEN	M	4	4,76	12,7	0,5	11°	1,4	☒		☒	☒	☒														☒	☒
SDGT09T3AEN-F57	G	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,2	☒		☒	☒	☒	☒													☒	☒
SDGT09T3AEN-G88	G	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,2													☒	☒						
SDHW09T3AEN-A57	H	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,2			☒											☒						
SDMWO9T3AEN-A57	M	4	3,97	9,52	0,5	15°	1,2	☒		☒												☒	☒				
SDMT09T3AEN-D57	M	4	3,97	9,52	0,5	15°	1,2			☒	☒	☒	☒	☒											☒	☒	☒
SEHW1204AFN	H	4	4,76	12,7	0,8	20°	2	☒	☒	☒											☒	☒	☒				
SEHW1504AFN	H	4	4,76	15,9	0,8	20°	2,1			☒												☒					
SEHT1204AFN	H	4	4,76	12,7	0,8	20°	2			☒	☒	☒	☒	☒								☒	☒	☒	☒	☒	☒
SEHT1204AFN-K88	H	4	4,76	12,7	0,8	20°	1,8															☒					

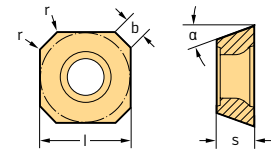
Ejemplo de denominación para el grado WK10: SPGT1204AEN-K88 WK10

 HC = Metal duro recubierto  
 HW = Metal duro no recubierto



# Cuadradas positivas

## SPJW / SPGT

### Tiger-tec® Gold



#### Plaquetas de corte

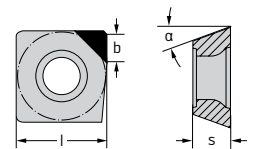
Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P				M				K			S									
								WKP25S	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKP25S	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WSP45S						
 SPJW1204EDR	J	4	4,76	12,7		11°	1,4	☺	☺							☺	☺	☺										
 SPGT1204EDR-F55	G	4	4,76	12,7	0,5	11°	1,3	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

Ejemplo de denominación para el grado WAK15: SPJW1204EDR WAK15


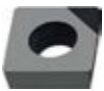
HC = Metal duro recubierto

# Cuadradas positivas

## SPHW



#### Plaquetas de corte

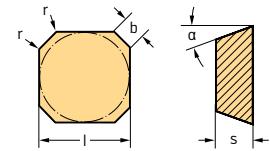
Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	s mm	l mm	α	b mm	N	DP	WCD10
 SPHW1204EDR-A88	H	1	4,76	12,7	11°	1,5			☺
 SPHW1204PDR-A88	H	1	4,76	12,7	11°	1,5			☺

Ejemplo de denominación para el grado WCD10: SPHW1204EDR-A88 WCD10



DP = Diamante policristalino

**WALTER SELECT**    Plaqueta de corte óptima para condiciones de mecanizado    → buenas = ☺    → medias = ☹    → desfavorables = ☹

**Cuadradas positivas**  
**SEKN / SEKR**  
**Tiger-tec® Silver**



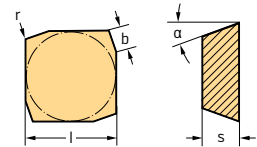
**Plaquitas de corte**

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P	K
								HC	HC
								WKP35S	WKP35S
 SEKN1203AFN SEKN1504AFN	K	4	3,18	12,7	0,6	20°	1,9		
	K	4	4,76	15,9	0,4	20°	2		
 SEKR1203AFTN	K	4	3,18	12,7	0,4	20°	1,9		


Ejemplo de denominación para el grado WKP35S: SEKN1203AFN WKP35S

HC = Metal duro recubierto

**Cuadradas positivas**  
**SPFN**  
**Tiger-tec® Silver**



**Plaquitas de corte**

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	s mm	l mm	r mm	b mm	P	K
							HC	HC
							WKP25S	WKP25S
 SPFN1204EDN	F	4	4,76	12,7	0,5	1,7		

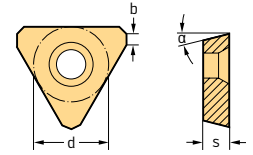
Ejemplo de denominación para el grado WKP25S: SPFN1204EDN WKP25S

HC = Metal duro recubierto



# Triangulares positivas

## TPAW / TPJW

### Tiger-tec® Silver



#### Plaquetas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	s mm	d mm	α	b mm	P		K		
							HC		HC		
							WKP25S	WKP35S	WAK15	WKP25S	WKP35S
 TPAW1604PPN	A	3	4,76	9,52	11°	1,2	☑	☑	☑	☑	☑
 TPJW1604PPN	J	3	4,76	9,52	11°	1,2	☑	☑	☑	☑	☑
TPJW2204PPN	J	3	4,76	12,7	11°	1,2	☑	☑	☑	☑	☑

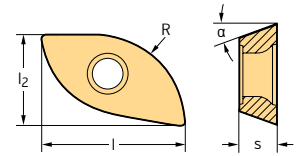
Ejemplo de denominación para el grado WKP25S: TPAW1604PPN WKP25S

HC = Metal duro recubierto


# Plaquetas de forma positiva

## XDGT / XDMT

### Tiger-tec® Gold



#### Herramienta

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	l <sub>2</sub> mm	l mm	s mm	α	R mm	P				M				K		S					
								HC				HC				HC		HC					
								WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WSP45S
 XDGT1303080R-D57	G	2	8,5	13,12	3	15°	8	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
XDGT16T3100R-D57	G	2	9	15,93	3,74	15°	10	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
XDGT2004125R-D57	G	2	11,3	19,94	4,68	15°	12,5	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
XDGT2405150R-D57	G	2	13,5	23,94	5,62	15°	15	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
XDGT2506160R-D57	G	2	14,4	25,54	6	15°	16	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
XDGT3207200R-D57	G	2	18	31,95	7,5	15°	20	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
XDGT4009250R-D57	G	2	22,5	39,95	9,39	15°	25	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
XDGT1303079R-D57	G	2	8,5	13,12	3	15°	7,84	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
XDGT16T3095R-D57	G	2	9	15,93	3,74	15°	9,530	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
XDGT2004127R-D57	G	2	11,3	19,94	4,68	15°	12,7	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
XDGT3207191R-D57	G	2	18	31,95	7,5	15°	19,05	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
XDGT4009254R-D57	G	2	22,5	39,95	9,39	15°	25,4	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑

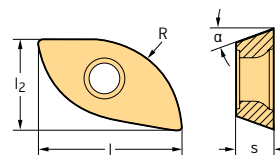
Ejemplo de denominación para el grado WKP35S: XDGT1303080R-D57 WKP35S

Ejemplo de denominación para el grado WKP35S: XDGT16T3100R-D57 WKP35S

Ejemplo de denominación para el grado WSP45G: XDGT16T3100R-D57 WSP45G

HC = Metal duro recubierto

## Plaquetas de forma positiva XDGT / XDMT Tiger-tec® Gold



### Herramienta

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	l <sub>2</sub> mm	l mm	s mm	α	R mm	P				M				K			S					
								HC				HC				HC			HC					
								WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WSP45S	
XDMT1303080R-F55	M	2	8,5	13,12	3	15°	8	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
XDMT16T3100R-F55	M	2	9	15,93	3,74	15°	10	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
XDMT2004125R-F55	M	2	11,3	19,94	4,68	15°	12,5	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
XDMT2405150R-F55	M	2	13,5	23,94	5,62	15°	15	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
XDMT2506160R-F55	M	2	14,4	25,54	6	15°	16	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
XDMT3207200R-F55	M	2	18	31,95	7,5	15°	20	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
XDMT4009250R-F55	M	2	22,5	39,95	9,39	15°	25	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
XDMT1303079R-F55	M	2	8,5	13,12	3	15°	7,920	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
XDMT16T3095R-F55	M	2	9	15,93	3,74	15°	9,530	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
XDMT2004127R-F55	M	2	11,3	19,94	4,68	15°	12,7	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
XDMT2506159R-F55	M	2	14,4	25,54	6	15°	15,880	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
XDMT3207191R-F55	M	2	18	31,95	7,5	15°	19,05	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
XDMT4009254R-F55	M	2	22,5	39,95	9,39	15°	25,4	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉

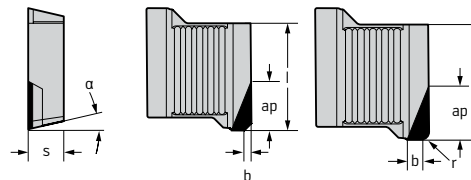
Ejemplo de denominación para el grado WKP35S: XDGT1303080R-D57 WKP35S

Ejemplo de denominación para el grado WKP35S: XDGT16T3100R-D57 WKP35S

Ejemplo de denominación para el grado WSP45G: XDGT16T3100R-D57 WSP45G

HC = Metal duro recubierto

## Plaquetas de corte PKD XOEN



### Plaquetas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	s mm	l mm	r mm	α	b mm	a <sub>p</sub> mm	WDN20	N
										DP
XOEN12T308R-A-A88	E	1	4	12,11	0,8	13°	1,2	5	☉	
XOEN12T3AZR-A-A88	E	1	4	12,21		13°	0,8	5,1	☉	
XOEN12T308R-F-A88	E	1	4	12,11	0,8	13°	1,2	10,3	☉	

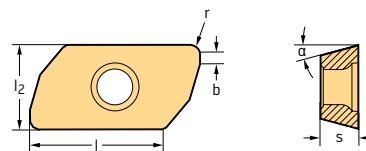
Ejemplo de denominación para el grado WDN20: XOEN12T308R-A-A88 WDN20

DP = Diamante policristalino



# Romboidales positivas

## ZDGT



### Plaquetas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	s mm	l mm	l <sub>2</sub> mm	r mm	α	b mm	N		
									HC	HW	
									WNN15	WKN15	WK10
ZDGT150404R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	0,4	15°	1,2	☺	☺	☺
ZDGT150408R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	0,8	15°	1,2	☺	☺	☺
ZDGT150412R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	1,2	15°	1,2	☺	☺	☺
ZDGT150416R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	1,6	15°	1,2	☺	☺	☺
ZDGT150420R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	2	15°	1,2	☺	☺	☺
ZDGT150430R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	3	15°	1,2	☺	☺	☺
ZDGT150440R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	4	15°	1,2	☺	☺	☺
ZDGT200508R-K85	G	2	5,56	21,2	14	0,8	15°	1,2	☺		☺
ZDGT200512R-K85	G	2	5,56	21,2	14	1,2	15°	1,2			☺
ZDGT200516R-K85	G	2	5,56	21,2	14	1,6	15°	1,2			☺
ZDGT200520R-K85	G	2	5,56	21,2	14	2	15°	1,2	☺		☺
ZDGT200530R-K85	G	2	5,56	21,2	14	3	15°	1,2	☺		☺
ZDGT200540R-K85	G	2	5,56	21,2	14	4	15°	1,2	☺		☺
ZDGT200550R-K85	G	2	5,56	21,2	14	5	15°	1,2			☺
ZDGT200560R-K85	G	2	5,56	21,2	14	6	15°	1,2			☺
ZDGT200564R-K85	G	2	5,56	21,2	14	6,4	15°	1,2			☺

ZDGT1504 y ZDGT2005 se pueden utilizar con fresas de ramping M2131  
Ejemplo de denominación para el grado WK10: ZDGT150404R-K85 WK10

HC = Metal duro recubierto  
HW = Metal duro no recubierto

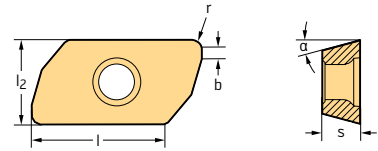
D2

**WALTER SELECT**    Plaqueta de corte óptima para condiciones de mecanizado    → buenas = ☺    → medias = ☹    → desfavorables = ☹☹


☺ ☹ ☹ / \* = Nuevo en el catálogo

# Romboidales positivas

## ZDGT



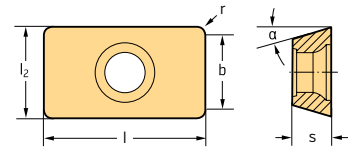
### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	s mm	l mm	l <sub>2</sub> mm	r mm	α	b mm	N	HW	WMG40
 ZDGT15A404R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	0,4	15°	1,2	☺	☺	☺
ZDGT15A408R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	0,8	15°	1,2	☺	☺	☺
ZDGT15A412R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	1,2	15°	1,2	☺	☺	☺
ZDGT15A416R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	1,6	15°	1,2	☺	☺	☺
ZDGT15A430R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	3	15°	1,2	☺	☺	☺
ZDGT15A440R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	4	15°	1,2	☺	☺	☺
ZDGT20A508R-K85	G	2	5,56	21,2	14	0,8	15°	1,2	☺	☺	☺
ZDGT20A516R-K85	G	2	5,56	21,2	14	1,6	15°	1,2	☺	☺	☺
ZDGT20A520R-K85	G	2	5,56	21,2	14	2	15°	1,2	☺	☺	☺
ZDGT20A530R-K85	G	2	5,56	21,2	14	3	15°	1,2	☺	☺	☺
ZDGT20A540R-K85	G	2	5,56	21,2	14	4	15°	1,2	☺	☺	☺
ZDGT20A550R-K85	G	2	5,56	21,2	14	5	15°	1,2	☺	☺	☺


ZDGT15A4 y ZDGT20A5 se pueden utilizar con fresas de ramping M2131 y M2331  
Ejemplo de denominación para el grado WMG40: ZDGT15A404R-K85 WMG40

HW = Metal duro no recubierto

## Plaquitas de acabado ADGX



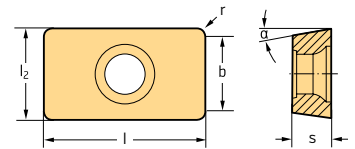
### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P	M	K
								HC	HC	HC
								WXM15	WXM15	WXM15
 ADGX10T3PER-F56	G	2	3,8	11,3	0,8	15°	5	☺	☺	☺
ADGX1606PER-F56	G	2	6,15	17,5	0,8	15°	8	☺	☺	☺


Ejemplo de denominación para el grado WXM15: ADGX10T3PER-F56 WXM15

HC = Metal duro recubierto

## Romboidales positivas BCGX



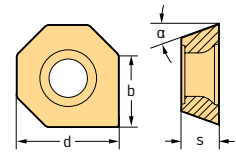
### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	s mm	l mm	l2 mm	r mm	α	b mm	P	M	K	H	
									HC	HC	HC	HC	
									WHH15X	WXM15	WXM15	WAK15	WHH15X
 BCGX0903PDR-G55	G	2	3,21	10,3	6,3	0,4	7°	5	☺	☺	☺	☺	
BCGX1605PDR-G55	G	2	5,81	17,3	9,9	0,8	7°	8	☺	☺	☺	☺	





Ejemplo de denominación para el grado WAK15: BCGX0903PDR-G55 WAK15

HC = Metal duro recubierto

# Plaquetas de acabado ODHX Tiger-tec® Silver



## Plaquetas de corte

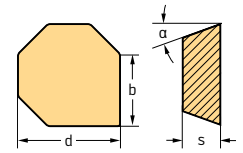
Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	s mm	d mm	α	b mm	P			M		K			H
							WHH15X	WCX15	WKP35S	WHH15X	WCX15	WKP35S	WHH15X	WCX15	WKP35S
 ODHX0504ZZR-A57	H	1	4,76	12,7	15°	7,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
 ODHX0605ZZR-A57	H	1	5,56	15,88	15°	9,4	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
 ODHX0605ZZN-A57	H	8	5,56	15,88	15°	6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
 ODHX0605ZZN-A88	H	8	5,56	15,88	15°	6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

\*ZZN solo para κ = 45°





Ejemplo de denominación para el grado WAK15: ODHX0504ZZR-A57 WAK15

HC = Metal duro recubierto

# Plaquetas de acabado OPHX



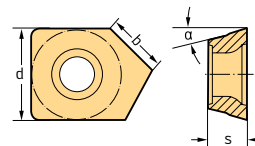
## Plaquetas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	s mm	d mm	α	b mm	P		M		K		H	
							WHH15X	WCX15	WHH15	WCX15	WAK15	WHH15X	WCX15	WCB80
 OPHX0504ZZR-A27	H	1	4,76	12,7	11°	7,8							☺	☺
 OPHX0504ZZN-A57	H	8	4,76	12,7	11°	5	☺			☺	☺			☺
 OPHX0504ZZR-A57	H	1	4,76	12,7	11°	7,8				☺				
 OPHX0504ZZN-A88	H	8	4,76	12,7	11°	5	☺	☺	☺	☺				

Ejemplo de denominación para el grado WCB80: OPHX0504ZZR-A27 WCB80

HC = Metal duro recubierto  
BH = CBN con alto contenido de CBN

## Cuadradas positivas SDHX



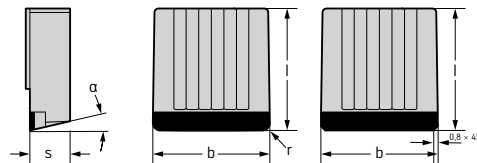
### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	s mm	d mm	α	b mm	P	M	K	H			
							HC	HC	HC	HC			
							WHH15X	WXM15	WXM15	WAK15	WHH15X	WXM15	WHH15X
SDHX09T3AZR-A88	H	1	3,97	9,52	15°	5,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDHX1204AZR-A88	H	1	4,76	12,7	15°	7,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

Ejemplo de denominación para el grado WAK15: SDHX09T3AZR-A88 WAK15

HC = Metal duro recubierto

## Plaquitas de acabado de PKD XOEX



### Plaquitas de corte

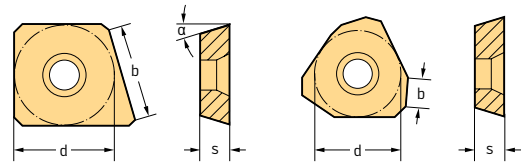
Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	s mm	l mm	r mm	α	b mm	N	DP
								WDN20	WDN20
XOEX12T308N-F-A88	E	1	4	12,16	0,8	13°	11,8	☺	☺
XOEX12T3AZR-F-A88	E	1	4	12,16	0,8	13°	11,8	☺	☺

Ejemplo de denominación para el grado WDN20: XOEX12T308N-F-A88 WDN20





DP = Diamante policristalino

# Plaquetas de acabado

## P2901 / P2903 / P2905 / SPHX



### Plaquetas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	s mm	d mm	α	b mm	P		M		K		N		H
							HC	HC	HC	HC	HW	DP	HC		
							WHH15X	WXM15	WXM15	WAK15	WHH15X	WXM15	WK10	WCD10	WHH15X
 P2901-1R	H	1	4,76	12,7	11°	11	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
 P2903-2R	A	3	4,76	9,52	11°	3,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
 P2905-1	F	4	4,76	12,7	11°	10	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
 SPHX1204PDR-A88	H	1	4,76	12,7	11°	3,5							☺		

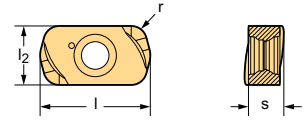
Ejemplo de denominación para el grado WAK15: P2901-1R WAK15

HC = Metal duro recubierto  
 HW = Metal duro no recubierto  
 DP = Diamante policristalino


## Romboidales negativas

### ENMX

### Tiger-tec® Gold



#### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	s mm	l mm	l <sub>2</sub> mm	r mm	P				M				K				S		H				
							HC				HC				HC				HC		HC				
							WHP15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WHP15X	
 ENMX08T316R-D27	M	4	3,6	11	6	1,6	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
 ENMX08T316R-F47	M	4	3,6	11	6	1,6	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒

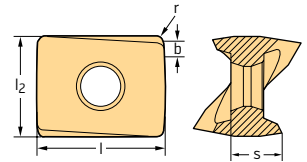
Ejemplo de denominación para el grado WHH15X: ENMX08T316R-D27 WHH15X  
Ejemplo de denominación para el grado WKK25G: ENMX08T316R-D27 WKK25G

HC = Metal duro recubierto



## Romboidales negativas

### LNGX

### Tiger-tec® Gold



#### Plaquitas de corte

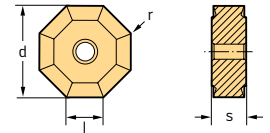
Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	s mm	l mm	l <sub>2</sub> mm	r mm	b mm	P				M				K				N		S			
								HC				HC				HC				HC	HW	HC			
								WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSP45G	
 LNGX130708R-L55	G	4	7,74	13,7	11	0,8	1,2	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
LNGX130712R-L55	G	4	7,74	13,7	11	1,2	1	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
LNGX130716R-L55	G	4	7,74	13,7	11	1,6	0,9	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
LNGX130720R-L55	G	4	7,74	13,7	11	2	0,7	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
LNGX130725R-L55	G	4	7,74	13,7	11	2,5	0,6	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
LNGX130730R-L55	G	4	7,74	13,7	11	3	0,7	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
 LNGX130708R-L88	G	4	7,74	13,7	11	0,8	1,2	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒

Ejemplo de denominación para el grado WAK15: LNGX130708R-L55 WAK15  
Ejemplo de denominación para el grado WKK25G: LNGX130708R-L55 WKK25G


HC = Metal duro recubierto  
HW = Metal duro no recubierto



# Octogonales negativas ONHF Tiger-tec® Silver



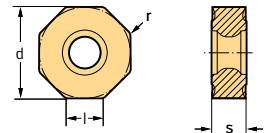
## Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	s mm	d mm	l mm	r mm	P		K		H
							HC		HC		HC
 ONHF050408-F67	H	16	4,76	12,7	5,26	0,8	WHP15X WKP25S		WAK15 WHH15X		WHH15X



Ejemplo de denominación para el grado WAK15: ONHF050408-F67 WAK15

HC = Metal duro recubierto

# Octogonales negativas ONHU / ONMU Tiger-tec® Gold



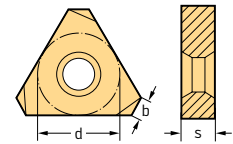
## Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	s mm	d mm	l mm	r mm	P		M		K	S
							HC		HC		HC	HC
 ONHU050408-F67	H	16	4,86	12,7	5,26	0,8	WKP35G WSP45G		WSM35G WSM35S		WSP45G	
 ONMU050408-D57	M	16	4,86	12,7	5,26	0,8						



Ejemplo de denominación para el grado WKP35G: ONHU050408-F67 WKP35G

HC = Metal duro recubierto

## Placas Wendelnovex® P2352 / P23522 Tiger-tec® Silver



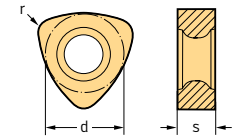
### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	s mm	d mm	b mm	P		K	
						HC	HC	HC	HC
						WKP25S	WKP35S	WKP25S	WKP35S
 P2352-1R	A	6	4,5	15	1,1	☺	☺	☺	☺
P2352-2R	A	6	4,5	18	1,1	☺	☺	☺	☺
 P23522-1R	A	6	4,5	15	1,1	☺	☺	☺	☺


Ejemplo de denominación para el grado WKP25S: P2352-1R WKP25S

HC = Metal duro recubierto

## Triangulares negativas P23696 Tiger-tec® Gold



### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	s mm	d mm	r mm	P				M			K			S			
						HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC		
						WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSP45G	
 P23696-1.0	M	6	5,31	9,52	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P23696-2.0	M	6	7,41	13,5	1,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

Ejemplo de denominación para el grado WKP25S: P23696-1.0 WKP25S

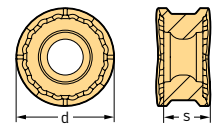
Ejemplo de denominación para el grado WKP35G: P23696-1.0 WKP35G

HC = Metal duro recubierto




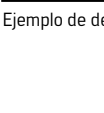
# Redondas negativas

## RNMX

### Tiger-tec® Gold



#### Plaquitas de corte

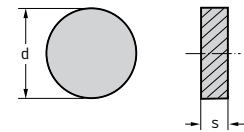
Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	s mm	d mm	P		M				S	
					HC		HC				HC	
					WSP45G	WSP45S	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WSM35G	WSM35S
 RNMX1005M0-G57	M	8	4,69	10	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
 RNMX1206M0-G57	M	8	5,64	12	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
 RNMX1005M0-K67	M	8	4,69	10	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
 RNMX1206M0-K67	M	8	5,64	12	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑

Ejemplo de denominación para el grado WSM35G: RNMX1005M0-G57 WSM35G



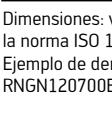
HC = Metal duro recubierto

# Cerámica: redondas negativas

## RNGN



#### Plaquitas de corte

Denominación	d mm	S		
		WIS10	WIS30	WMS20
 RNGN120700E	12,7	☑	☑	☑
 RNGN120700T01020	12,7	☑	☑	☑
 RNGN150700T01020	15,875			☑

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

Ejemplo de denominación para el grado WIS10: RNGN120700E WIS10

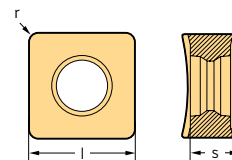
CS = Cerámica no recubierta SiAlON  
CR = Cerámica reforzada

**WALTER SELECT**    Plaquita de corte óptima para condiciones de mecanizado    → buenas = ☑    → medias = ☑    → desfavorables = ☑







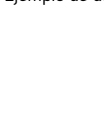






# Cuadradas negativas

## SNGX / SNMX

### Tiger-tec® Gold



#### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	s mm	l mm	r mm	P				M				K				S	
						HC				HC				HC				HC	
						WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G
 SNGX120512-F57	G	8	5,6	12,7	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
 SNMX120512-D27	M	8	5,55	12,7	1,2	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺		
 SNMX120520-D27	M	8	5,55	12,7	2	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺		
 SNMX090408-F27	M	8	4,87	9,52	0,8	☺	☺	☺	☺							☺	☺		
 SNMX120512-F27	M	8	5,65	12,7	1,2	☺	☺	☺	☺							☺	☺		
 SNMX160620-F27	M	8	6,38	16	2			☺	☺							☺	☺		
 SNMX090408-F57	M	8	4,85	9,52	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
 SNMX120512-F57	M	8	5,5	12,7	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
 SNMX120520-F57	M	8	5,5	12,7	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
 SNMX160620-F57	M	8	6,38	16	2	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺		
 SNMX160640-F57	M	8	6,38	16	4			☺	☺							☺	☺		
 SNMX090408-F67	M	8	4,87	9,52	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺
 SNMX120512-F67	M	8	5,63	12,7	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺

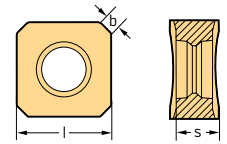
Ejemplo de denominación para el grado WKP25S: SNGX120512-F57 WKP25S  
 Ejemplo de denominación para el grado WKP35G: SNGX120512-F57 WKP35G

HC = Metal duro recubierto

# Cuadradas negativas

## SNGX / SNHX / SNMX

### Tiger-tec® Gold



#### Plaquetas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	s mm	l mm	b mm	P			M			K			N		S				
						WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WKN15	WK10	WSM35G
SNGX1205ANN-F27	G	8	5,59	12,7	1,5	☺	☺	☺													
SNGX0904ANN-F57	G	8	4,69	9,52	1,2	☺	☺	☺	☺												
SNGX1205ANN-F57	G	8	5,54	12,7	1,5	☺	☺	☺	☺												
SNGX1606ANN-F57	G	8	6,3	16	1,8																
SNGX0904ANN-F67	G	8	4,72	9,52	1,2	☺	☺	☺	☺												
SNGX1205ANN-F67	G	8	5,54	12,7	1,5	☺	☺	☺	☺												
SNHX0904ANN-K88	H	8	4,68	9,52	1,5											☺	☺				
SNHX1205ANN-K88	H	8	5,54	12,7	1,5											☺					
SNMX0904ANN-F27	M	8	4,72	9,52	1,2	☺	☺	☺													
SNMX1205ANN-F27	M	8	5,59	12,7	1,5	☺	☺	☺													
SNMX0904ANN-F57	M	8	4,69	9,52	1,2	☺	☺	☺	☺												
SNMX1205ANN-F57	M	8	5,54	12,7	1,5	☺	☺	☺	☺												
SNMX0904ANN-F67	M	8	4,72	9,52	1,2	☺	☺	☺	☺												
SNMX1205ANN-F67	M	8	5,54	12,7	1,5	☺	☺	☺													

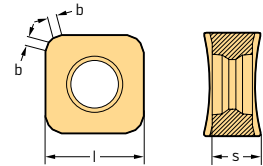
Ejemplo de denominación para el grado WKP25S: SNGX1205ANN-F27 WKP25S  
 Ejemplo de denominación para el grado WKP35G: SNGX1205ANN-F27 WKP35G

HC = Metal duro recubierto  
 HW = Metal duro no recubierto

# Cuadradas negativas

## SNGX / SNMX

### Tiger-tec® Gold



#### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	s mm	l mm	b mm	P				M			K					S				
						HC				HC			HC					HC				
						WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSP45G	
SNGX1205ENN-F27	G	8	5,65	12,7	1,2	☺	☺	☺								☺	☺	☺				
SNGX1205ENN-F57	G	8	5,61	12,7	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SNGX1205ENN-F67	G	8	5,64	12,7	1,2	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SNMX1205ENN-F57	M	8	5,61	12,7	1,2	☺	☺						☺			☺	☺					

Ejemplo de denominación para el grado WKP25S: SNGX1205ENN-F27 WKP25S  
 Ejemplo de denominación para el grado WKP35G: SNGX1205ENN-F27 WKP35G

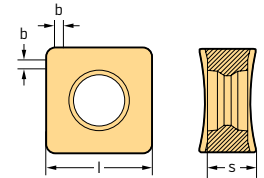
HC = Metal duro recubierto

D2

# Cuadradas negativas

## SNGX / SNHX / SNMX

### Tiger-tec® Gold



#### Plaquetas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	s mm	l mm	b mm	P				M			K				N		S					
						HC				HC			HC				HC	HW	HC					
						WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WKN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSP45G	
SNGX1205ZNN-F27	G	8	5,77	12,7	1,2	☺	☺	☺	☺							☺	☺	☺						
SNGX0904ZNN-F57	G	8	4,9	9,52	1	☺	☺	☺	☺							☺	☺	☺						☺
SNGX1205ZNN-F57	G	8	5,77	12,7	1,2	☺	☺	☺	☺							☺	☺	☺						☺
SNGX0904ZNN-F67	G	8	4,93	9,52	1	☺	☺	☺	☺							☺	☺	☺						☺
SNGX1205ZNN-F67	G	8	5,8	12,7	1,2	☺	☺	☺	☺							☺	☺	☺						☺
SNHX0904ZNN-K88	H	8	5,01	9,52	1														☺	☺				
SNHX1205ZNN-K88	H	8	5,89	12,7	1,2														☺	☺				
SNMX0904ZNN-F27	M	8	4,93	9,52	1	☺	☺	☺								☺	☺	☺						
SNMX0904ZNN-F57	M	8	4,91	9,52	1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺						☺
SNMX1205ZNN-F57	M	8	5,77	12,7	1,2	☺	☺	☺	☺							☺	☺	☺						☺
SNMX0904ZNN-F67	M	8	4,93	9,52	1				☺	☺	☺	☺												☺

Ejemplo de denominación para el grado WKP25S: SNGX1205ZNN-F27 WKP25S  
 Ejemplo de denominación para el grado WKP35G: SNGX1205ZNN-F27 WKP35G

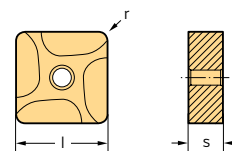
HC = Metal duro recubierto  
 HW = Metal duro no recubierto

**WALTER SELECT**    Plaqueta de corte óptima para condiciones de mecanizado    → buenas = ☺    → medias = ☹    → desfavorables = ☹☹


## Cuadradas negativas

### SNEF

### Tiger-tec® Gold



#### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	s mm	l mm	r mm	b mm	P		K		
							HC	WKP35G	HC	WKP35G	
 SNEF120408R-B67	E	8	4,76	12,7	0,8	2,1	WKP35G	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G

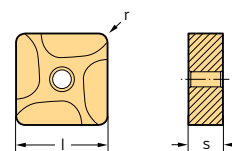
Ejemplo de denominación para el grado WKK25G: SNEF120408R-B67 WKK25G

HC = Metal duro recubierto


## Cuadradas negativas

### SNEX

### Tiger-tec® Silver



#### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	s mm	l mm	r mm	b mm	P		K	
							HC	WKP35S	HC	WKP35S
 SNEX15T612R-B67	E	8	7,1		1,2		WKP35S	WKP35S		

Ejemplo de denominación para el grado WKP35S: SNEX15T612R-B67 WKP35S

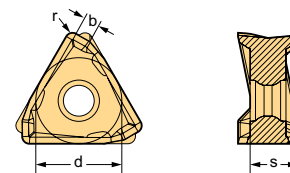
HC = Metal duro recubierto



# Triangulares negativas

## TN MU

### Tiger-tec® Gold



#### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	s mm	d mm	r mm	b mm	P		M	K		S			
							HC		HC	HC		HC			
							WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G
 TNMU11T304R-G57 TNMU160508R-G57	M	6	3,75	6,72	0,4	1	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
	M	6	5,35	9,6	0,8	1,6	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
 TNMU11T304R-G27 TNMU160508R-G27	M	6	3,75	6,72	0,4	1	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
	M	6	5,35	9,6	0,8	1,6	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕

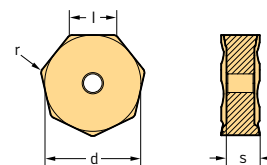
Ejemplo de denominación para el grado WKP25S: TNMU11T304R-G57 WKP25S  
Ejemplo de denominación para el grado WKP35G: TNMU11T304R-G57 WKP35G

HC = Metal duro recubierto

# Heptagonales negativas

## XNHF / XNMF

### Tiger-tec® Gold



#### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	s mm	d mm	l mm	r mm	P		K						
							HC		HC						
							WKP25S	WKP35G	WKP35S	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S
 XNHF070508-D27 XNHF090612-D27	H	14	5	14,5	7	0,8	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
	H	14	5,68	19,05	9	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
 XNHF070508-D57 XNHF090612-D57	H	14	5	14,5	7	0,8	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
	H	14	5,68	19,05	9	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
 XNHF070508-D67	H	14	5	14,5	7	0,8	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
 XNMF070508-D27 XNMF090612-D27	M	14	4,74	14,5	7	0,8	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
	M	14	5,68	19,05	9	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕

Ejemplo de denominación para el grado WKK25G: XNHF070508-D27 WKK25G

HC = Metal duro recubierto

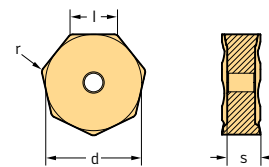
**WALTER SELECT**    Plaquita de corte óptima para condiciones de mecanizado    → buenas = ☺    → medias = ☹    → desfavorables = ☹

D2

## Heptagonales negativas

### XNHF / XNMF

### Tiger-tec® Gold



#### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	s mm	d mm	l mm	r mm	P			K							
							HC			HC							
							WKP25S	WKP35G	WKP35S	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S		
XNMF090612-D57	M	14	5,68	19,05	9	1,2	⊕			⊕	⊕	⊕	⊕				
XNMF070508-F57	M	14	4,74	14,5	7	0,8				⊕	⊕						
XNMF090612-F57	M	14	5,68	19,05	9	1,2	⊕			⊕	⊕	⊕					

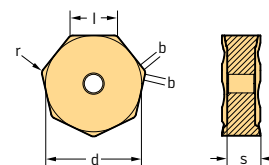
Ejemplo de denominación para el grado WKK25G: XNHF070508-D27 WKK25G

HC = Metal duro recubierto

## Heptagonales negativas

### XNHF

### Tiger-tec® Gold



#### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	s mm	d mm	l mm	r mm	b mm	P			K						
								HC			HC						
								WKP25S	WKP35G	WKP35S	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	
XNHF0705ANN-D27	H	14	5	14,5	7	0,8	1,1	⊕			⊕	⊕	⊕				
XNHF0906ANN-D27	H	14	5,68	19,05	9	0,8	1,4	⊕			⊕	⊕	⊕	⊕			
XNHF0705ANN-D57	H	14	5	14,5	7	0,8	1,1	⊕	⊕		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕		
XNHF0906ANN-D57	H	14	5,68	19,05	9	0,8	1,4	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	
XNHF0705ANN-D67	H	14	5	14,5	7	0,8	1,1				⊕						

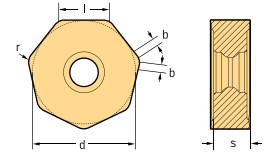
Ejemplo de denominación para el grado WKK25G: XNHF0705ANN-D27 WKK25G

HC = Metal duro recubierto

# Heptagonales negativas

## XNGU / XNMU

### Tiger-tec® Gold



#### Plaquetas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	s mm	d mm	l mm	r mm	b mm	P				M				K				S				
								HC				HC				HC				HC				
								WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G
XNGU0705ANN-F57	G	14	5	14,5	6,98	0,8	1,1	☺	☺	☺	☹	☹	☹	☹	☹			☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
XNMU0705ANN-F27	M	14	5	14,5	6,98	0,8	1,1	☺	☺	☺						☹	☹	☹	☹	☹				
XNMU0906ANN-F27	M	14	5,88	19,05	9,18	0,8	1,4	☺	☺	☺						☹	☹	☹	☹	☹				
XNMU0705ANN-F57	M	14	5	14,5	6,98	0,8	1,1	☺	☺	☺	☹	☹	☹	☹	☹			☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
XNMU0906ANN-F57	M	14	5,88	19,05	9,18	0,8	1,4	☺	☺	☺	☹	☹	☹	☹	☹			☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
XNMU0705ANN-F67	M	14	5	14,5	6,98	0,8	1,1	☺	☺			☹	☹	☹			☹	☹	☹		☹	☹	☹	
XNMU0906ANN-F67	M	14	5,88	19,05	9,18	0,8	1,4	☺	☺					☹			☹	☹	☹				☹	

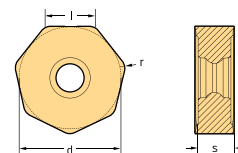
Ejemplo de denominación para el grado WKP25S: XNGU0705ANN-F57 WKP25S  
 Ejemplo de denominación para el grado WKP35G: XNGU0705ANN-F57 WKP35G

HC = Metal duro recubierto


# Heptagonales negativas

## XNMU

### Tiger-tec® Gold



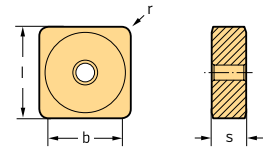
#### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	s mm	d mm	l mm	r mm	P			M			K			S				
							HC			HC			HC			HC				
							WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSP45G	
 XNMU070508-F57 XNMU090612-F57	M	14	5	14,5	6,98	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	M	14	5,88	19,05	9,18	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺


Ejemplo de denominación para el grado WKP25S: XNMU070508-F57 WKP25S  
 Ejemplo de denominación para el grado WKP35G: XNMU070508-F57 WKP35G

HC = Metal duro recubierto

## Plaquitas de acabado SNEF



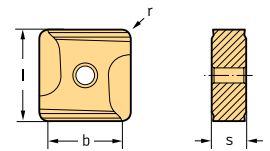
### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	s mm	l mm	r mm	b mm	Material	
							K WHH15X ☺	H HC WHH15X ☺
 SNEF1204PNN-A27	E	8	4,76	12,7	1,2	10,3	☺	☺


Ejemplo de denominación para el grado WHH15X: SNEF1204PNN-A27 WHH15X

HC = Metal duro recubierto

## Plaquitas de acabado SNEX



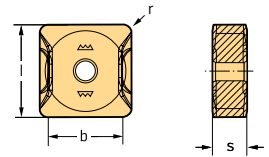
### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	s mm	l mm	r mm	b mm	Material		
							K WAK15 ☺	HC WHH15X ☺	H HC WHH15X ☺
 SNEX1204PNR-B67	E	4	4,76	12,7	0,8	10,8	☺	☺	☺


Ejemplo de denominación para el grado WAK15: SNEX1204PNR-B67 WAK15

HC = Metal duro recubierto

## Plaquetas de acabado SNEX



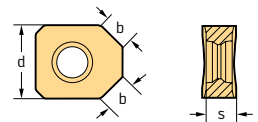
### Plaquetas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	s mm	l mm	r mm	b mm	Material		
							WAK15	WHH15X	WHH15X
 SNEX1204PNN-A27	E	4	4,76	12,7	1,2	10,3	K HC	H HC	WAK15 WHH15X WHH15X


Ejemplo de denominación para el grado WAK15: SNEX1204PNN-A27 WAK15

HC = Metal duro recubierto

## Plaquetas de acabado XNGX



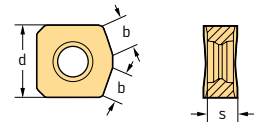
### Plaquetas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	s mm	d mm	b mm	P		M		K		H	
						WHH15X	WXM15	WHH15X	WXM15	WAK15	WHH15X	WXM15	WHH15X
 XNGX0904ANN-F67	G	2	4,68	9,52	5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
XNGX1205ANN-F67	G	2	5,39	12,7	4,7	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺


Ejemplo de denominación para el grado WAK15: XNGX0904ANN-F67 WAK15

HC = Metal duro recubierto

## Plaquitas de acabado XNGX



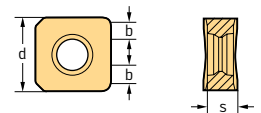
### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	s mm	d mm	b mm	P		M		K		H
						WHH15X	WXM15	WHH15X	WXM15	WHH15X	WXM15	WHH15X
 XNGX1205ENN-F67	G	2	5,42	12,7	4,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺


Ejemplo de denominación para el grado WAK15: XNGX1205ENN-F67 WAK15

HC = Metal duro recubierto

## Plaquitas de acabado XNGX



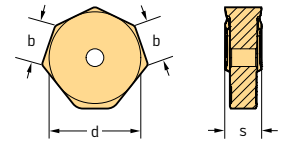
### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	s mm	d mm	b mm	P		M		K		H
						WHH15X	WXM15	WHH15X	WXM15	WHH15X	WXM15	WHH15X
 XNGX0904ZNN-F67	G	2	4,83	9,52	3,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
XNGX1205ZNN-F67	G	2	5,62	12,7	4	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺


Ejemplo de denominación para el grado WAK15: XNGX0904ZNN-F67 WAK15

HC = Metal duro recubierto

## Plaquetas de acabado XNHX



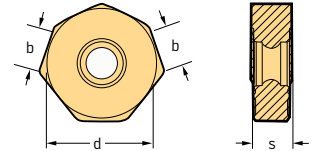
### Plaquetas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	s mm	d mm	b mm	Material		
						WAK15	WHH15X	WHH15X
 XNHX0705ANN-D67 XNHX0906ANN-D67	H	2	4,97	14,5	5,8	K HC	H HC	H HC
	H	2	5,57	19,05	7,5	WAK15 WHH15X WHH15X	H HC	H HC


Ejemplo de denominación para el grado WAK15: XNHX0705ANN-D67 WAK15

HC = Metal duro recubierto

## Plaquetas de acabado XNGX



### Plaquetas de corte

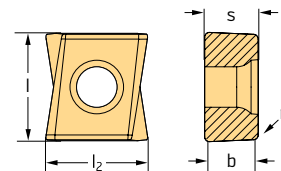
Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	s mm	d mm	b mm	Material			Material		
						WHH15X	WXM15	WXM15	WAK15	WHH15X	WXM15
 XNGX0705ANN-F67	G	2	5	14,5	5,7	P HC	M HC	K HC	H HC	H HC	H HC
	G	2	5	14,5	5,7	WHH15X WXM15 WXM15	WAK15 WHH15X WXM15	H HC	H HC	H HC	H HC

Ejemplo de denominación para el grado WAK15: XNGX0705ANN-F67 WAK15


HC = Metal duro recubierto



## Plaquetas de acabado LNHX



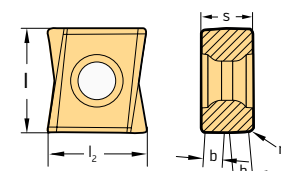
### Plaquetas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	s mm	l mm	l <sub>2</sub> mm	r mm	b mm	P		M		K		H
								HC	HC	HC	HC	HC	HC	
								WHH15X	WXM15	WXM15	WAK15	WHH15X	WXM15	WHH15X
 LNHX0904PDR-L55T	H	2	4,5	9	8,5	0,4	3,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHX1306PDR-L55T	H	2	6,8	13	12	0,6	5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺


Ejemplo de denominación para el grado WAK15: LNHX0904PDR-L55T WAK15

HC = Metal duro recubierto

## Plaquetas de acabado LNHX



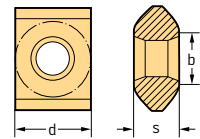
### Plaquetas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	s mm	l mm	l <sub>2</sub> mm	r mm	b mm	P		M		K		H
								HC	HC	HC	HC	HC	HC	
								WHH15X	WXM15	WXM15	WAK15	WHH15X	WXM15	WHH15X
 LNHX130608R-L55T	H	4	6,8	13	12	0,8	2,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺


Ejemplo de denominación para el grado WAK15: LNHX130608R-L55T WAK15

HC = Metal duro recubierto

## Plaquetas de acabado P45420



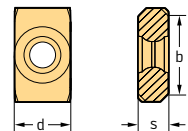
### Plaquetas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	s mm	d mm	b mm	P		M		K		H	
						WHH15X	WCX15	WHH15X	WCX15	WHH15X	WCX15	WHH15X	WCX15
 P45420-G67	H	4	4,76	9,52	7	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺


Ejemplo de denominación para el grado WHH15X: P45420-G67 WHH15X

HC = Metal duro recubierto

## Plaquetas de acabado P45424



### Plaquetas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	s mm	d mm	b mm	P		K		H	
						WHH15X	WAK15	WHH15X	WHH15X	WHH15X	WHH15X
 P45424-1-G67	G	4	5	12	8	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P45424-2-G67	G	4	6,5	20	15	☺	☺	☺	☺	☺	☺

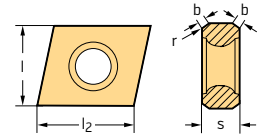
Ejemplo de denominación para el grado WAK15: P45424-1-G67 WAK15

HC = Metal duro recubierto

# Romboidales tangenciales

## CNHU / CNMQ / CNMU

### Tiger-tec® Gold



#### Plaquetas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	s mm	l mm	l <sub>2</sub> mm	r mm	b mm	P			M			K			S		
								HC			HC			HC			HC		
								WKP25S	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WKP25S	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSP45G	
CNHU0805PPN-D57T	H	2	5	8	9	0,8	1,2	☺	☺	☺									
CNHU1206PPN-D57T	H	2	6,5	12	13	0,8	1,5	☺	☺	☺									
CNMQ120608T-A27T	M	2	6,5	12	13	0,8		☺	☺										
CNMQ160812T-A27T	M	2	8	16	15	1,2		☺	☺										
CNMQ080508-A57T	M	2	5	8		0,8		☺	☺										
CNMQ120608-A57T	M	2	6,5	12		0,8		☺	☺										
CNMQ160812-A57T	M	2	8	16		1,2		☺	☺										
CNMU080508-D57T	M	2	5	8	9	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
CNMU120608-D57T	M	2	6,5	12	13	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
CNMU160812-D57T	M	2	8	16	15	1,2		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

Nota: l<sub>2</sub> = ancho de corte

Ejemplo de denominación para el grado WKP25S: CNHU0805PPN-D57T WKP25S

Ejemplo de denominación para el grado WKP35S: CNHU0805PPN-D57T WKP35S

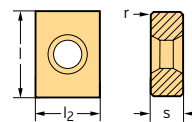
Ejemplo de denominación para el grado WSP45G: CNHU0805PPN-D57T WSP45G

HC = Metal duro recubierto

## Romboidales tangenciales

### LNMU

### Tiger-tec® Gold



#### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	s mm	l mm	l <sub>2</sub> mm	r mm	P				M		K			S			
							HC				HC		HC			HC			
							WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S
LNMU150812T-F27T	M	4	8	15	14	1,2	☉	☉	☉	☉				☉	☉	☉	☉		
LNMU201012T-F27T	M	4	10	20	16	1,2	☉	☉	☉					☉	☉	☉	☉		
LNMU150812-F57T	M	4	8	15	14	1,2	☉	☉	☉	☉				☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNMU201012-F57T	M	4	10	20	16	1,2	☉	☉	☉	☉	☉			☉	☉	☉	☉	☉	☉

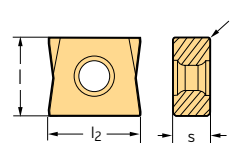
Ejemplo de denominación para el grado WKP25S: LNMU150812T-F27T WKP25S  
 Ejemplo de denominación para el grado WKP35G: LNMU150812T-F27T WKP35G

HC = Metal duro recubierto

## Romboidales tangenciales

### LNHU / LNMU

### Tiger-tec® Gold



#### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	s mm	l mm	l <sub>2</sub> mm	r mm	P				M				K			S					
							HC				HC				HC			HC					
							WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSP45G		
LNHU080304-B57T	H	4	3,5	8	9	0,4	☉	☉	☉					☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	
LNHU080404-B57T	H	4	4,5	8	9,4	0,4	☉	☉	☉					☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNHU100508-B57T	H	4	5,5	10	12,3	0,8	☉	☉	☉					☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNHU120608-B57T	H	4	6,5	12	13,9	0,8	☉	☉	☉					☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNHU080304-F57T	H	4	3,5	8	9	0,4	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉			☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNHU080404-F57T	H	4	4,5	8	9,4	0,4	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉			☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNHU100508-F57T	H	4	5,5	10	12,3	0,8	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉			☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNHU120608-F57T	H	4	6,5	12	13,9	0,8	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉			☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNHU160812-F57T	H	4	8	16	16,9	1,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉			☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNMU080404-B57T	M	4	4,5	8	9,4	0,4	☉	☉	☉					☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNMU100508-B57T	M	4	5,5	10	12,3	0,8	☉	☉	☉					☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNMU120608-B57T	M	4	6,5	12	13,9	0,8	☉	☉	☉					☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNMU160812-B57T	M	4	8	16	16,9	1,2	☉	☉	☉					☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNMU080304-F57T	M	4	3,5	8	9	0,4	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉			☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNMU080404-F57T	M	4	4,5	8	9,4	0,4	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉			☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNMU100508-F57T	M	4	5,5	10	12,3	0,8	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉			☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNMU120608-F57T	M	4	6,5	12	13,9	0,8	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉			☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNMU160812-F57T	M	4	8	16	16,9	1,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉			☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉

Ejemplo de denominación para el grado WKK25G: LNHU080304-B57T WKK25G

HC = Metal duro recubierto

WALTER SELECT

Plaquita de corte óptima para condiciones de mecanizado

→ buenas = ☉

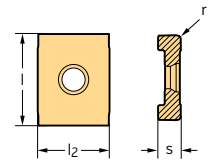
→ medias = ☉

→ desfavorables = ☉

# Romboidales tangenciales

## LNHX / LNMX

### Tiger-tec® Gold



#### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	s mm	l mm	r mm	P		M		K		S		
						HC		HC		HC		HC		
						WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSP45G
LNHX070204-F57T	H	4	2,4	9	0,4	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNMX070204-F57T	M	4	2,4	9	0,4	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉

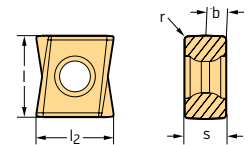
Ejemplo de denominación para el grado WKP35S: LNHX070204-F57T WKP35S  
 Ejemplo de denominación para el grado WSM35G: LNHX070204-F57T WSM35G

HC = Metal duro recubierto

# Romboidales tangenciales

## LNHU / LNMU

### Tiger-tec® Gold



#### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	s mm	l mm	l2 mm	r mm	b mm	P				M				K				N		S						
								HC				HC				HC				HC	HW	HC						
								WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WKN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	
LNHU090404R-L55T	H	4	4,5	9	8,5	0,4	1,5	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNHU090408R-L55T	H	4	4,5	9	8,5	0,8	1,1	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNHU090412R-L55T	H	4	4,5	9	8,5	1,2	0,8	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNHU090416R-L55T	H	4	4,5	9	8,5	1,6		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNHU090420R-L55T	H	4	4,5	9	8,5	2		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNHU130608R-L55T	H	4	6,8	13	12	0,8	2,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNHU130612R-L55T	H	4	6,8	13	12	1,2	1,9	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNHU130616R-L55T	H	4	6,8	13	12	1,6	1,5	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNHU130620R-L55T	H	4	6,8	13	12	2	1,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNHU130625R-L55T	H	4	6,8	13	12	2,5	0,7	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNHU130630R-L55T	H	4	6,8	13	12	3	2,3	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNHU130632R-L55T	H	4	6,8	13	12	3,2		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNHU160708R-L55T	H	4	7,2	16	15,5	0,8	2,3	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNHU160712R-L55T	H	4	7,2	16	15,5	1,2	1,9	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNHU160716R-L55T	H	4	7,2	16	15,5	1,6	1,6	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNMU090404R-L55T	M	4	4,5	9	8,5	0,4	1,5	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNMU130608R-L55T	M	4	6,8	13	12	0,8	2,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNHU090404R-L65T	H	4	4,5	9	8,5	0,4	1,5	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNHU130608R-L65T	H	4	6,8	13	12	0,8	2,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉

Ejemplo de denominación para el grado WAK15: LNHU090404R-L55T WAK15  
 Ejemplo de denominación para el grado WKK25G: LNHU090404R-L55T WKK25G

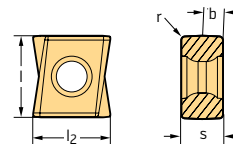
HC = Metal duro recubierto  
 HW = Metal duro no recubierto

**WALTER SELECT**      Plaquita de corte óptima para condiciones de mecanizado      → buenas = ☉      → medias = ☉      → desfavorables = ☉


## Romboidales tangenciales

### LNHU / LNMU

### Tiger-tec® Gold



#### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	s mm	l mm	l <sub>2</sub> mm	r mm	b mm	P				M				K				N		S					
								HC				HC				HC				HC	HW	HC					
								WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WKN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G
 LNHU090404R-L85T	H	4	4,5	9	8,5	0,4	1,5															☺	☹				
LNHU130608R-L85T	H	4	6,8	13	12	0,8	2,2															☺	☹				

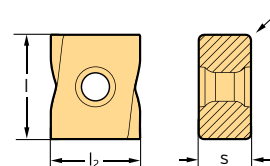
Ejemplo de denominación para el grado WAK15: LNHU090404R-L55T WAK15  
 Ejemplo de denominación para el grado WKK25G: LNHU090404R-L55T WKK25G

HC = Metal duro recubierto  
 HW = Metal duro no recubierto


## Romboidales tangenciales

### LNMX

### Tiger-tec® Gold



#### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	s mm	l mm	l <sub>2</sub> mm	r mm	P				M	K			S
							HC				HC	HC			HC
							WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G
 LNMX201012R-F27T	M	4	10	20	17,05	1,2	☹	☹	☹	☹		☹	☹	☹	☹
LNMX201012R-F57T	M	4	10	20	17,05	1,2	☺	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹

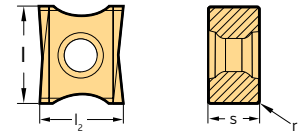
Ejemplo de denominación para el grado WKP35G: LNMX201012R-F27T WKP35G

HC = Metal duro recubierto



# Romboidales tangenciales

## LNHX

### Tiger-tec® Gold



#### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	s mm	l mm	l <sub>2</sub> mm	r mm	P		M		S	
							HC	WSP45G	HC	WSP45G	HC	WSP45G
 LNHX120604R-L65T	H	4	6,8	12,7	11	0,4	☒	☒	☒	☒	☒	☒
 LNHX120604R-L65W	H	4	6,8	12,7	11	0,4		☒		☒		

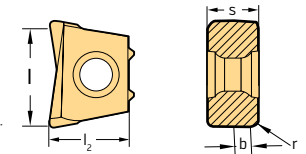
Ejemplo de denominación para el grado WSM45X: LNHX120604R-L65T WSM45X  
 Ejemplo de denominación para el grado WSP45G: LNHX120604R-L65T WSP45G

HC = Metal duro recubierto











# Romboidales tangenciales

## XNHX

### Tiger-tec® Gold



#### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	s mm	l mm	l <sub>2</sub> mm	r mm	b mm	P		M		S	
								HC	WSP45G	HC	WSP45G	HC	WSP45G
 XNHX130608R-L65T	H	2	6,8	14	10,5	0,8	2	☒	☒	☒	☒	☒	
 XNHX130612R-L65T	H	2	6,8	14	10,5	1,2	2	☒	☒	☒	☒	☒	
 XNHX130616R-L65T	H	2	6,8	14	10,5	1,6	2	☒	☒	☒	☒	☒	
 XNHX130620R-L65T	H	2	6,8	14	10,5	2	2	☒	☒	☒	☒	☒	
 XNHX130624R-L65T	H	2	6,8	14	10,5	2,4	2	☒	☒	☒	☒	☒	
 XNHX130630R-L65T	H	2	6,8	14	10,5	3	1,4	☒	☒	☒	☒	☒	
 XNHX130632R-L65T	H	2	6,8	14	10,5	3,2	1,3	☒	☒	☒	☒	☒	☒
 XNHX130640R-L65T	H	2	6,8	14	10,5	4	0,5	☒	☒	☒	☒	☒	
 XNHX130608R-L65W	H	2	6,8	14	10,5	0,8	2		☒		☒		
 XNHX130640R-L65W	H	2	6,8	14	10,5	4	0,5		☒		☒		

Ejemplo de denominación para el grado WSM45X: XNHX130608R-L65T WSM45X  
 Ejemplo de denominación para el grado WSP45G: XNHX130608R-L65T WSP45G

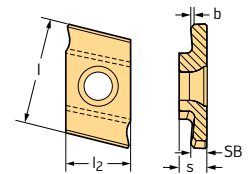
HC = Metal duro recubierto

**WALTER SELECT**    Plaquita de corte óptima para condiciones de mecanizado    → buenas = ☒    → medias = ☒    → desfavorables = ☒


# Romboidales negativas

## P20200

### Tiger-tec® Silver



#### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	s mm	l mm	b mm	Material	
						P K HC	K HC
 P20200-1.1	H	2	2,35	9	0,1	WKP35S	WKP35S
P20200-1.2	H	2	2,35	9	0,2	WKP35S	WKP35S
P20200-1.3	H	2	2,35	9	0,2	WKP35S	WKP35S
P20200-1.4	H	2	2,35	9	0,2	WKP35S	WKP35S
P20200-1.5	H	2	2,35	9	0,2	WKP35S	WKP35S
P20200-2.1	H	2	3,4	12	0,2	WKP35S	WKP35S
P20200-2.2	H	2	3,4	12	0,2	WKP35S	WKP35S
P20200-2.3	H	2	3,4	12	0,2	WKP35S	WKP35S
P20200-3.1	H	2	5,4	18,5	0,2	WKP35S	WKP35S
P20200-3.2	H	2	5,4	18,5	0,2	WKP35S	WKP35S
P20200-3.3	H	2	5,4	18,5	0,2	WKP35S	WKP35S

Ejemplo de denominación para el grado WKP35S: P20200-1.1 WKP35S

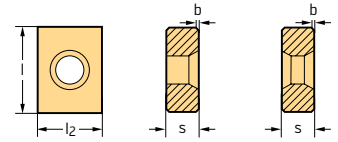
HC = Metal duro recubierto



# Romboidales tangenciales

## P4406

### Tiger-tec® Silver



#### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	s mm	l mm	l <sub>2</sub> mm	b mm	P		K	
							HC	HC	WKP35S	WKP35S
	P4406-1	H	4	12,7	9,52	0,5	HC	HC	WKP35S	WKP35S
	P4406-2	H	4	12,7	9,52	0,5	HC	HC	WKP35S	WKP35S
	P4406-3	H	4	12,7	9,52	0,4	HC	HC	WKP35S	WKP35S
	P4406-4	H	4	12,7	9,52	0,4	HC	HC	WKP35S	WKP35S
	P4406-5	H	4	12,7	9,52	0,4	HC	HC	WKP35S	WKP35S

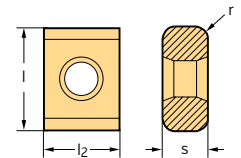
Ejemplo de denominación para el grado WKP35S: P4406-1 WKP35S

HC = Metal duro recubierto

# Romboidales tangenciales

## P44280 / P44290

### Tiger-tec® Gold



#### Plaquitas de corte

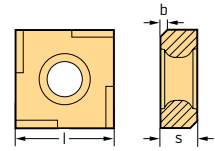
Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	s mm	l mm	l <sub>2</sub> mm	r mm	P		M		K		S	
							HC	HC	HC	HC	HC	HC		
	P44280-1R08-D57	H	8	12,7	9,52	0,8	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC
	P44280-1R10-D57	H	8	12,7	9,52	1	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC
	P44280-1R125-D57	H	8	12,7	9,52	1,3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC
	P44280-1R15-D57	H	8	12,7	9,52	1,5	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC
	P44280-1R20-D57	H	8	12,7	9,52	2	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC
	P44280-2R25-D57	H	8	12,7	9,52	2,5	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC
	P44280-2R30-D57	H	8	12,7	9,52	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC
	P44280-2R40-D57	H	8	12,7	9,52	4	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC
	P44290-1R08-D57	M	8	12,7	9,52	0,8	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC
	P44290-1R10-D57	M	8	12,7	9,52	1	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC
	P44290-1R125-D57	M	8	12,7	9,52	1,3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC
	P44290-1R20-D57	M	8	12,7	9,52	2	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC
	P44290-2R25-D57	M	8	12,7	9,52	2,5	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC
	P44290-2R30-D57	M	8	12,7	9,52	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC
	P44290-2R40-D57	M	8	12,7	9,52	4	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC

Ejemplo de denominación para el grado WSM35G: P44280-1R08-D57 WSM35G

HC = Metal duro recubierto

**WALTER SELECT**    Plaquita de corte óptima para condiciones de mecanizado    → buenas = ☺    → medias = ☹    → desfavorables = ☹☹

## Cuadradas negativas SNHQ Tiger-tec® Silver



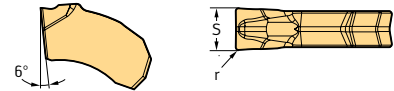
### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	s mm	l mm	b mm	P		K	
						HC	WKP35S	HC	WKP35S
 SNHQ1205ZZR-A57T	H	8	5	12	0,8				



Ejemplo de denominación para el grado WAK15: SNHQ1205ZZR-A57T WAK15

HC = Metal duro recubierto

## Tronzado – Plaquitas de corte SX Tiger-tec® Gold



### Plaquitas de corte

Denominación	s mm	r mm	S <sub>Tol</sub> mm	l <sub>Tol</sub> mm	P				M				K	N	S		
					HC				HC				HC	HW	HC		
					WKP23S	WSM23S	WSM33G	WSM33S	WSM43S	WKP23S	WKP23S	WKP23S	WKP23S	WKP23S	WKP23S	WKP23S	WKP23S
 SX-1E150N1-SF5	1,5	0,15	±0,05	±0,1													
SX-2E200N02-SF5	2	0,2	±0,05	±0,1													
SX-3E300N02-SF5	3	0,2	±0,05	±0,1													
SX-4E400N02-SF5	4	0,2	±0,05	±0,1													
SX-5E500N04-SF5	5	0,4	±0,05	±0,1													
 SX-1E150N1-SK8	1,5	0,1	±0,02	±0,05													
SX-2E200N02-SK8	2	0,2	±0,02	±0,05													
SX-3E300N02-SK8	3	0,2	±0,02	±0,05													
SX-4E400N02-SK8	4	0,2	±0,02	±0,05													
SX-5E500N04-SK8	5	0,4	±0,02	±0,05													

 l<sub>Tol</sub> = precisión de repetibilidad al cambiar las plaquitas de corte dentro de un mismo lote de plaquitas de corte  
 Tolerancia de radio r<sub>Tol</sub> = ±0,05 mm

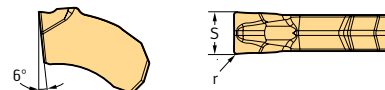
Ejemplo de denominación para el grado WSM33G: SX-1E150N01-SF5 WSM33G

 HC = Metal duro recubierto  
 HW = Metal duro no recubierto

# Tronzado – Plaquitas de corte

## SX

### Tiger-tec® Gold



#### Plaquitas de corte

Denominación	s mm	r mm	S <sub>Tol</sub> mm	l <sub>Tol</sub> mm	P				M				K	N	S					
					HC				HC				HC	HW	HC					
					WKP23S	WSM23S	WSM33G	WSM33S	WSM43S	WKP23S	WSM23S	WSM33G	WSM33S	WSM43S	WKP23S	WK1	WSM23S	WSM33G	WSM33S	WSM43S
SX-1E150N01-CE4	1,5	0,15	±0,05	±0,1																
SX-2E200N02-CE4	2	0,2	±0,05	±0,1	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SX-2E260N03-CE4	2,6	0,3	±0,05	±0,1	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SX-3E300N02-CE4	3	0,2	±0,05	±0,1	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SX-3E310N03-CE4	3,1	0,3	±0,05	±0,1	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SX-4E400N02-CE4	4	0,2	±0,05	±0,1	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SX-4E410N03-CE4	4,1	0,3	±0,05	±0,1			☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SX-4E480N03-CE4	4,8	0,3	±0,05	±0,1			☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SX-5E500N04-CE4	5	0,4	±0,05	±0,1	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SX-6E600N04-CE4	6	0,4	±0,05	±0,1	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SX-8E800N08-CE4	8	0,8	±0,05	±0,1	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SX-10E1000N08-CE4	10	0,8	±0,05	±0,1			☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SX-1E150N01-CF5	1,5	0,15	±0,05	±0,1																
SX-2E200N02-CF5	2	0,2	±0,05	±0,1			☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SX-3E300N02-CF5	3	0,2	±0,05	±0,1		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SX-3E310N03-CF5	3,1	0,3	±0,05	±0,1			☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SX-4E400N02-CF5	4	0,2	±0,05	±0,1			☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SX-5E500N04-CF5	5	0,4	±0,05	±0,1			☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SX-6E600N04-CF5	6	0,4	±0,05	±0,1			☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SX-2E200N02-CF6	2	0,2	±0,05	±0,1			☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SX-3E300N02-CF6	3	0,2	±0,05	±0,1			☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉

l<sub>Tol</sub> = precisión de repetibilidad al cambiar las plaquitas de corte dentro de un mismo lote de plaquitas de corte  
 Tolerancia de radio r<sub>Tol</sub> = ±0,05 mm  
 Ejemplo de denominación para el grado WSM33G: SX-1E150N01-SF5 WSM33G

HC = Metal duro recubierto  
 HW = Metal duro no recubierto

## Fresas de planear

Mecanizado



Ángulo de ataque $\kappa$	42°		42°		43°		43°	
---------------------------	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--



Denominación	M2026		M2025		M5004 Xtra-tec® XT		F2010	
Rango de $\varnothing$	208,47– 258,47	—	88,47– 168,47	—	32–170	1,250–6,394	90–325	—

Tipo de fijación

DIN 1835 B								
Taladro cilíndrico DIN 138	✓		✓		✓	✓	✓	
ScrewFit					✓	✓		
Mango cilíndrico					✓	✓		
Modular cilíndrico					✓			
Conicidad pronunciada								
HSK								
NCT								

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

Plaquetas de corte



ONHF0504...P45424...

ONHF0504...P45424...

OD...ODHX...

OD..0605...

Número de filos de corte	16 / 4		16 / 4		8 / 1		8	
Máx. profundidad de corte	3		3		3 - 4		4	
Página en el catálogo	D 422		D 422		D 370		D 428	



Código QR

[www.walter-tools.com/woc/](http://www.walter-tools.com/woc/)

M2026

M2025

M5004

F2010

**WALTER SELECT**

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

## Fresas de planear

Mecanizado				
Ángulo de ataque κ	45°	45°	45°	45°



Denominación	M5009 Xtra-tec® XT		M4003		M3024 Walter BLAXX		F4045 Xtra-tec®	
Rango de Ø	50,43–174	1,911–6,551	29,63–173,41	1,129–6,528	49,8–172,86	2,386–6,506	72,8–172,8	—

Tipo de fijación

DIN 1835 B								
Taladro cilíndrico DIN 138	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
ScrewFit	✓							
Mango cilíndrico			✓	✓				
Modular cilíndrico								
Conicidad pronunciada								
HSK								
NCT								

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

Plaquetas de corte



SN.X...XNGX...ANN...

SD...SDHX...

XN.U0705...XNGX0705...

XN.F0705...XN.X0705...

Número de filos de corte	8 / 2	4 / 1	14 / 2	14 / 2
Máx. profundidad de corte	5 - 6	4,5 - 6,5	4 - 6	4 - 6
Página en el catálogo	D 378	D 400	D 408	D 418

Código QR



www.walter-tools.com/woc/

M5009

M4003

M3024

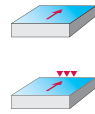
F4045

WALTER SELECT

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

## Fresas de planear

Mecanizado


 Ángulo de ataque  $\kappa$ 

45°

45°

45°

45°



Denominación	F2010		F2010		F2010		F2010	
Rango de $\varnothing$	90-325	—	94-329	—	94-329	—	90-325	—

Tipo de fijación

DIN 1835 B								
Taladro cilíndrico DIN 138	✓		✓		✓		✓	
ScrewFit								
Mango cilíndrico								
Modular cilíndrico								
Conicidad pronunciada								
HSK								
NCT								

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

Plaquetas de corte



XN.U0705...



SD..1204AZN...



SN.X1205...



ODHX0605ZZN...

Número de filos de corte	14	4	8	8
Máx. profundidad de corte	4	6	6,5	2
Página en el catálogo	D 438	D 432	D 434	D 430

Código QR



F2010



F2010



F2010



F2010

[www.walter-tools.com/woc/](http://www.walter-tools.com/woc/)
**WALTER SELECT**

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

## Fresas de planear

Mecanizado



Ángulo de ataque  $\kappa$

60°

60°

75°

88°



Denominación	M3016 Walter BLAXX		F2260		M5011 Xtra-tec® XT		M5012 Xtra-tec® XT	
Rango de $\varnothing$	143,6– 333,6	—	113–263	—	55,5– 165,5	—	40–160	—

Tipo de fijación

DIN 1835 B								
Taladro cilíndrico DIN 138	✓		✓		✓		✓	
ScrewFit								
Mango cilíndrico								
Modular cilíndrico								
Conicidad pronunciada								
HSK								
NCT								
<b>P</b> Acero	●●		●		●●		●●	
<b>M</b> Acero inoxidable	●				●●		●●	
<b>K</b> Fundición de hierro	●●		●●		●●		●●	
<b>N</b> Metales no férricos							●●	
<b>S</b> Materiales de difícil arranque de viruta	●				●●		●●	
<b>H</b> Materiales duros					●		●	
<b>O</b> Otros					●		●	

Plaquitas de corte



LNMU2010...



LNMU1508...



SN.X1205...XNGX1205ENN...



SN.X...XNGX...ZNN...

Número de filos de corte	4	4	8 / 2	8 / 2
Máx. profundidad de corte	16	11	8	8 - 10
Página en el catálogo	D 416	D 426	D 390	D 394

Código QR



www.walter-tools.com/woc/

M3016

F2260

M5011

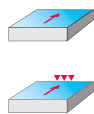
M5012

WALTER SELECT

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

## Fresas de planear

Mecanizado


 Ángulo de ataque  $\kappa$ 

90°

90°



Denominación	F2250		F2010	
Rango de $\varnothing$	63–100	—	80–315	—

Tipo de fijación

DIN 1835 B				
Taladro cilíndrico DIN 138	✓		✓	
ScrewFit				
Mango cilíndrico				
Modular cilíndrico				
Conicidad pronunciada				
HSK				
NCT				

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

Plaquitas de corte



SP..1204...SPHX1204...

P2903..

Número de filos de corte	1 / 1	3
Máx. profundidad de corte	3	9
Página en el catálogo	D 424	D 436

Código QR


[www.walter-tools.com/woc/](http://www.walter-tools.com/woc/)

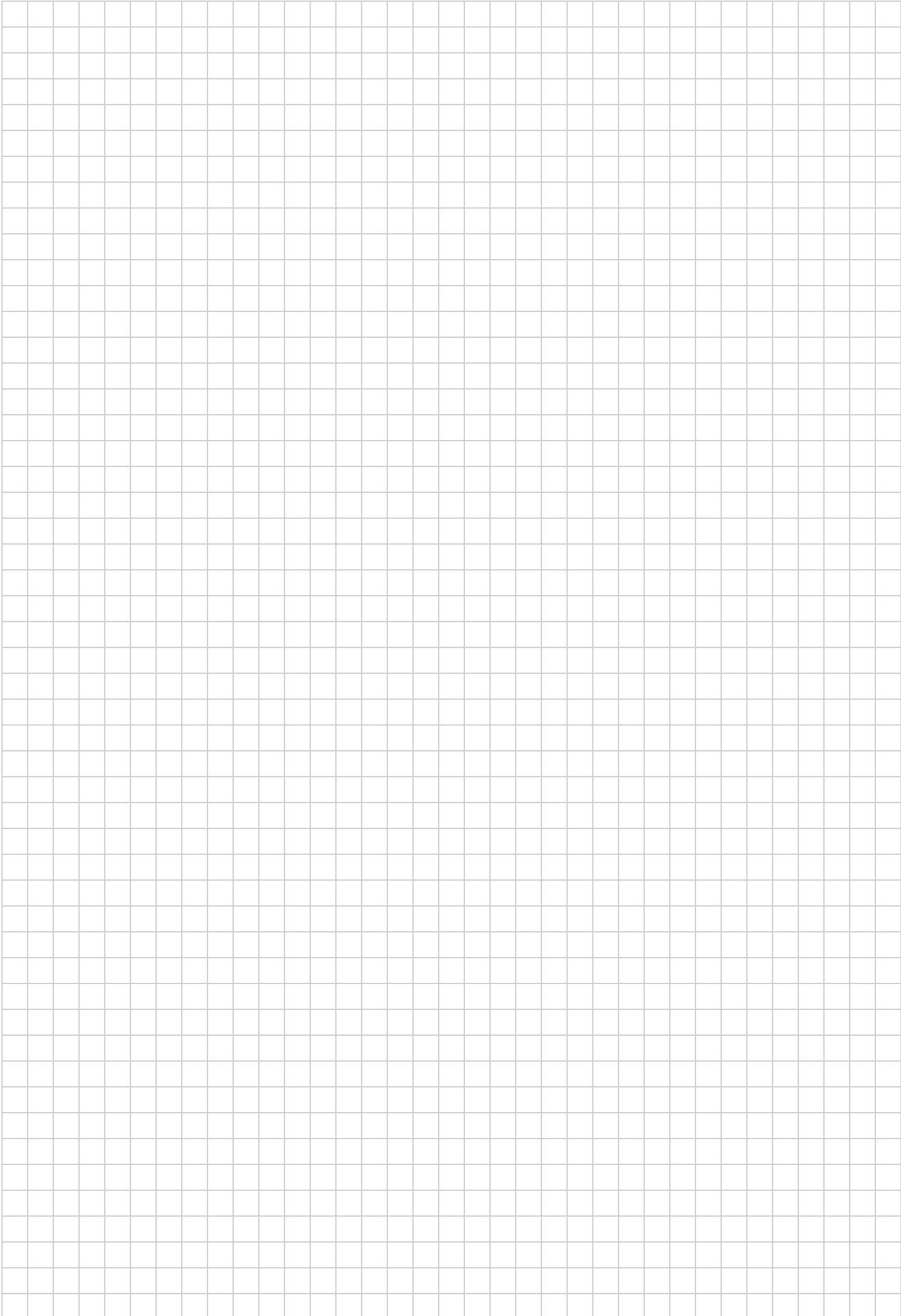
F2250

F2010

**WALTER SELECT**

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

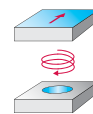
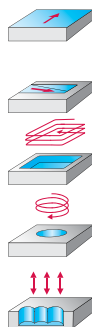




D2

## Fresas de alto avance

Mecanizado


 Ángulo de ataque  $\kappa$ 

15°

15°

15°

15°



Denominación	M5008 Xtra-tec® XT		M4002		F2330		F2010	
Rango de $\varnothing$	16-66	0,625-2,500	20-125	0,750-4,000	20-85	0,750-4,000	93-328	—

Tipo de fijación

DIN 1835 B						✓		
Taladro cilíndrico DIN 138	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
ScrewFit	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
Mango cilíndrico	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
Modular cilíndrico	✓		✓					
Conicidad pronunciada								
HSK								
NCT								

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

Plaquetas de corte



EN.X08T3...

SD...SD.X...

P263...

SD..1204...

Número de filos de corte	4	4 / 4	3	4
Máx. profundidad de corte	1	1 - 2	1 - 2	2
Página en el catálogo	D 442	D 448	D 456	D 432

Código QR


[www.walter-tools.com/woc/](http://www.walter-tools.com/woc/)

M5008

M4002

F2330

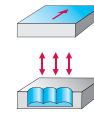
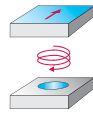
F2010

**WALTER SELECT**

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

## Fresas de alto avance

Mecanizado



Ángulo de ataque  $\kappa$

15°

21°



Denominación	F2010		F4030 Xtra-tec®	
Rango de $\varnothing$	87–322,15	—	25–100	1,000–4,000

Tipo de fijación

DIN 1835 B				✓
Taladro cilíndrico DIN 138	✓		✓	✓
ScrewFit			✓	✓
Mango cilíndrico			✓	✓
Modular cilíndrico				
Conicidad pronunciada				
HSK				
NCT				

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

Plaquetas de corte



P263...



P23696...

Número de filos de corte	3	6
Máx. profundidad de corte	2	1 - 2
Página en el catálogo	D 460	D 452

Código QR



F2010



F4030

[www.walter-tools.com/woc/](http://www.walter-tools.com/woc/)

**WALTER SELECT**

● ● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

## Fresas de escuadrar

Mecanizado				
Ángulo de ataque $\kappa$	90°	90°	90°	90°



Denominación	M5137 Xtra-tec® XT		M5130 Xtra-tec® XT		M4130		M2331	
Rango de $\varnothing$	25-100	1,000-4,000	10-160	0,500-6,000	16-80	—	40-50	—

Tipo de fijación	M5137		M5130		M4130		M2331	
DIN 1835 B	✓	✓	✓	✓	✓			
Taladro cilíndrico DIN 138	✓	✓	✓	✓	✓		✓	
ScrewFit			✓	✓				
Mango cilíndrico			✓	✓				
Modular cilíndrico			✓					
Conicidad pronunciada								
HSK								
NCT								
<b>P</b> Acero	●●		●●		●●			
<b>M</b> Acero inoxidable	●●		●●		●●			
<b>K</b> Fundición de hierro	●●		●●		●●			
<b>N</b> Metales no féreos			●●				●●	
<b>S</b> Materiales de difícil arranque de viruta	●●		●●		●●			
<b>H</b> Materiales duros			●●					
<b>O</b> Otros			●					●

### Plaquetas de corte



TN MU...      AC... / BC...BCGX...      LD...      ZDGT...A...

Número de filos de corte	6	2 / 2	2	2
Máx. profundidad de corte	5 - 8	5 - 15	8 - 16	15 - 20
Página en el catálogo	D 488	D 466	D 496	D 508

### Código QR



[www.walter-tools.com/woc/](http://www.walter-tools.com/woc/)

M5137

M5130

M4130

M2331

**WALTER SELECT**

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

## Fresas de escuadrar

Mecanizado				
Ángulo de ataque $\kappa$	90°	90°	90°	90°



Denominación	M2136		M2131		F5241 Walter BLAXX		F5141 Walter BLAXX	
Rango de $\varnothing$	50-160	—	25-80	1,000-3,000	50-160	—	40-160	1,500-6,000

Tipo de fijación	M2136		M2131		F5241 Walter BLAXX		F5141 Walter BLAXX	
DIN 1835 B							✓	✓
Taladro cilíndrico DIN 138	✓		✓	✓	✓		✓	✓
ScrewFit			✓	✓			✓	✓
Mango cilíndrico			✓	✓			✓	
Modular cilíndrico								
Conicidad pronunciada								
HSK			✓					
NCT								
<b>P</b> Acero					●●		●●	
<b>M</b> Acero inoxidable					●●		●●	
<b>K</b> Fundición de hierro	●●				●●		●●	
<b>N</b> Metales no férricos			●●		●●		●●	
<b>S</b> Materiales de difícil arranque de viruta					●●		●●	
<b>H</b> Materiales duros					●		●	
<b>O</b> Otros			●		●		●	

Plaquetas de corte



Número de filos de corte	8 / 4	2	4	4 / 4
Máx. profundidad de corte	6,5	15 - 20	15	12
Página en el catálogo	D 510	D 504	D 522	D 518

Código QR



www.walter-tools.com/woc/

M2136

M2131

F5241

F5141

WALTER SELECT

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

## Fresas de escuadrar

Mecanizado				
Ángulo de ataque κ	90°	90°	90°	90°



Denominación	F5041 Walter BLAXX		F5138 Walter BLAXX		F5038 Walter BLAXX		F4338 Xtra-tec®	
Rango de Ø	25-63	1,000-2,000	40-80	1,500-2,500	25-40	—	63-80	—

Tipo de fijación	F5041		F5138		F5038		F4338	
DIN 1835 B	✓	✓		✓	✓			
Taladro cilíndrico DIN 138	✓	✓	✓	✓			✓	
ScrewFit	✓		✓		✓			
Mango cilíndrico	✓	✓						
Modular cilíndrico								
Conicidad pronunciada								
HSK								
NCT								
<b>P</b> Acero	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
<b>M</b> Acero inoxidable	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
<b>K</b> Fundición de hierro	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
<b>N</b> Metales no féreos	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
<b>S</b> Materiales de difícil arranque de viruta	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
<b>H</b> Materiales duros	●							
<b>O</b> Otros	●		●		●			

### Plaquetas de corte



LN.U0904...LNHX0904...

LN.U1306...

LN.U0904...

AD.1807...

Número de filos de corte	4 / 4	4	4	2
Máx. profundidad de corte	8	34 - 56	32 - 40	47 - 78
Página en el catálogo	D 512	D 558	D 556	D 574

### Código QR


[www.walter-tools.com/woc/](http://www.walter-tools.com/woc/)

F5041

F5138

F5038

F4338

**WALTER SELECT**

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

## Fresas de escuadrar

Mecanizado				
Ángulo de ataque $\kappa$	90°	90°	90°	90°



Denominación	F4238 Xtra-tec®		F4138 Xtra-tec®		F4038 Xtra-tec®		F4042 Xtra-tec®	
Rango de $\varnothing$	40-80	1,500-3,000	32-63	1,250-2,000	20-32	0,750-1,000	63-160	—

Tipo de fijación	F4238 Xtra-tec®		F4138 Xtra-tec®		F4038 Xtra-tec®		F4042 Xtra-tec®	
DIN 1835 B		✓	✓	✓	✓	✓		
Taladro cilíndrico DIN 138	✓	✓	✓	✓			✓	
ScrewFit	✓		✓	✓	✓			
Mango cilíndrico								
Modular cilíndrico								
Conicidad pronunciada								
HSK								
NCT	✓		✓					
<b>P</b> Acero		●●		●●		●●		●●
<b>M</b> Acero inoxidable		●●		●●		●●		●●
<b>K</b> Fundición de hierro		●●		●●		●●		●●
<b>N</b> Metales no férricos		●●		●●		●●		●●
<b>S</b> Materiales de difícil arranque de viruta		●●		●●		●●		●●
<b>H</b> Materiales duros								●
<b>O</b> Otros		●		●		●		●

Plaquitas de corte



AD..1606...      AD..1204...      AD..0803...      AD..1807...

Número de filos de corte	2	2	2	2
Máx. profundidad de corte	29 - 99	33 - 54	22 - 37	16,7
Página en el catálogo	D 570	D 566	D 562	D 532

Código QR



www.walter-tools.com/woc/

F4238

F4138

F4038

F4042

WALTER SELECT

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

## Fresas de escuadrar

Mecanizado


 Ángulo de ataque  $\kappa$ 

90°

90°

90°

90°



Denominación	F4042R Xtra-tec®		F4041 Xtra-tec®		F2338F		F2010	
Rango de $\varnothing$	16-63	0,625-2,000	40-125	1,500-4,000	63-85	—	80-315	3,000-12,000

Tipo de fijación

DIN 1835 B	✓	✓	✓					
Taladro cilíndrico DIN 138	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓
ScrewFit	✓	✓	✓	✓				
Mango cilíndrico	✓	✓						
Modular cilíndrico								
Conicidad pronunciada								
HSK								
NCT								

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

Plaquetas de corte



AD..10T3...ADGX10T3...

LN.X1307...

LP..1506...SP..1206...

BC..1605...

Número de filos de corte	2 / 2	4	2 / 4	2
Máx. profundidad de corte	10	13	48 - 70	15
Página en el catálogo	D 528	D 524	D 576	D 548



Código QR

[www.walter-tools.com/woc/](http://www.walter-tools.com/woc/)

F4042R

F4041

F2338F

F2010

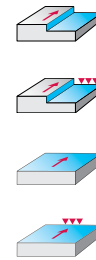
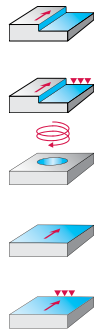
**WALTER SELECT**

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones



## Fresas de escuadrar

Mecanizado



Ángulo de ataque $\kappa$	90°		90°		90°		90°	
---------------------------	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--



Denominación	F2010		F2010		F2010		F2010	
Rango de $\varnothing$	80-315	3,000-12,000	80-315	—	80-315	—	80-315	—

Tipo de fijación

DIN 1835 B								
Taladro cilíndrico DIN 138	✓	✓	✓		✓		✓	
ScrewFit								
Mango cilíndrico								
Modular cilíndrico								
Conicidad pronunciada								
HSK								
NCT								

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

Plaquetas de corte



BC..1204...

LN.U1306...

LN.U0904...

LN.X1307...

Número de filos de corte	2	4	4	4
Máx. profundidad de corte	11.7 - 11.7	12	8	13
Página en el catálogo	D 544	D 542	D 540	D 538

Código QR



[www.walter-tools.com/woc/](http://www.walter-tools.com/woc/)

F2010

F2010

F2010

F2010

**WALTER SELECT**

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

## Fresas de escuadrar

Mecanizado				
Ángulo de ataque $\kappa$	90°	90°	89,75°	89,5°



Denominación	F2010		F2010		M4132		F2010	
Rango de $\varnothing$	80-315	—	80-315	—	16-125	0,625-3	80-315	—

### Tipo de fijación

DIN 1835 B					✓	✓		
Taladro cilíndrico DIN 138	✓		✓		✓	✓	✓	
ScrewFit					✓			
Mango cilíndrico								
Modular cilíndrico					✓			
Conicidad pronunciada								
HSK								
NCT								

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

### Plaquetas de corte



AD..1606...      AD..1204...      SD...      SD..1204...

Número de filos de corte	2	2	4	4
Máx. profundidad de corte	15	11,7	5,6 - 11,6	11,6
Página en el catálogo	D 536	D 534	D 500	D 432

### Código QR



[www.walter-tools.com/woc/](http://www.walter-tools.com/woc/)

F2010

F2010

M4132

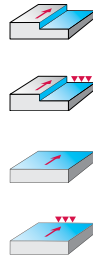
F2010

**WALTER SELECT**

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

## Fresas de escuadrar

Mecanizado



Ángulo de ataque  $\kappa$

89,5°



Denominación	F2010	
Rango de $\varnothing$	80–315	—

Tipo de fijación

DIN 1835 B		
Taladro cilíndrico DIN 138	✓	
ScrewFit		
Mango cilíndrico		
Modular cilíndrico		
Conicidad pronunciada		
HSK		
NCT		

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

Plaquitas de corte



SD..09T3...

Número de filos de corte	4
Máx. profundidad de corte	8,4
Página en el catálogo	D 552

Código QR



[www.walter-tools.com/woc/](http://www.walter-tools.com/woc/)

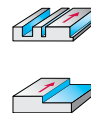
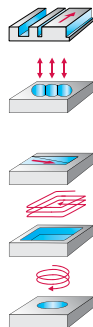
F2010

**WALTER SELECT**

● ● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

## Fresas de ranurar

Mecanizado


 Ángulo de ataque  $\kappa$ 

90°

90°

90°

90°



Denominación	M4792		M4791		M4258		M4257	
Rango de $\varnothing$	17,9–39,9	0,750–1,500	—	0,750–1,750	50–100	3,000–4,000	40–63	1,500–2,500
Tipo de fijación								
DIN 1835 B	✓	✓		✓			✓	✓
Taladro cilíndrico DIN 138					✓	✓	✓	✓
ScrewFit							✓	
Mango cilíndrico								
Modular cilíndrico								
Conicidad pronunciada								
HSK								
NCT								
<b>P</b> Acero	●●		●●		●●		●●	
<b>M</b> Acero inoxidable	●●		●●		●●		●●	
<b>K</b> Fundición de hierro	●●		●●		●●		●●	
<b>N</b> Metales no féreos			●●					
<b>S</b> Materiales de difícil arranque de viruta	●●		●●		●●		●●	
<b>H</b> Materiales duros			●					
<b>O</b> Otros								

Plaquitas de corte


 LD...  
SD...

SD...

 LD..1704...  
SD..1204...

 LD..14T3...  
SD...09T3...

Número de filos de corte	2 / 4	4	2 / 4	2 / 4
Máx. profundidad de corte	8,3 - 26,9	5,6 - 11,6	25 - 118	47 - 54
Anchura de corte SB [mm]				
Página en el catálogo	D 580	D 578	D 586	D 586

Código QR


[www.walter-tools.com/woc/](http://www.walter-tools.com/woc/)

M4792

M4791

M4258

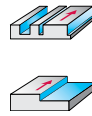
M4257

**WALTER SELECT**

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

## Fresas de ranurar

Mecanizado



Ángulo de ataque  $\kappa$

90°

90°

90°

90°



Denominación	M4256		M3255 Walter BLAXX		F5055 Walter BLAXX		F4253 Xtra-tec®	
Rango de $\varnothing$	20-32	—	50-80	2,000-3,000	63-500	3,937-6,299	100-315	—

Tipo de fijación

DIN 1835 B	✓							
Taladro cilíndrico DIN 138			✓	✓	✓	✓	✓	
ScrewFit	✓							
Mango cilíndrico								
Modular cilíndrico								
Conicidad pronunciada								
HSK								
NCT								

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

Plaquitas de corte



LD..08T2...  
SD..06T2...



XNHX1306...  
LNHX1206...



SX...



LNU...

Número de filos de corte	2 / 4		2 / 4		1		4
Máx. profundidad de corte	27 - 37		46 - 58		—		—
Anchura de corte SB [mm]					1,5-5		12-25
Página en el catálogo	D 586		D 596		D 620		D 618

Código QR



www.walter-tools.com/woc/

M4256

M3255

F5055

F4253

WALTER SELECT

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

## Fresas de ranurar

Mecanizado				
Ángulo de ataque $\kappa$	90°	90°	90°	90°

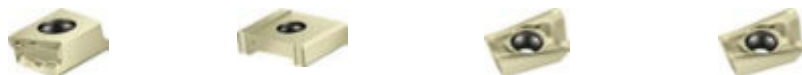


Denominación	F4153 Xtra-tec®		F4053 Xtra-tec®		F2252		F2252	
Rango de $\varnothing$	80–200	3,000–6,000	80–160	—	125–200	—	125–200	—

### Tipo de fijación

DIN 1835 B								
Taladro cilíndrico DIN 138	✓	✓	✓		✓		✓	
ScrewFit								
Mango cilíndrico								
Modular cilíndrico								
Conicidad pronunciada								
HSK								
NCT								
<b>P</b> Acero	●●		●●		●●		●●	
<b>M</b> Acero inoxidable	●●		●●		●●		●●	
<b>K</b> Fundición de hierro	●●		●●		●●		●●	
<b>N</b> Metales no féreos					●●		●●	
<b>S</b> Materiales de difícil arranque de viruta	●●		●●		●●		●●	
<b>H</b> Materiales duros								
<b>O</b> Otros					●		●	

### Plaquetas de corte



LN.U...      LN.X0702...      AD..1606...      AD..1204...

Número de filos de corte	4	4	2	2
Máx. profundidad de corte	—	—	—	—
Anchura de corte SB [mm]	6–10	4	22	16–19
Página en el catálogo	D 612	D 610	D 604	D 602

### Código QR



[www.walter-tools.com/woc/](http://www.walter-tools.com/woc/)

F4153

F4053

F2252

F2252

# Fresas de ranurar

Mecanizado



Ángulo de ataque $\kappa$	90°		90°		90°		90°	
---------------------------	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--



Denominación	F2252		F2252		F2252		F2252	
Rango de $\varnothing$	100-160	—	125-200	—	100-160	—	80-160	—

Tipo de fijación

DIN 1835 B								
Taladro cilíndrico DIN 138	✓		✓		✓		✓	
ScrewFit								
Mango cilíndrico								
Modular cilíndrico								
Conicidad pronunciada								
HSK								
NCT								

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

Plaquitas de corte



AD..0803...      MP..1204... P2905..      MP..0803... P2905..      MP..0603... P2905..

Número de filos de corte	2		2 / 4		2 / 4		2 / 4	
Máx. profundidad de corte	—		—		—		—	
Anchura de corte SB [mm]	12-14		16-22		10-14		8-9	
Página en el catálogo	D 600		D 606		D 606		D 606	

Código QR



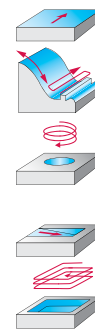
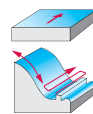
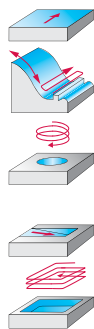
www.walter-tools.com/woc/      F2252      F2252      F2252      F2252

**WALTER SELECT**      ●● Aplicación principal      ● Otras aplicaciones

D2

## Fresa de copiar

Mecanizado


 Ángulo de ataque  $\kappa$ 


Denominación	M5468 Xtra-tec® XT		M5460 Xtra-tec® XT		M2473		M2472	
Rango de $\varnothing$	10–160	1,000–5,000	8–32	0,375–1,000	40–63	—	32–50	—

Tipo de fijación

DIN 1835 B	✓	✓	✓	✓				
Taladro cilíndrico DIN 138	✓	✓			✓		✓	
ScrewFit	✓		✓		✓		✓	
Mango cilíndrico			✓	✓				
Modular cilíndrico	✓		✓					
Conicidad pronunciada								
HSK								
NCT								

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

Plaquetas de corte



RD.X... / RO.X...

P32...

RNGN1207...WIS..

RPGN1204...WIS..

Número de filos de corte	4 / 8	1	8	4
Máx. profundidad de corte	2,5 - 10	4 - 16	6	6
Página en el catálogo	D 626	D 664	D 660	D 658

Código QR


[www.walter-tools.com/woc/](http://www.walter-tools.com/woc/)

M5468

M5460

M2473

M2472

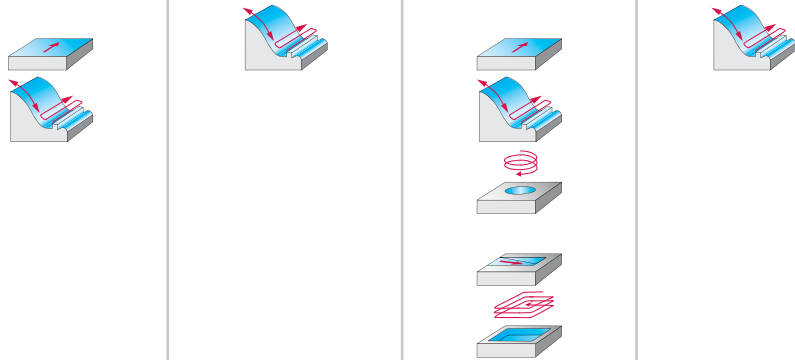
**WALTER SELECT**

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones



# Fresa de copiar

Mecanizado



Ángulo de ataque  $\kappa$



Denominación	M2471		F2339		F2334R		F2239	
Rango de $\varnothing$	25-63	2,000-2,500	16-40	0,625-2,000	25-80	1,250-2,500	20-63	—

Tipo de fijación

DIN 1835 B			✓	✓			✓	
Taladro cilíndrico DIN 138	✓	✓			✓	✓		
ScrewFit	✓		✓	✓	✓	✓	✓	
Mango cilíndrico	✓				✓	✓		
Modular cilíndrico			✓				✓	
Conicidad pronunciada								
HSK								
NCT							✓	

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

Plaquetas de corte



RN.X...



XD.T...SP...



RO.X...



P26315...SP...

Número de filos de corte	8	2 / 4	4	3 / 4
Máx. profundidad de corte	5 - 6	11 - 57	5 - 6	15 - 84
Página en el catálogo	D 654	D 674	D 650	D 672

Código QR



[www.walter-tools.com/woc/](http://www.walter-tools.com/woc/)

M2471

F2339

F2334R

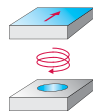
F2239

**WALTER SELECT**

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

## Fresa de copiar

Mecanizado


 Ángulo de ataque  $\kappa$ 


Denominación	F2139		F2010	
Rango de $\varnothing$	8-32	—	83,3-318,3	—

Tipo de fijación

DIN 1835 B				
Taladro cilíndrico DIN 138			✓	
ScrewFit	✓			
Mango cilíndrico	✓			
Modular cilíndrico				
Conicidad pronunciada				
HSK				
NCT				

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

Plaquitas de corte



P32...



R0.X1605...

Número de filos de corte	1	6
Máx. profundidad de corte	4 - 16	8
Página en el catálogo	D 668	D 680

Código QR



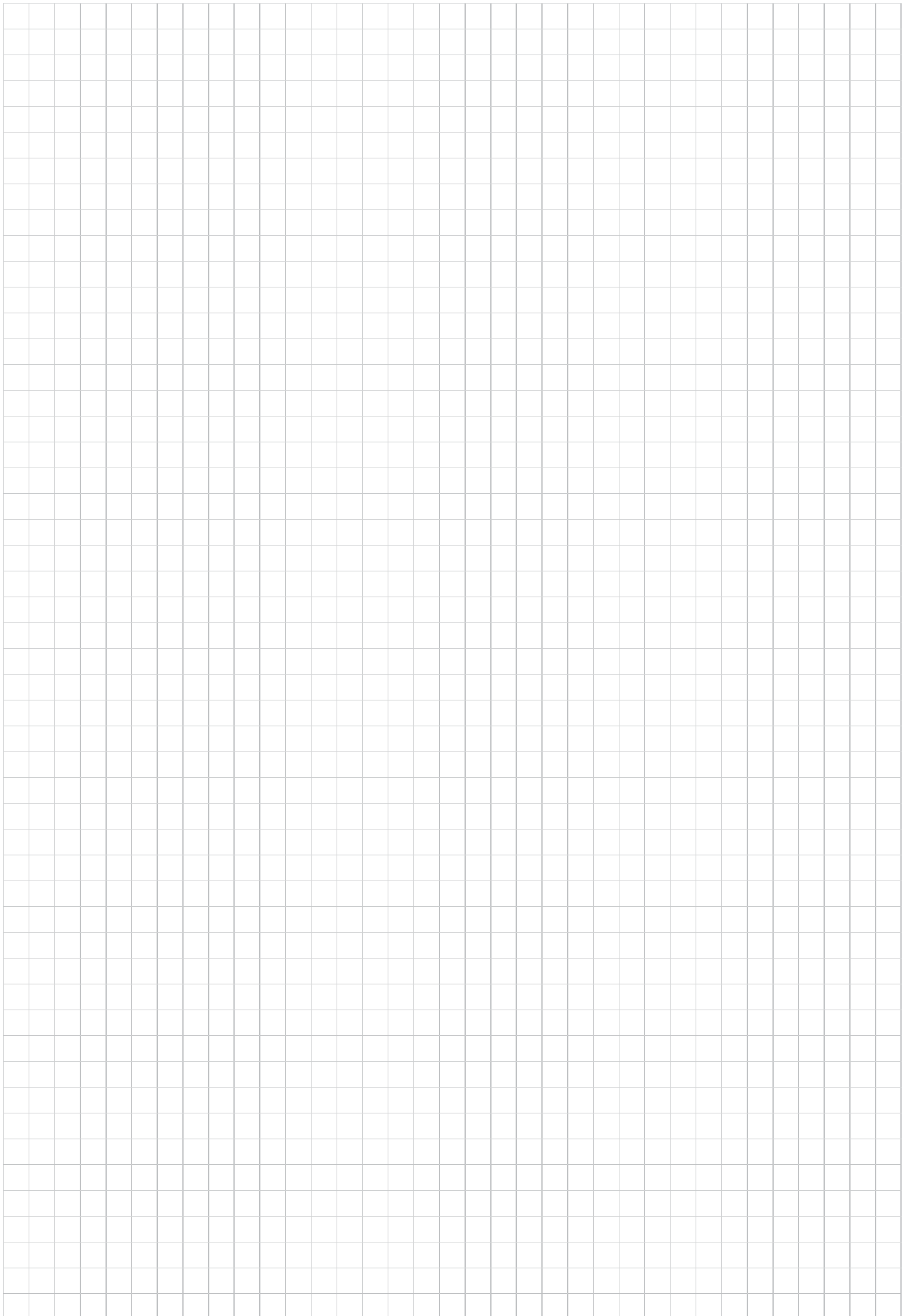
F2139



F2010

[www.walter-tools.com/woc/](http://www.walter-tools.com/woc/)
**WALTER SELECT**

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones



D2

## Fresas de perfilar

Mecanizado


 Ángulo de ataque  $\kappa$ 

30°

45°

60°

90°



Denominación	M4574		M4574		M4574		M4575	
Rango de $\varnothing$	8-20	0,750	8-40	0,500-1,500	8-20	0,750	20,5-49,5	0,778-1,821

Tipo de fijación

DIN 1835 B							✓	✓
Taladro cilíndrico DIN 138								
ScrewFit			✓					
Mango cilíndrico	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
Modular cilíndrico			✓					
Conicidad pronunciada								
HSK								
NCT								
<b>P</b> Acero	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
<b>M</b> Acero inoxidable	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
<b>K</b> Fundición de hierro	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
<b>N</b> Metales no féreos	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
<b>S</b> Materiales de difícil arranque de viruta	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
<b>H</b> Materiales duros								
<b>O</b> Otros								

Plaquitas de corte



SD...

SD...

SD...

SD...

Número de filos de corte	4	4	4	4
Máx. profundidad de corte	2,7 - 4	3,5 - 7,5	4,8 - 6,8	—
Página en el catálogo	D 684	D 682	D 686	D 694

Código QR


[www.walter-tools.com/woc/](http://www.walter-tools.com/woc/)

M4574

M4574

M4574

M4575

**WALTER SELECT**

●● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

## Fresas de perfilar

Mecanizado



Ángulo de ataque  $\kappa$

90°



Denominación	F2036	
Rango de $\varnothing$	16-63	—

Tipo de fijación

DIN 1835 B	✓	
Taladro cilíndrico DIN 138		
ScrewFit		
Mango cilíndrico		
Modular cilíndrico		
Conicidad pronunciada		
HSK		
NCT	✓	

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

Plaquitas de corte



P20200...

Número de filos de corte	2
Máx. profundidad de corte	—
Página en el catálogo	D 698

Código QR



[www.walter-tools.com/woc/](http://www.walter-tools.com/woc/)

F2036

**WALTER SELECT**

● ● Aplicación principal ● Otras aplicaciones

# Fresas de planear octogonales

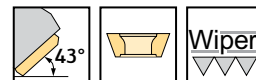
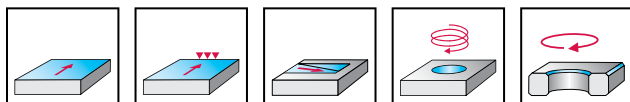
M5004

OD .. 0504 ..; ODHX0504ZZR

Xtra-tec® XT



- 8 filos de corte por cada plaquita de corte



M5004	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

## Herramienta

Denominación	D <sub>c</sub> mm	D <sub>a</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	L <sub>c2</sub> mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo	
M5004-032-T28-02-03	24	32	T28	40		3	8	2	0,16	2	OD .. 0504 .. ODHX0504ZZR	
M5004-040-T36-03-03	32	40	T36	40		3	8	3	0,3	3		
<p>ScrewFit</p>												
M5004-032-TC16-02-03	24	32	M16	40		3	8	2	0,15	2	OD .. 0504 .. ODHX0504ZZR	
<p>Cylindrical modular</p>												
M5004-032-A20-02-03	24	32	20	35	110	3	8	2	0,25	2	OD .. 0504 .. ODHX0504ZZR	
M5004-032-A25-02-03	24	32	25	35	150	3	8	2	0,51	2		
M5004-040-A20-03-03	32	40	20	35	110	3	8	3	0,28	3		
M5004-040-A25-03-03	32	40	25	35	150	3	8	3	0,59	3		
<p>Cylindrical shank</p>												
M5004-050-B16-04-03	42	50	16	40		3	8	4	0,38	4	OD .. 0504 .. ODHX0504ZZR	
M5004-050-B16-05-03	42	50	16	40		3	8	5	0,22	5		
M5004-052-B22-04-03	44	52	22	45		3	8	4	0,42	4		
M5004-052-B22-05-03	44	52	22	40		3	8	5	0,35	5		
M5004-058-B16-04-03	50	58	16	40		3	8	4	0,51	4		
M5004-058-B16-05-03	50	58	16	40		3	8	5	0,3	5		
M5004-063-B22-05-03	55	63	22	40		3	8	5	0,62	5		
M5004-063-B22-06-03	55	63	22	40		3	8	6	0,4	6		
M5004-063-B22-07-03	55	63	22	40		3	8	7	0,39	7		
M5004-066-B27-06-03	58	66	27	50		3	8	6	0,6	6		
M5004-066-B27-07-03	58	66	27	50		3	8	7	0,6	7		
M5004-071-B22-06-03	63	71	22	40		3	8	6	0,72	6		
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>												

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

### Recambios

	D <sub>c</sub> [mm]	24-117
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2119 (T15IP) 3 Nm

### Accesorios

	D <sub>c</sub> [mm]	24-117
	Destornillador dinámico, analógico	FS2003
	Destornillador dinámico, digital	FS2248
	Lama de recambio	FS2014 (T15IP)
	Destornillador	FS1485 (T15IP)

### Plaquetas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r mm	b mm	P				M				CN	K				N		S			H		
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X		WSP45G	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S
	ODHT050408-F57	H	8	0.8		⊕	⊕	⊕	⊕																
	ODHW050412-A57	H	8	1.2									⊕												
	ODMT050408-D57	M	8	0.8			⊕	⊕	⊕	⊕															
	ODMW050408-A57	M	8	0.8			⊕	⊕	⊕	⊕				⊕											
	ODMW050408T-A27	M	8	0.8			⊕	⊕	⊕	⊕															
	ODHT0504ZZN-F57	H	8	0.8	1.2	⊕	⊕	⊕	⊕																
	ODHT0504ZZN-G77	H	8	0.8	1.6																				
	ODHT0504ZZN-G88	H	8	0.8	1.2																				
	ODHW0504ZZN-A57	H	8	0.8	1.2		⊕	⊕	⊕	⊕				⊕											
	ODMT0504ZZN-D57	M	8	0.8	1.2		⊕	⊕	⊕	⊕															
ODMT0504ZZN-F57	M	8	0.8	1.2		⊕	⊕	⊕	⊕																
	ODHX0504ZZR-A57	H	1	0.8	7.2	⊕																			⊕

Plaquetas de Wiper ODHX0504ZZR-A57 solo en combinación con ODH.0504ZZN...  
 Plaquita wiper ODHX0504ZZR-A57 solo en combinación con ODH.0504ZZN . .

HC = Metal duro recubierto  
 CN = Nitruro de silicio Si<sub>3</sub>N<sub>4</sub>  
 HW = Metal duro no recubierto

## Fresas de planear octogonales

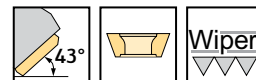
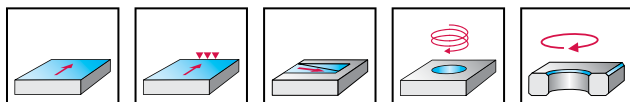
M5004

OD .. 0504 ..; ODHX0504ZZR

Xtra-tec® XT

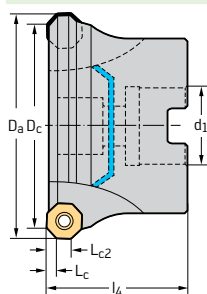


– 8 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
M5004	●	●	●	●	●	●	●

### Herramienta



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Denominación	D <sub>c</sub> mm	D <sub>a</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	L <sub>c2</sub> mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
M5004-071-B22-07-03	63	71	22	40		3	8	7	0,48	7	OD .. 0504 .. ODHX0504ZZR
M5004-080-B27-06-03	72	80	27	50		3	8	6	0,88	6	
M5004-080-B27-07-03	72	80	27	50		3	8	7	1,16	7	
M5004-080-B27-08-03	72	80	27	50		3	8	8	0,91	8	
M5004-088-B27-07-03	80	88	27	50		3	8	7	1,05	7	
M5004-088-B27-08-03	80	88	27	50		3	8	8	1,07	8	
M5004-100-B32-08-03	92	100	32	50		3	8	8	1,59	8	
M5004-100-B32-10-03	92	100	32	50		3	8	10	1,57	10	
M5004-108-B32-08-03	100	108	32	50		3	8	8	1,77	8	
M5004-108-B32-10-03	100	108	32	50		3	8	10	1,77	10	
M5004-125-B40-10-03	117	125	40	63		3	8	10	3,07	10	
M5004-125-B40-12-03	117	125	40	63		3	8	12	3	12	

El paquete incluye el cuerpo y los recambios



### Recambios

	D <sub>c</sub> [mm]	24-117
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2119 (T15IP) 3 Nm

### Accesorios

	D <sub>c</sub> [mm]	24-117
	Destornillador dinámico, analógico	FS2003
	Destornillador dinámico, digital	FS2248
	Lama de recambio	FS2014 (T15IP)
	Destornillador	FS1485 (T15IP)

### Plaquetas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r mm	b mm	P				M				K						N		S				H
					HC				HC				CN		HC				HC	HW	HC				HC
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSN10	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S
ODHT050408-F57	H	8	0.8			⊕	⊕	⊕	⊕							⊕	⊕								
ODHW050412-A57	H	8	1.2							⊕															
ODMT050408-D57	M	8	0.8			⊕	⊕	⊕	⊕																
ODMW050408-A57	M	8	0.8			⊕	⊕	⊕	⊕		⊕														
ODMW050408T-A27	M	8	0.8			⊕	⊕	⊕	⊕																
ODHT0504ZZN-F57	H	8	0.8	1.2		⊕	⊕	⊕	⊕																
ODHT0504ZZN-G77	H	8	0.8	1.6																					
ODHT0504ZZN-G88	H	8	0.8	1.2														⊕	⊕						
ODHW0504ZZN-A57	H	8	0.8	1.2		⊕	⊕	⊕	⊕		⊕														
ODMT0504ZZN-D57	M	8	0.8	1.2		⊕	⊕	⊕	⊕																
ODMT0504ZZN-F57	M	8	0.8	1.2		⊕	⊕	⊕	⊕																
ODHX0504ZZR-A57	H	1	0.8	7.2	⊕						⊕	⊕													⊕

Plaquetas de Wiper ODHX0504ZZR-A57 solo en combinación con ODH.0504ZZN...  
 Plaquita wiper ODHX0504ZZR-A57 solo en combinación con ODH.0504ZZN . .

HC = Metal duro recubierto  
 CN = Nitruro de silicio Si<sub>3</sub>N<sub>4</sub>  
 HW = Metal duro no recubierto

# Fresas de planear octogonales

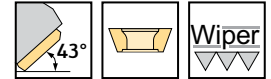
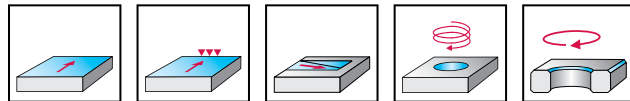
M5004 inch

OD .. 0504 ..; ODHX0504ZZR

Xtra-tec® XT



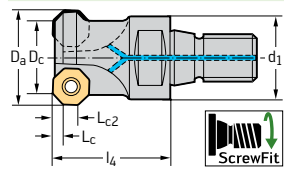
- 8 filos de corte por cada plaquita de corte



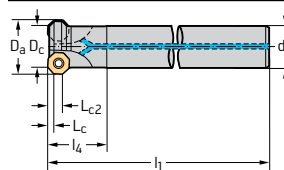
	P	M	K	N	S	H	O
M5004	●	●	●	●	●	●	●

## Herramienta

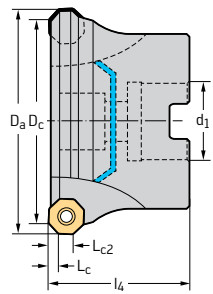
Denominación	D <sub>c</sub> inch	D <sub>a</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	L <sub>c2</sub> inch	Z	lbs	N.º plaq. corte	Tipo
M5004.031-T28-02-03	0,935	1,250	T28	1,575		0,118	0,315	2	0,359	2	OD .. 0504 .. ODHX0504ZZR
M5004.038-T36-03-03	1,185	1,500	T36	1,575		0,118	0,315	3	0,619	3	
M5004.038-A26-03-03	1,185	1,500	1,000	1,500	6,000	0,118	0,315	3	1,219	3	OD .. 0504 .. ODHX0504ZZR
M5004.046-A31-03-03	1,500	1,815	1,250	1,750	10,000	0,118	0,315	3	3,263	3	
M5004.059-B19-04-03	2,000	2,315	0,750	1,575		0,118	0,315	4	0,769	4	OD .. 0504 .. ODHX0504ZZR
M5004.059-B19-05-03	2,000	2,315	0,750	1,575		0,118	0,315	5	0,778	5	
M5004.072-B19-06-03	2,500	2,815	0,750	1,575		0,118	0,315	6	1,054	6	
M5004.072-B19-07-03	2,500	2,815	0,750	1,575		0,118	0,315	7	1,032	7	
M5004.076-B26-07-03	2,685	3,000	1,000	1,575		0,118	0,315	7	1,400	7	
M5004.084-B26-07-03	3,000	3,315	1,000	1,575		0,118	0,315	7	1,625	7	
M5004.084-B26-08-03	3,000	3,315	1,000	1,575		0,118	0,315	8	1,731	8	



ScrewFit



Cylindrical shank



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

D2

### Recambios

	D <sub>c</sub> [inch]	0,935–1,5	2–2,5	2,685–3
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2119 (T15IP) 2,213 lbs	FS2119 (T15IP) 2,213 lbs	FS2119 (T15IP) 2,213 lbs
	Tornillo fijación p/montaje htas.		FS1518	FS1519

### Accesorios

	D <sub>c</sub> [inch]	0,935–3
	Destornillador dinamométrico, analógico	FS2004
	Destornillador dinamométrico, digital	FS2248
	Lama de recambio	FS2014 (T15IP)
	Destornillador	FS1485 (T15IP)

### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r inch	b inch	P				M				K				N		S				H			
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSN10	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X
	ODHT050408-F57	H	8	0,031		☺	☺	☺	☺						☺											
	ODHW050412-A57	H	8	0,047											☺											
	ODMT050408-D57	M	8	0,031		☺	☺	☺	☺																	
	ODMW050408-A57	M	8	0,031		☺	☺	☺	☺						☺											
	ODMW050408T-A27	M	8	0,031		☺	☺	☺	☺																	
	ODHT0504ZZN-F57	H	8	0,031	0,047	☺	☺	☺	☺																	
	ODHT0504ZZN-G77	H	8	0,031	0,063																					
	ODHT0504ZZN-G88	H	8	0,031	0,047																					
	ODHW0504ZZN-A57	H	8	0,031	0,047		☺	☺	☺						☺											
	ODMT0504ZZN-D57	M	8	0,031	0,047		☺	☺	☺																	
	ODMT0504ZZN-F57	M	8	0,031	0,047		☺	☺	☺																	
	ODHX0504ZZR-A57	H	1	0,031	0,283	☺									☺	☺										☺

Plaquetas de Wiper ODHX0504ZZR-A57 solo en combinación con ODH.0504ZZN...  
 Plaqueta wiper ODHX0504ZZR-A57 solo en combinación con ODH.0504ZZN . .

HC = Metal duro recubierto  
 CN = Nitruro de silicio Si<sub>3</sub>N<sub>4</sub>  
 HW = Metal duro no recubierto

# Fresas de planear octogonales

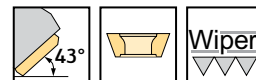
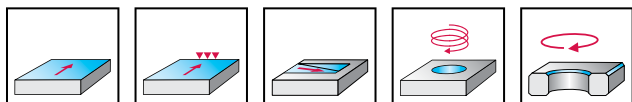
M5004 mm

OD .. 0605 ..; ODHX0605ZZR

Xtra-tec® XT

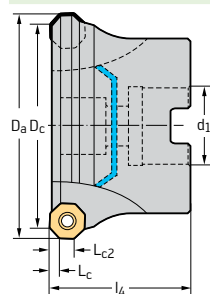


– 8 filos de corte por cada plaquita de corte



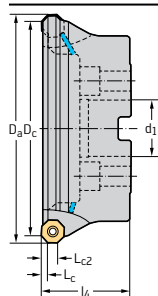
M5004	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

## Herramienta



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Denominación	D <sub>c</sub> mm	D <sub>a</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	L <sub>c2</sub> mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
M5004-050-B16-03-04	40	50	16	40	4	10	3	0,19	3	OD .. 0605 .. ODHX0605ZZR
M5004-052-B22-03-04	42	52	22	45	4	10	3	0,29	3	
M5004-060-B16-03-04	50	60	16	40	4	10	3	0,29	3	
M5004-063-B22-04-04	53	63	22	40	4	10	4	0,38	4	
M5004-063-B22-05-04	53	63	22	40	4	10	5	0,34	5	
M5004-063-B22-06-04	53	63	22	40	4	10	6	0,35	6	
M5004-066-B27-05-04	56	66	27	50	4	10	5	0,63	5	
M5004-066-B27-06-04	56	66	27	50	4	10	6	0,83	6	
M5004-073-B22-05-04	63	73	22	40	4	10	5	0,48	5	
M5004-073-B22-06-04	63	73	22	40	4	10	6	0,45	6	
M5004-080-B27-05-04	70	80	27	50	4	10	5	0,85	5	
M5004-080-B27-06-04	70	80	27	50	4	10	6	0,85	6	
M5004-080-B27-07-04	70	80	27	50	4	10	7	0,82	7	
M5004-090-B27-06-04	80	90	27	50	4	10	6	1	6	
M5004-090-B27-07-04	80	90	27	50	4	10	7	0,99	7	
M5004-100-B32-07-04	90	100	32	50	4	10	7	1,44	7	
M5004-100-B32-09-04	90	100	32	50	4	10	9	1,4	9	
M5004-110-B32-07-04	100	110	32	50	4	10	7	1,64	7	
M5004-110-B32-09-04	100	110	32	50	4	10	9	1,69	9	
M5004-125-B40-08-04	115	125	40	63	4	10	8	2,79	8	
M5004-125-B40-10-04	115	125	40	63	4	10	10	2,8	10	
M5004-135-B40-08-04	125	135	40	63	4	10	8	3,16	8	
M5004-135-B40-10-04	125	135	40	63	4	10	10	3,1	10	
M5004-160-B40-09-04	150	160	40	63	4	10	9	4,23	9	OD .. 0605 .. ODHX0605ZZR
M5004-160-B40-11-04	150	160	40	63	4	10	11	4,22	11	
M5004-170-B40-09-04	160	170	40	63	4	10	9	4,71	9	
M5004-170-B40-11-04	160	170	40	63	4	10	11	4,66	11	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

El paquete incluye el cuerpo y los recambios



# Fresas de planear octogonales

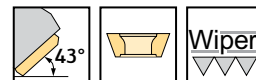
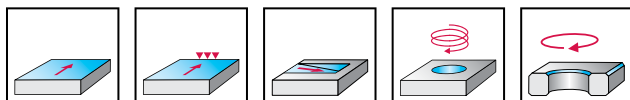
M5004 inch

OD .. 0605 ..; ODHX0605ZZR

Xtra-tec® XT

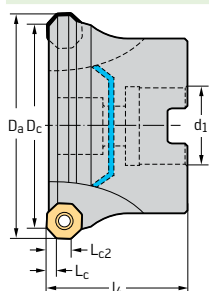


- 8 filos de corte por cada plaquita de corte



M5004	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

## Herramienta



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Denominación	D <sub>c</sub> inch	D <sub>a</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	L <sub>c2</sub> inch	Z	lbs	N.º plaq. corte	Tipo
M5004.086-B26-06-04	3,000	3,394	1,000	1,969	0,157	0,394	6	2,088	6	OD .. 0605 .. ODHX0605ZZR
M5004.086-B26-07-04	3,000	3,394	1,000	1,969	0,157	0,394	7	2,07	7	
M5004.112-B38-07-04	4,000	4,394	1,500	2,48	0,157	0,394	7	5,955	7	
M5004.112-B38-09-04	4,000	4,394	1,500	2,48	0,157	0,394	9	5,82	9	
M5004.137-B38-08-04	5,000	5,394	1,500	2,48	0,157	0,394	8	7,974	8	
M5004.137-B38-09-04	5,000	5,394	1,500	2,48	0,157	0,394	9	7,848	9	
M5004.162-B38-09-04	6,000	6,394	1,500	2,48	0,157	0,394	9	9,824	9	
M5004.162-B38-10-04	6,000	6,394	1,500	2,48	0,157	0,394	10	10,183	10	

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

### Recambios

D <sub>c</sub> [inch]		3	4-6
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs
	Tornillo fijación p/montaje htas.	FS1519	FS1583

### Accesorios

D <sub>c</sub> [inch]		3-6
	Destornillador dinámico, analógico	FS2004
	Destornillador dinámico, digital	FS2248
	Lama de recambio	FS2015 (T20IP)
	Destornillador	FS1486 (T20IP)

### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r inch	b inch	P								M				K						N		S				H
					HC				HC				CN				HC		HW		HC				HC				
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSN10	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WHH15X	
	ODHT060512-F57	H	8	0,047																									
	ODHW060516-A57	H	8	0,063																									
	ODMT060512-D57	M	8	0,047																									
	ODMW060508-A57	M	8	0,031																									
	ODMW060508T-A27	M	8	0,031																									
	ODHT0605ZZN-F57	H	8	0,031	0,063																								
	ODHT0605ZZN-G77	H	8	0,031	0,063																								
	ODHT0605ZZN-G88	H	8	0,031	0,063																								
	ODHW0605ZZN-A57	H	8	0,031	0,063																								
	ODMT0605ZZN-D57	M	8	0,031	0,063																								
	ODMT0605ZZN-F57	M	8	0,031	0,063																								
	ODHX0605ZZR-A57	H	1	0,031	0,37																								

Plaquita wiper ODHX0605ZZR-A57 solo en combinación con ODH.0605ZZN . .

HC = Metal duro recubierto  
 CN = Nitruro de silicio Si<sub>3</sub>N<sub>4</sub>  
 HW = Metal duro no recubierto

# Fresas de planear

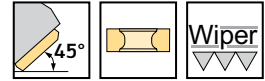
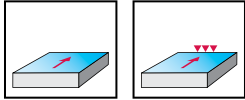
M5009

SN . X0904 ..; XNGX0904ANN

Xtra-tec® XT

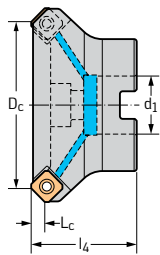


- 8 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
M5009	●	●	●	●	●	●	●

## Herramienta



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Denominación	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
M5009-040-B16-04-05	40	16	40	5	4	0,3	4	SN . X0904 .. XNGX0904ANN
M5009-040-B16-06-05	40	16	40	5	6	0,29	6	
M5009-050-B22-06-05	50	22	40	5	6	0,44	6	
M5009-050-B22-08-05	50	22	40	5	8	0,43	8	
M5009-063-B22-07-05	63	22	40	5	7	0,56	7	
M5009-063-B22-09-05	63	22	40	5	9	0,56	9	
M5009-080-B27-08-05	80	27	50	5	8	1,36	8	
M5009-080-B27-11-05	80	27	50	5	11	1,36	11	
M5009-100-B32-09-05	100	32	50	5	9	1,85	9	
M5009-100-B32-13-05	100	32	50	5	13	1,83	13	

El paquete incluye el cuerpo y los recambios



### Recambios

	D <sub>c</sub> [mm]	40-100
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2579 (T8IP) 1,2 Nm

### Accesorios

	D <sub>c</sub> [mm]	40-100
	Destornillador dinámico, analógico	FS2001
	Destornillador dinámico, digital	FS2248
	Lama de recambio	FS2012 (T8IP)
	Destornillador	FS1483 (T8IP)

### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r mm	b mm	P					M				K						N		S			H	
					HC					HC				HC						HC	HW	HC			HC	
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WXM15	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WK25G	WK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S
	G	8	0,4	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕																
SNGX0904ANN-F57	G	8	0,4	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕																
SNGX0904ANN-F67	G	8	0,4	1,2																						
SNHX0904ANN-K88	H	8	0,4	1,5																						
SNMX0904ANN-F27	M	8	0,4	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕																
SNMX0904ANN-F57	M	8	0,4	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕																
SNMX0904ANN-F67	M	8	0,4	1,2																						
	M	8	0,8		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕																
SNMX090408-F27	M	8	0,8		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕																
SNMX090408-F57	M	8	0,8		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕																
SNMX090408-F67	M	8	0,8		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕																
	G	2	0,4	5	⊕						⊕	⊕	⊕												⊕	
XNGX0904ANN-F67	G	2	0,4	5	⊕						⊕	⊕	⊕												⊕	

Las plaquitas de Wiper XNGX0904ANN-F67 solo pueden utilizarse en combinación con SNGX0904ANN...

HC = Metal duro recubierto  
HW = Metal duro no recubierto

# Fresas de planear

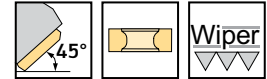
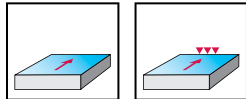
M5009 inch

SN . X0904 ..; XNGX0904ANN

Xtra-tec® XT

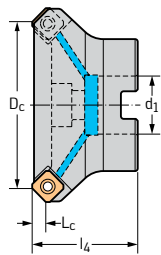


– 8 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
M5009	●	●	●	●	●	●	●

## Herramienta



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Denominación	D <sub>c</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	Z	lbs	N.º plaq. corte	Tipo
M5009.038-B19-04-05	1,500	0,750	1,500	0,197	4	0,573	4	SN . X0904 .. XNGX0904ANN
M5009.038-B19-06-05	1,500	0,750	1,500	0,197	6	0,551	6	
M5009.051-B19-06-05	2,000	0,750	1,500	0,197	6	0,882	6	
M5009.051-B19-08-05	2,000	0,750	1,500	0,197	8	0,882	8	
M5009.064-B26-07-05	2,500	1,000	2,000	0,197	7	1,874	7	
M5009.064-B26-09-05	2,500	1,000	2,000	0,197	9	1,830	9	
M5009.076-B26-08-05	3,000	1,000	2,000	0,197	8	2,381	8	
M5009.076-B26-11-05	3,000	1,000	2,000	0,197	11	2,906	11	
M5009.102-B38-09-05	4,000	1,500	2,500	0,197	9	6,526	9	

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

### Recambios

	D <sub>c</sub> [inch]	1,5-2	2,5-3	4
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2579 (T8IP) 0,885 lbs	FS2579 (T8IP) 0,885 lbs	FS2579 (T8IP) 0,885 lbs
	Tornillo fijación p/montaje htas.	FS1518	FS1519	FS1583

### Accesorios

	D <sub>c</sub> [inch]	1,5-4
	Destornillador dinámico, analógico	FS2002
	Destornillador dinámico, digital	FS2248
	Lama de recambio	FS2012 (T8IP)
	Destornillador	FS1483 (T8IP)

### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r inch	b inch	P					M				K					N		S			H					
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WXM15	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WHH15X	
SNGX0904ANN-F57	G	8	0,016	0,047	☉	☉	☉	☉	☉																				
SNGX0904ANN-F67	G	8	0,016	0,047		☉	☉	☉	☉																				
SNHX0904ANN-K88	H	8	0,016	0,059																☉	☉								
SNMX0904ANN-F27	M	8	0,016	0,047	☉	☉	☉	☉	☉																				
SNMX0904ANN-F57	M	8	0,016	0,047	☉	☉	☉	☉	☉																				
SNMX0904ANN-F67	M	8	0,016	0,047		☉	☉	☉	☉																				
SNMX090408-F27	M	8	0,031		☉	☉	☉	☉	☉																				
SNMX090408-F57	M	8	0,031		☉	☉	☉	☉	☉	☉																			
SNMX090408-F67	M	8	0,031		☉	☉	☉	☉	☉																				
XNGX0904ANN-F67	G	2	0,016	0,197	☉					☉			☉	☉						☉									☉

Las plaquitas de Wiper XNGX0904ANN-F67 solo pueden utilizarse en combinación con SNGX0904ANN...

HC = Metal duro recubierto  
HW = Metal duro no recubierto

# Fresas de planear

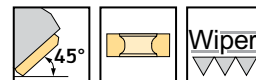
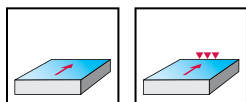
M5009 mm

SN . X1205 ..; XNGX1205ANN

Xtra-tec® XT



- 8 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
M5009	●	●	●	●	●	●	●

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	M5009-050-B22-06-06	50	22	40	6	6	0,49	6	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
	M5009-063-B22-08-06	63	22	40	6	8	0,54	8	
	M5009-063-B27-08-06	63	27	50	6	8	0,8	8	
	M5009-080-B27-10-06	80	27	50	6	10	1,15	10	
	M5009-100-B32-12-06	100	32	50	6	12	1,79	12	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	M5009-125-B40-16-06	125	40	63	6	16	3,34	16	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
	M5009-160-B40-20-06	160	40	63	6	20	5,05	20	

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

### Recambios

	D <sub>c</sub> [mm]	50-160
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS1459 (T15IP) 4 Nm

### Accesorios

	D <sub>c</sub> [mm]	50-125	160
	Destornillador dinámico, analógico	FS2003	FS2003
	Destornillador dinámico, digital	FS2248	FS2248
	Lama de recambio	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Destornillador	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	(incl. junta tórica + tornillos) Set de discos de obturación		FS936 SET KOMPLETT
	Junta tórica		O-R 96X4

### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r mm	b mm	P					M				K					N		S			H		
					HC					HC				HC					HC	HW	HC			HC		
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WXM15	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WXXN15	WK10	WSM35G	WSM35S
	SNGX120512-F57	G	8	1.2		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕																
	SNMX120512-D27	M	8	1.2		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕																
	SNMX120520-D27	M	8	2		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕																
	SNMX120512-F27	M	8	1.2		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕																
	SNMX120512-F57	M	8	1.2		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕																
	SNMX120520-F57	M	8	2		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕																
	SNMX120512-F67	M	8	1.2		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕															
	SNGX1205ANN-F27	G	8	0.8	1.5	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕																
	SNGX1205ANN-F57	G	8	0.8	1.5	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕																
	SNGX1205ANN-F67	G	8	0.8	1.5	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕															
	SNHX1205ANN-K88	H	8	0.8	1.5															⊕	⊕					
	SNMX1205ANN-F27	M	8	0.8	1.5	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕																
	SNMX1205ANN-F57	M	8	0.8	1.5	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕																
	SNMX1205ANN-F67	M	8	0.8	1.5	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕															
	XNGX1205ANN-F67	G	2	1.2	4.7	⊕					⊕	⊕	⊕						⊕						⊕	

Plaquita wiper XNGX1205ANN-F67 solo en combinación con SNGX1205ANN . .

HC = Metal duro recubierto  
HW = Metal duro no recubierto

# Fresas de planear

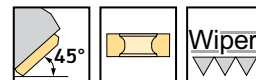
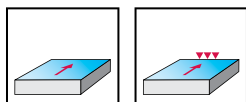
M5009 inch

SN . X1205 ..; XNGX1205ANN

Xtra-tec® XT

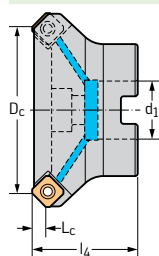


– 8 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
M5009	●	●	●	●	●	●	●

## Herramienta



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Denominación	D <sub>c</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	Z	lbs	N.º plaq. corte	Tipo
M5009.051-B19-06-06	2,000	0,750	1,500	0,236	6	0,864	6	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
M5009.064-B26-08-06	2,500	1,000	2,000	0,236	8	1,757	8	
M5009.076-B26-09-06	3,000	1,000	2,000	0,236	9	2,379	9	
M5009.102-B38-12-06	4,000	1,500	2,500	0,236	12	6,118	12	
M5009.127-B38-16-06	5,000	1,500	2,500	0,236	16	8,104	16	
M5009.152-B38-19-06	6,000	1,500	2,500	0,236	19	10,251	19	

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

### Recambios

D <sub>c</sub> [inch]		2	2,5-3	4-6
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS1459 (T15IP) 2,95 lbs	FS1459 (T15IP) 2,95 lbs	FS1459 (T15IP) 2,95 lbs
	Tornillo fijación p/montaje htas.	FS1518	FS1519	FS1583

### Accesorios

D <sub>c</sub> [inch]		2-6
	Destornillador dinamométrico, analógico	FS2003
	Destornillador dinamométrico, digital	FS2248
	Lama de recambio	FS2014 (T15IP)
	Destornillador	FS1485 (T15IP)

### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r inch	b inch	P					M			K					N		S			H	
					HC					HC			HC					HC	HW	HC			HC	
					WHH15X	WKP255	WKP356	WKP355	WSP456	WXMI5	WSM356	WSM355	WSP456	WXMI5	WAK15	WHH15X	WKK256	WKP255	WKP356	WKP355	WXMI5	WXN15	WK10	WSM356
	SNGX120512-F57	G	8	0,047		☺	☺	☺	☺	☺														
	SNMX120512-D27	M	8	0,047		☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺							
	SNMX120520-D27	M	8	0,079		☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺							
	SNMX120512-F27	M	8	0,047		☺	☺	☺	☺	☺														
	SNMX120512-F57	M	8	0,047		☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺							
	SNMX120520-F57	M	8	0,079		☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺							
	SNMX120512-F67	M	8	0,047		☺	☺	☺	☺	☺		☺												
	SNGX1205ANN-F27	G	8	0,031	0,059	☺	☺	☺	☺	☺														
	SNGX1205ANN-F57	G	8	0,031	0,059	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺							
	SNGX1205ANN-F67	G	8	0,031	0,059	☺	☺	☺	☺	☺		☺												
	SNHX1205ANN-K88	H	8	0,031	0,059													☺	☺					
	SNMX1205ANN-F27	M	8	0,031	0,059	☺	☺	☺	☺	☺														
	SNMX1205ANN-F57	M	8	0,031	0,059	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺							
	SNMX1205ANN-F67	M	8	0,031	0,059	☺	☺	☺	☺	☺		☺												
	XNGX1205ANN-F67	G	2	0,047	0,185	☺						☺	☺	☺			☺							☺

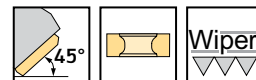
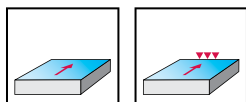
Plaquita wiper XNGX1205ANN-F67 solo en combinación con SNGX1205ANN . .

HC = Metal duro recubierto  
HW = Metal duro no recubierto

# Fresas de planear

**M5009** mm
**SN . X1205 ..; XNGX1205ANN**
**Xtra-tec® XT**

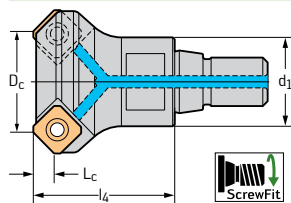

– 8 filos de corte por cada plaquita de corte



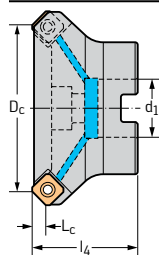
	P	M	K	N	S	H	O
M5009	●	●	●	●	●	●	●

## Herramienta

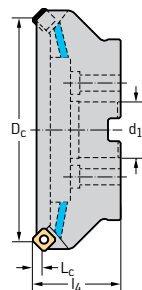
Denominación	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
M5009-040-T36-04-06-AP	40	T36	40	6	4	0,37	4	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
M5009-050-B22-04-06-AP	50	22	40	6	4	0,61	4	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
M5009-063-B22-06-06-AP	63	22	40	6	6	0,79	6	
M5009-063-B27-06-06-AP	63	27	50	6	6	0,8	6	
M5009-080-B27-05-06-AP	80	27	50	6	5	1,22	5	
M5009-080-B27-07-06-AP	80	27	50	6	7	1,39	7	
M5009-100-B32-06-06-AP	100	32	50	6	6	1,87	6	
M5009-100-B32-08-06-AP	100	32	50	6	8	2,69	8	
M5009-125-B40-07-06-AP	125	40	63	6	7	4,68	7	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
M5009-125-B40-10-06-AP	125	40	63	6	10	3,38	10	
M5009-160-B40-08-06-AP	160	40	63	6	8	5,19	8	
M5009-160-B40-12-06-AP	160	40	63	6	12	5,1	12	



ScrewFit



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

M5009...-AP con base de metal duro | El paquete incluye el cuerpo y los recambios



### Recambios

	D <sub>c</sub> [mm]	40-160
	Base para plaquita de corte	AP800-SN1205 H81
	Tornillo de fijación para base	FS2069 (SW 4)
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2617 (T15IP) 4 Nm

### Accesorios

	D <sub>c</sub> [mm]	40-125	160
	Destornillador dinámico, analógico	FS2003	FS2003
	Destornillador dinámico, digital	FS2248	FS2248
	Lama de recambio	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Destornillador	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	Llave para tornillo para base	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)
	(incl. junta tórica + tornillos) Set de discos de obturación		FS936 SET KOMPLETT
	Junta tórica		O-R 96X4

### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r mm	b mm	P					M				K					N		S			H		
					HC					HC				HC					HC	HW	HC			HC		
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WXM15	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WXN15	WKC10	WSM35G	WSM35S
	SNGX120512-F57	G	8	1.2		☉	☉	☉	☉	☉					☉	☉	☉	☉								
	SNMX120512-D27	M	8	1.2		☉	☉	☉	☉						☉	☉	☉	☉								
	SNMX120520-D27	M	8	2		☉	☉	☉	☉						☉	☉	☉	☉								
	SNMX120512-F27	M	8	1.2		☉	☉	☉	☉						☉	☉	☉	☉								
	SNMX120512-F57	M	8	1.2		☉	☉	☉	☉						☉	☉	☉	☉								
	SNMX120520-F57	M	8	2		☉	☉	☉	☉						☉	☉	☉	☉								
	SNMX120512-F67	M	8	1.2		☉	☉	☉	☉						☉	☉	☉	☉								
	SNGX1205ANN-F27	G	8	0.8	1.5	☉	☉	☉	☉						☉	☉	☉	☉								
	SNGX1205ANN-F57	G	8	0.8	1.5	☉	☉	☉	☉						☉	☉	☉	☉								
	SNGX1205ANN-F67	G	8	0.8	1.5	☉	☉	☉	☉						☉	☉	☉	☉								
	SNHX1205ANN-K88	H	8	0.8	1.5														☉	☉						
	SNMX1205ANN-F27	M	8	0.8	1.5	☉	☉	☉	☉						☉	☉	☉	☉								
	SNMX1205ANN-F57	M	8	0.8	1.5	☉	☉	☉	☉						☉	☉	☉	☉								
	SNMX1205ANN-F67	M	8	0.8	1.5	☉	☉	☉	☉						☉	☉	☉	☉								
	XNGX1205ANN-F67	G	2	1.2	4.7	☉								☉	☉	☉	☉								☉	

Plaquita wiper XNGX1205ANN-F67 solo en combinación con SNGX1205ANN . .

HC = Metal duro recubierto  
HW = Metal duro no recubierto

WALTER SELECT

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

☉ ☹ ☹ / \* = Nuevo en el catálogo

Fresas de planear D 385

D2

# Fresas de planear

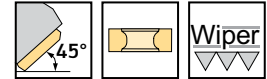
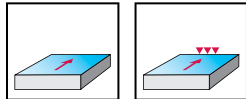
M5009 inch

SN . X1205 ..; XNGX1205ANN

Xtra-tec® XT

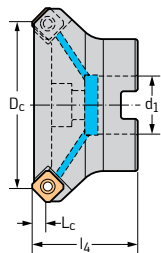


- 8 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
M5009	●	●	●	●	●	●	●

## Herramienta



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Denominación	D <sub>c</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	Z	lbs	N.º plaq. corte	Tipo
M5009.051-B19-04-06-AP	2,000	0,750	1,500	0,236	4	0,888	4	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
M5009.064-B26-06-06-AP	2,500	1,000	2,000	0,236	6	1,75	6	
M5009.076-B26-07-06-AP	3,000	1,000	2,000	0,236	7	2,35	7	
M5009.102-B38-08-06-AP	4,000	1,500	2,500	0,236	8	6,074	8	
M5009.127-B38-10-06-AP	5,000	1,500	2,500	0,236	10	8,157	10	
M5009.152-B38-12-06-AP	6,000	1,500	2,500	0,236	12	10,313	12	

M5009...-AP con base de metal duro | El paquete incluye el cuerpo y los recambios

### Recambios

	D <sub>c</sub> [inch]	2	2,5-3	4-6
	Base para plaqueta de corte	AP800-SN1205 H81	AP800-SN1205 H81	AP800-SN1205 H81
	Tornillo de fijación para base	FS2069 (SW 4)	FS2069 (SW 4)	FS2069 (SW 4)
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2617 (T15IP) 2,95 lbs	FS2617 (T15IP) 2,95 lbs	FS2617 (T15IP) 2,95 lbs
	Tornillo fijación p/montaje htas.	FS1518	FS1519	FS1583

### Accesorios

	D <sub>c</sub> [inch]	2-6
	Destornillador dinámico, analógico	FS2003
	Destornillador dinámico, digital	FS2248
	Lama de recambio	FS2014 (T15IP)
	Destornillador	FS1485 (T15IP)
	Llave para tornillo para base	ISO2936-4 (SW 4)

### Plaquetas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r inch	b inch	P				M				K				N		S		H				
					HC				HC				HC				HC	HW	HC		HC				
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WXM15	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WXN15	WK10	WSM35G
SNGX120512-F57	G	8	0,047		☺	☺	☺	☺	☺	☺															
SNMX120512-D27	M	8	0,047		☺	☺	☺	☺	☺	☺															
SNMX120520-D27	M	8	0,079		☺	☺	☺	☺	☺	☺															
SNMX120512-F27	M	8	0,047		☺	☺	☺	☺	☺	☺															
SNMX120512-F57	M	8	0,079		☺	☺	☺	☺	☺	☺															
SNMX120512-F67	M	8	0,047		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺														
SNGX1205ANN-F27	G	8	0,031	0,059	☺	☺	☺	☺	☺	☺															
SNGX1205ANN-F57	G	8	0,031	0,059	☺	☺	☺	☺	☺	☺															
SNGX1205ANN-F67	G	8	0,031	0,059	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺														
SNHX1205ANN-K88	H	8	0,031	0,059																☺	☺				
SNMX1205ANN-F27	M	8	0,031	0,059	☺	☺	☺	☺	☺	☺															
SNMX1205ANN-F57	M	8	0,031	0,059	☺	☺	☺	☺	☺	☺															
SNMX1205ANN-F67	M	8	0,031	0,059	☺	☺	☺	☺	☺	☺															
XNGX1205ANN-F67	G	2	0,047	0,185	☺						☺	☺	☺						☺						☺

Plaqueta wiper XNGX1205ANN-F67 solo en combinación con SNGX1205ANN . .

HC = Metal duro recubierto  
HW = Metal duro no recubierto

# Fresas de planear

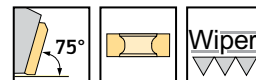
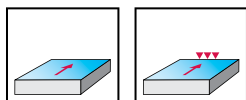
M5011 mm

SN . X1205 ..; XNGX1205ZNN

Xtra-tec® XT

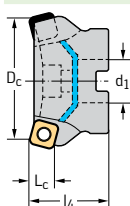


– 8 filos de corte por cada plaquita de corte



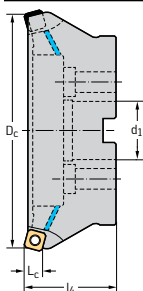
	P	M	K	N	S	H	O
M5011	●	●	●	●	●	●	●

## Herramienta



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Denominación	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
M5011-063-B22-07-08	63	22	40	8	7	0,43	7	SN . X1205 .. XNGX1205ZNN
M5011-063-B27-07-08	63	27	50	8	7	0,75	7	
M5011-080-B27-09-08	80	27	50	8	9	0,99	9	
M5011-100-B32-11-08	100	32	50	8	11	1,66	11	
M5011-125-B40-14-08	125	40	63	8	14	3,13	14	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

M5011-160-B40-18-08	160	40	63	8	18	4,66	18	SN . X1205 .. XNGX1205ZNN
---------------------	-----	----	----	---	----	------	----	------------------------------

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

Recambios		Tipo D <sub>c</sub> [mm]	SN . X1205 .. 63-160
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete		FS1459 (T15IP) 4 Nm

Accesorios		Tipo D <sub>c</sub> [mm]	SN . X1205 .. 63-125	SN . X1205 .. 160
	Destornillador dinámico, analógico		FS2003	FS2003
	Destornillador dinámico, digital		FS2248	FS2248
	Lama de recambio		FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Destornillador		FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	Set de discos de obturación			FS936 SET KOMPLETT
	Junta tórica			O-R 96X4

### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r mm	b mm	P						M				K						S			H
					HC						HC				HC						HC			HC
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WXM15	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WSM35G	WSM35S
	SNGX120512-F57	G	8	1,2		☺	☺	☺	☺	☺														
	SNMX120512-D27	M	8	1,2		☺	☺	☺	☺	☺														
	SNMX120520-D27	M	8	2		☺	☺	☺	☺	☺														
	SNMX120512-F27	M	8	1,2		☺	☺	☺	☺	☺														
	SNMX120512-F57	M	8	1,2		☺	☺	☺	☺	☺														
	SNMX120520-F57	M	8	2		☺	☺	☺	☺	☺														
	SNMX120512-F67	M	8	1,2		☺	☺	☺	☺	☺		☺												
	SNGX1205ENN-F27	G	8	0,3	1,2		☺	☺	☺	☺														
	SNGX1205ENN-F57	G	8	0,3	1,2		☺	☺	☺	☺														
	SNGX1205ENN-F67	G	8	0,3	1,2		☺	☺	☺	☺		☺												
	SNMX1205ENN-F57	M	8	0,3	1,2		☺	☺	☺	☺														
	XNGX1205ENN-F67	G	2	0,6	4,5	☺					☺	☺	☺										☺	

HC = beschichtetes Hartmetall

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

☺ ☹ ☹☹ / \* = Nuevo en el catálogo

D2

# Fresas de planear

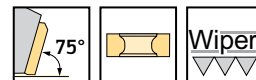
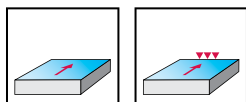
M5011 mm

SN . X1205 ..; XNGX1205ZNN

Xtra-tec® XT

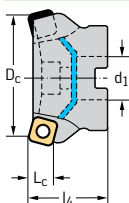


– 8 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
M5011	●	●	●	●	●	●	●

## Herramienta



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Denominación	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
M5011-050-B22-04-08-AP	50	22	40	8	4	0,32	4	SN . X1205 .. XNGX1205ZNN
M5011-063-B22-05-08-AP	63	22	40	8	5	0,67	5	
M5011-063-B27-05-08-AP	63	27	50	8	5	0,96	5	
M5011-080-B27-07-08-AP	80	27	50	8	7	0,99	7	
M5011-100-B32-08-08-AP	100	32	50	8	8	1,67	8	
M5011-125-B40-10-08-AP	125	40	63	8	10	3,17	10	

M5011...-AP con base de metal duro | El paquete incluye el cuerpo y los recambios

Recambios		Tipo D <sub>c</sub> [mm]	SN . X1205 .. 50-125
	Base para plaquita de corte		AP800-SN1205 H81
	Tornillo de fijación para base		FS2069 (SW 4)
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete		FS2617 (T15IP) 4 Nm

Accesorios		Tipo D <sub>c</sub> [mm]	SN . X1205 .. 50-125
	Destornillador dinámico, analógico		FS2003
	Destornillador dinámico, digital		FS2248
	Lama de recambio		FS2014 (T15IP)
	Destornillador		FS1485 (T15IP)
	Llave para tornillo para base		ISO2936-4 (SW 4)

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r mm	b mm	P						M				K						S			H
					HC						HC				HC						HC			HC
					WH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WXM15	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WXM15	WAK15	WH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WSM35G	WSM35S
SNGX120512-F57	G	8	1,2		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺													
SNMX120512-D27	M	8	1,2		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺													
SNMX120520-D27	M	8	2		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺													
SNMX120512-F27	M	8	1,2		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺													
SNMX120512-F57	M	8	1,2		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺													
SNMX120520-F57	M	8	2		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺													
SNMX120512-F67	M	8	1,2		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺												
SNGX1205ENN-F27	G	8	0,3	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺													
SNGX1205ENN-F57	G	8	0,3	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺												
SNGX1205ENN-F67	G	8	0,3	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺												
SNMX1205ENN-F57	M	8	0,3	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺												
XNGX1205ENN-F67	G	2	0,6	4,5	☺							☺	☺	☺										☺

HC = beschichtetes Hartmetall

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

☺ ☹ ☹☹ / \* = Nuevo en el catálogo

D2

# Fresas de planear

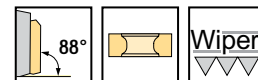
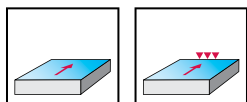
M5012 mm

SN . X0904 ..; XNGX0904ZNN

Xtra-tec® XT

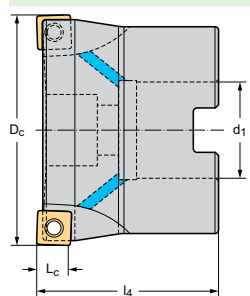


– 8 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
M5012	●	●	●	●	●	●	●

## Herramienta



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Denominación	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
M5012-040-B16-04-08	40	16	40	8	4	0,24	4	SN . X0904 .. XNGX0904ZNN
M5012-050-B22-05-08	50	22	40	8	5	0,39	5	
M5012-050-B22-06-08	50	22	40	8	6	0,39	6	
M5012-063-B22-06-08	63	22	40	8	6	0,51	6	
M5012-063-B22-08-08	63	22	40	8	8	0,5	8	
M5012-063-B27-06-08	63	27	50	8	6	0,61	6	
M5012-063-B27-08-08	63	27	50	8	8	0,6	8	
M5012-080-B27-07-08	80	27	50	8	7	1,09	7	
M5012-080-B27-10-08	80	27	50	8	10	1,07	10	
M5012-100-B32-08-08	100	32	50	8	8	1,84	8	
M5012-100-B32-12-08	100	32	50	8	12	1,8	12	

El paquete incluye el cuerpo y los recambios



### Recambios

	D <sub>c</sub> [mm]	40-100
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2579 (T8IP) 1,2 Nm

### Accesorios

	D <sub>c</sub> [mm]	40-100
	Destornillador dinamoétrico, analógico	FS2001
	Destornillador dinamoétrico, digital	FS2248
	Lama de recambio	FS2012 (T8IP)
	Destornillador	FS1483 (T8IP)

### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r mm	b mm	P					M				K					N		S		H			
					HC					HC				HC					HC	HW	HC		HC			
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WXM15	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S
SNGX0904ZNN-F57	G	8	0,6	1	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕																	
SNGX0904ZNN-F67	G	8	0,6	1	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕																	
SNHX0904ZNN-K88	H	8	0,6	1																						
SNMX0904ZNN-F27	M	8	0,6	1	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕																	
SNMX0904ZNN-F57	M	8	0,6	1	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕																
SNMX0904ZNN-F67	M	8	0,6	1																						
SNMX090408-F27	M	8	0,8		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕																	
SNMX090408-F57	M	8	0,8		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕																
SNMX090408-F67	M	8	0,8		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕																	
XNGX0904ZNN-F67	G	2	0,8	3,5	⊕																					

HC = beschichtetes Hartmetall  
HW = unbeschichtetes Hartmetall

# Fresas de planear

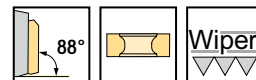
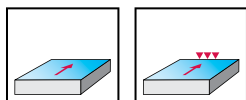
M5012 mm

SN . X1205 ..; XNGX1205ZNN

Xtra-tec® XT

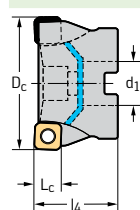


- 8 filos de corte por cada plaquita de corte



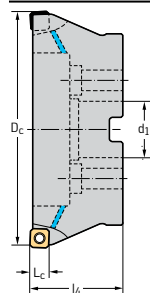
	P	M	K	N	S	H	O
M5012							

## Herramienta



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Denominación	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
M5012-063-B22-07-10	63	22	40	10	7	0,44	7	SN . X1205 .. XNGX1205ZNN
M5012-063-B27-07-10	63	27	50	10	7	0,66	7	
M5012-080-B27-09-10	80	27	50	10	9	0,98	9	
M5012-100-B32-11-10	100	32	50	10	11	1,69	11	
M5012-125-B40-14-10	125	40	63	10	14	3,23	14	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

M5012-160-B40-18-10	160	40	63	10	18	4,69	18	SN . X1205 .. XNGX1205ZNN
---------------------	-----	----	----	----	----	------	----	------------------------------

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

D2

WALTER SELECT

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

### Recambios

	D <sub>c</sub> [mm]	63–160
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS1459 (T15IP) 4 Nm

### Accesorios

	D <sub>c</sub> [mm]	63–125	160
	Destornillador dinámico, analógico	FS2003	FS2003
	Destornillador dinámico, digital	FS2248	FS2248
	Lama de recambio	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Destornillador	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	Set de discos de obturación		FS936 SET KOMPLETT
	Junta tórica		O-R 96X4

### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r mm	b mm	P					M				K					N		S			H		
					HC					HC				HC					HC	HW	HC			HC		
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WXM15	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WXXN15	WK10	WSM35G	WSM35S
	SNGX120512-F57	G	8	1.2		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕																
	SNMX120512-D27	M	8	1.2		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕																
	SNMX120520-D27	M	8	2		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕																
	SNMX120512-F27	M	8	1.2		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕																
	SNMX120512-F57	M	8	1.2		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕																
	SNMX120520-F57	M	8	2		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕																
	SNMX120512-F67	M	8	1.2		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕															
	SNGX1205ZNN-F27	G	8	0.8	1.2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕																
	SNGX1205ZNN-F57	G	8	0.8	1.2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕																
	SNGX1205ZNN-F67	G	8	0.8	1.2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕															
	SNHX1205ZNN-K88	H	8	0.8	1.2															⊕	⊕					
	SNMX1205ZNN-F57	M	8	0.8	1.2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕																
	XNGX1205ZNN-F67	G	2	1	4	⊕					⊕	⊕	⊕						⊕						⊕	

HC = beschichtetes Hartmetall  
HW = unbeschichtetes Hartmetall

D2

# Fresas de planear

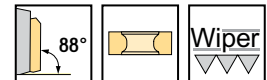
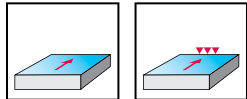
M5012 mm

SN . X1205 ..; XNGX1205ZNN

Xtra-tec® XT

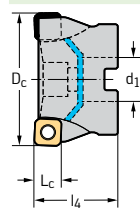


– 8 filos de corte por cada plaquita de corte



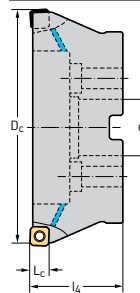
	P	M	K	N	S	H	O
M5012	●	●	●	●	●	●	●

## Herramienta



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Denominación	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
M5012-050-B22-04-10-AP	50	22	40	10	4	0,33	4	SN . X1205 .. XNGX1205ZNN
M5012-063-B22-05-10-AP	63	22	40	10	5	0,45	5	
M5012-063-B27-05-10-AP	63	27	50	10	5	0,68	5	
M5012-080-B27-07-10-AP	80	27	50	10	7	0,98	7	
M5012-100-B32-08-10-AP	100	32	50	10	8	1,71	8	
M5012-125-B40-10-10-AP	125	40	63	10	10	3,27	10	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

M5012-160-B40-12-10-AP	160	40	63	10	12	4,75	12	SN . X1205 .. XNGX1205ZNN
------------------------	-----	----	----	----	----	------	----	------------------------------

M5012...-AP con base de metal duro | El paquete incluye el cuerpo y los recambios

### Recambios

	D <sub>c</sub> [mm]	50-160
	Base para plaquita de corte	AP800-SN1205 H81
	Tornillo de fijación para base	FS2069 (SW 4)
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2617 (T15IP) 4 Nm

### Accesorios

	D <sub>c</sub> [mm]	50-125	160
	Destornillador dinamométrico, analógico	FS2003	FS2003
	Destornillador dinamométrico, digital	FS2248	FS2248
	Lama de recambio	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Destornillador	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	Llave para tornillo para base	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)
	Set de discos de obturación		FS936 SET KOMPLETT
	Junta tórica		O-R 96X4

### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r mm	b mm	P					M				K					N		S			H		
					HC					HC				HC					HC	HW	HC			HC		
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WXM15	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WXN15	WKC10	WSM35G	WSM35S
	SNGX120512-F57	G	8	1.2		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕					⊕	⊕	⊕	⊕								
	SNMX120512-D27	M	8	1.2		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕					⊕	⊕	⊕	⊕								
	SNMX120520-D27	M	8	2		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕					⊕	⊕	⊕	⊕								
	SNMX120512-F27	M	8	1.2		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕					⊕	⊕	⊕	⊕								
	SNMX120512-F57	M	8	1.2		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕					⊕	⊕	⊕	⊕								
	SNMX120520-F57	M	8	2		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕					⊕	⊕	⊕	⊕								
SNGX120512-F67	M	8	1.2		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕					⊕	⊕	⊕	⊕									
	SNGX1205ZNN-F27	G	8	0.8	1.2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕					⊕	⊕	⊕	⊕								
	SNGX1205ZNN-F57	G	8	0.8	1.2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕					⊕	⊕	⊕	⊕								
	SNGX1205ZNN-F67	G	8	0.8	1.2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕					⊕	⊕	⊕	⊕								
	SNHX1205ZNN-K88	H	8	0.8	1.2														⊕	⊕						
SNMX1205ZNN-F57	M	8	0.8	1.2		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕				⊕	⊕	⊕	⊕									
	XNGX1205ZNN-F67	G	2	1	4	⊕					⊕		⊕	⊕				⊕							⊕	

HC = beschichtetes Hartmetall  
HW = unbeschichtetes Hartmetall

**WALTER SELECT** Estabilidad de la máquina, pieza de trabajo y fijación → muy buena = ⊕ → buena = ⊕ → moderada = ⊕

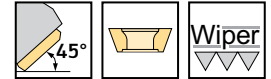
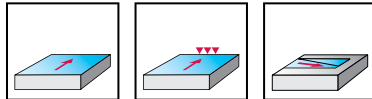
# Fresas de planear

M4003 mm

SD .. 09T3AZN; SDHX09T3AZR



– 4 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
M4003	●	●	●	●	●	●	●

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
<p>Cylindrical shank</p>	M4003-020-A20-02-4.5	20	20	35	110	4,5	2	0,32	2	SD .. 09T3AZN SDHX09T3AZR
	M4003-025-A25-03-4.5	25	25	35	110	4,5	3	0,47	3	
	M4003-032-A32-04-4.5	32	32	35	110	4,5	4	0,74	4	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	M4003-032-B16-04-4.5	32	16	40		4,5	4	0,27	4	SD .. 09T3AZN SDHX09T3AZR
	M4003-032-B16-05-4.5	32	16	40		4,5	5	0,27	5	
	M4003-040-B16-04-4.5	40	16	40		4,5	4	0,36	4	
	M4003-040-B16-06-4.5	40	16	40		4,5	6	0,35	6	
	M4003-050-B22-06-4.5	50	22	40		4,5	6	0,52	6	
	M4003-050-B22-08-4.5	50	22	40		4,5	8	0,51	8	
	M4003-063-B22-07-4.5	63	22	40		4,5	7	0,68	7	
	M4003-063-B22-10-4.5	63	22	40		4,5	10	0,67	10	
	M4003-080-B27-08-4.5	80	27	50		4,5	8	1,24	8	
	M4003-080-B27-12-4.5	80	27	50		4,5	12	1,13	12	
M4003-100-B32-09-4.5	100	32	50		4,5	9	2,02	9		
M4003-100-B32-14-4.5	100	32	50		4,5	14	2,84	14		

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

### Recambios

	D <sub>c</sub> [mm]	20-100
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2266 (T10IP) 2 Nm

### Accesorios

	D <sub>c</sub> [mm]	20-100
	Destornillador dinámico, analógico	FS2003
	Destornillador dinámico, digital	FS2248
	Lama de recambio	FS2268 (T10IP)
	Destornillador	FS2267 (T10IP)

### Plaquetas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r mm	b mm	P					M					K					N			S			H							
					HC					HC					HC					DP	HC	HW	HC			HC							
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WXM15	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WDN20	WXN15	WKL0	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WHH15X		
SDGT09T3AZN-F57	G	4	0.3	1.4	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺																	
SDGT09T3AZN-G77	G	4	0.3	1.2				☺						☺																			
SDGW09T3AZR-A88	G	1	0.3																				☺										
SDHT09T3AZN-G88	H	4	0.3	1.2																				☺	☺								
SDMT09T3AZN-D57	M	4	0.3	1.2		☺	☺	☺	☺		☺	☺		☺			☺	☺	☺	☺	☺	☺											
SDMT09T3AZN-F57	M	4	0.3	1.4		☺	☺	☺	☺				☺	☺						☺	☺	☺											
SDMW09T3AZN-A57	M	4	0.3	1.2		☺	☺	☺	☺											☺	☺	☺											
SDHX09T3AZR-A88	H	1	0.5	5.6	☺					☺					☺	☺	☺					☺											☺

HC = beschichtetes Hartmetall  
DP = Polykristaliner Diamant  
HW = unbeschichtetes Hartmetall

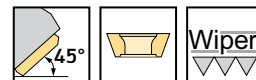
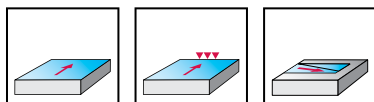
# Fresas de planear

M4003 inch

SD .. 09T3AZN; SDHX09T3AZR



- 4 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
M4003	●	●	●	●	●	●	●

## Herramienta

Denominación	D <sub>c</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	Z	lbs	N.º plaq. corte	Tipo	
M4003.019-A19-02-4.5	0,750	0,750	1,378	4,331	0,177	2	0,644	2	SD .. 09T3AZN SDHX09T3AZR	
M4003.026-A26-03-4.5	1,000	1,000	1,378	4,331	0,177	3	1,078	3		
M4003.031-A31-04-4.5	1,250	1,250	1,378	4,331	0,177	4	1,614	4		
Cylindrical shank										
M4003.031-B13-04-4.5	1,250	0,500	1,575		0,177	4	0,507	4	SD .. 09T3AZN SDHX09T3AZR	
M4003.038-B19-04-4.5	1,500	0,750	1,575		0,177	4	0,743	4		
M4003.051-B19-06-4.5	2,000	0,750	1,575		0,177	6	1,142	6		
M4003.064-B26-07-4.5	2,500	1,000	1,969		0,177	7	1,881	7		
M4003.076-B26-08-4.5	3,000	1,000	1,969		0,177	8	2,553	8		
M4003.102-B38-09-4.5	4,000	1,500	2,48		0,177	9	6,352	9		
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway										

El paquete incluye el cuerpo y los recambios



### Recambios

D <sub>c</sub> [inch]		0,75-2	1,25	2,5-3	4
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs
	Tornillo fijación p/montaje htas.		FS1527	FS1519	FS1583

### Accesorios

D <sub>c</sub> [inch]		0,75-4
	Destornillador dinamométrico, analógico	FS2004
	Destornillador dinamométrico, digital	FS2248
	Lama de recambio	FS2268 (T10IP)
	Destornillador	FS2267 (T10IP)

### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r inch	b inch	P						M					K						N			S					H				
					HC						HC					HC						DP	HC	HW	HC					HC				
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WXM15	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WDN20	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WHH15X			
SDGT09T3AZN-F57	G	4	0,012	0,055	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺												
SDGT09T3AZN-G77	G	4	0,012	0,047																														
SDGW09T3AZR-A88	G	1	0,012																															
SDHT09T3AZN-G88	H	4	0,012	0,047																				☺										
SDMT09T3AZN-D57	M	4	0,012	0,047	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺	☺												
SDMT09T3AZN-F57	M	4	0,012	0,055	☺	☺	☺	☺	☺																									
SDMW09T3AZN-A57	M	4	0,012	0,047	☺	☺	☺	☺																										
SDHX09T3AZR-A88	H	1	0,020	0,22	☺					☺					☺	☺	☺						☺											☺

HC = beschichtetes Hartmetall  
 DP = Polykristaliner Diamant  
 HW = unbeschichtetes Hartmetall

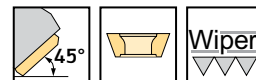
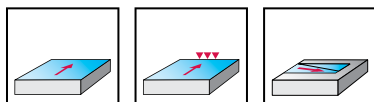
# Fresas de planear

## M4003 mm

### SD .. 1204AZN; SDHX1204AZR



- 4 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
M4003	●	●	●	●	●	●	●

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
<p>Cylindrical shank</p>	M4003-025-A25-02-6.5	25	25	35	110	6,5	2	0,5	2	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
	M4003-040-B16-04-6.5	40	16	40		6,5	4	0,36	4	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	M4003-050-B22-04-6.5	50	22	40		6,5	4	0,5	4	
	M4003-050-B22-05-6.5	50	22	40		6,5	5	0,51	5	
	M4003-063-B22-05-6.5	63	22	40		6,5	5	0,65	5	
	M4003-063-B22-07-6.5	63	22	40		6,5	7	0,65	7	
	M4003-080-B27-06-6.5	80	27	50		6,5	6	1,19	6	
	M4003-080-B27-09-6.5	80	27	50		6,5	9	1,28	9	
	M4003-100-B32-07-6.5	100	32	50		6,5	7	2,05	7	
	M4003-100-B32-11-6.5	100	32	50		6,5	11	2,02	11	
	M4003-125-B40-08-6.5	125	40	63		6,5	8	3,43	8	
	M4003-125-B40-13-6.5	125	40	63		6,5	13	3,39	13	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	M4003-160-B40-09-6.5	160	40	63		6,5	9	4,34	9	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
	M4003-160-B40-15-6.5	160	40	63		6,5	15	4,29	15	

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

D2

### Recambios

	D <sub>c</sub> [mm]	25-160
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

### Accesorios

	D <sub>c</sub> [mm]	25-125	160
	Destornillador dinámico, analógico	FS2003	FS2003
	Destornillador dinámico, digital	FS2248	FS2248
	Lama de recambio	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Destornillador	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	(incl. junta tórica + tornillos) Set de discos de obturación		FS936 SET KOMPLETT
	Junta tórica		O-R 96X4

### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r mm	b mm	P					M					K					N		S			H							
					HC					HC					HC					HC	HW	HC			HC							
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WXM15	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WHH15X		
	G	4	0,3	1,8	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺		☺		☺				☺	☺	☺										
SDGT1204AZN-G77	G	4	0,3	1,4																												
SDHT1204AZN-G88	H	4	0,3	1,4																				☺	☺							
SDMT1204AZN-D57	M	4	0,3	1,4	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺		☺		☺				☺	☺	☺										
SDMT1204AZN-F57	M	4	0,3	1,8	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺		☺		☺				☺	☺	☺										
SDMW1204AZN-A57	M	4	0,3	1,4	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺		☺		☺				☺	☺	☺										
	H	1	0,5	7,5	☺					☺					☺	☺	☺						☺									☺

HC = beschichtetes Hartmetall  
HW = unbeschichtetes Hartmetall

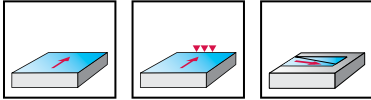
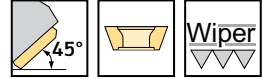
# Fresas de planear

M4003 inch

SD .. 1204AZN; SDHX1204AZR

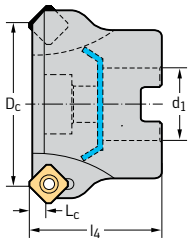


– 4 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
M4003	●	●	●	●	●	●	●

## Herramienta



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Denominación	D <sub>c</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	Z	lbs	N.º plaq. corte	Tipo
M4003.051-B19-04-6.5	2,000	0,750	1,575	0,256	4	1,065	4	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
M4003.064-B26-05-6.5	2,500	1,000	1,969	0,256	5	1,885	5	
M4003.076-B26-06-6.5	3,000	1,000	1,969	0,256	6	2,712	6	
M4003.102-B38-07-6.5	4,000	1,500	2,48	0,256	7	6,894	7	
M4003.127-B38-08-6.5	5,000	1,500	2,48	0,256	8	8,263	8	
M4003.152-B38-09-6.5	6,000	1,500	2,48	0,256	9	11,433	9	

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

D2

### Recambios

D <sub>c</sub> [inch]		2	2,5-3	4-6
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs
	Tornillo fijación p/montaje htas.	FS1523	FS1519	FS1583

### Accesorios

D <sub>c</sub> [inch]		2-6
	Destornillador dinamométrico, analógico	FS2004
	Destornillador dinamométrico, digital	FS2248
	Lama de recambio	FS2014 (T15IP)
	Destornillador	FS1485 (T15IP)

### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r inch	b inch	P					M					K					N		S			H						
					HC					HC					HC					HC	HW	HC			HC						
					WHH15X	WKP255	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WXM15	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP255	WKP35G	WKP35S	WXM15	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WHH15X	
SDGT1204AZN-F57	G	4	0,012	0,071	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺				☺				☺	☺	☺				☺	☺		☺		
SDGT1204AZN-G77	G	4	0,012	0,055																											
SDHT1204AZN-G88	H	4	0,012	0,055																				☺	☺						
SDMT1204AZN-D57	M	4	0,012	0,055	☺	☺	☺	☺			☺	☺				☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺		☺		
SDMT1204AZN-F57	M	4	0,012	0,071	☺	☺	☺	☺			☺	☺				☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺		☺		
SDMW1204AZN-A57	M	4	0,012	0,055	☺	☺	☺	☺								☺				☺	☺	☺									
SDHX1204AZR-A88	H	1	0,020	0,297	☺					☺					☺	☺	☺						☺								☺

HC = beschichtetes Hartmetall  
HW = unbeschichtetes Hartmetall

# Fresas de planear heptagonales

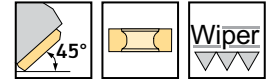
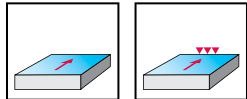
M3024

XN . U0705 ..; XNGX0705ANN

Walter BLAXX



- 14 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
M3024	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> mm	D <sub>a</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	M3024-040-B16-03-04	40	49,8	16	40	4	3	0,32	3	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
	M3024-050-B22-04-04	50	59,8	22	40	4	4	0,53	4	
	M3024-050-B22-05-04	50	59,8	22	40	4	5	0,46	5	
	M3024-063-B22-05-04	63	72,8	22	40	4	5	0,82	5	
	M3024-063-B22-06-04	63	72,8	22	40	4	6	0,84	6	
	M3024-080-B27-06-04	80	89,8	27	50	4	6	1,46	6	
	M3024-080-B27-07-04	80	89,8	27	50	4	7	1,45	7	
	M3024-100-B32-07-04	100	109,8	32	50	4	7	2,71	7	
	M3024-100-B32-08-04	100	109,8	32	50	4	8	2,66	8	
	M3024-125-B40-08-04	125	134,8	40	63	4	8	4,22	8	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	M3024-125-B40-10-04	125	134,8	40	63	4	10	4,28	10	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
	M3024-160-B40-09-04	160	169,8	40	63	4	9	6,61	9	
	M3024-160-B40-12-04	160	169,8	40	63	4	12	6,54	12	

El paquete incluye el cuerpo y los recambios



# Fresas de planear heptagonales

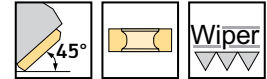
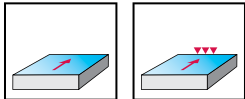
M3024 inch

XN . U0705 ..; XNGX0705ANN

Walter BLAXX

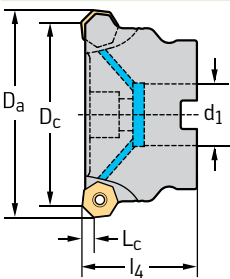


- 14 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
M3024	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

## Herramienta



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Denominación	D <sub>c</sub> inch	D <sub>a</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	Z	lbs	N.º plaq. corte	Tipo
M3024.051-B19-04-04	2,000	2,386	0,750	1,575	0,157	4	1,102	4	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
M3024.064-B26-06-04	2,500	2,886	1,000	1,575	0,157	6	1,812	6	
M3024.076-B26-07-04	3,000	3,386	1,000	1,969	0,157	7	3,02	7	
M3024.102-B31-08-04	4,000	4,386	1,250	1,969	0,157	8	6,468	8	
M3024.127-B38-10-04	5,000	5,386	1,500	2,48	0,157	10	9,85	10	
M3024.152-B38-12-04	6,000	6,386	1,500	2,48	0,157	12	15,668	12	

El paquete incluye el cuerpo y los recambios



### Recambios

D <sub>c</sub> [inch]		2	2,5-3	4	5-6
	Base para plaquita de corte	AP800-XN0705 H81	AP800-XN0705 H81	AP800-XN0705 H81	AP800-XN0705 H81
	Tornillo de fijación para base	FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2279 (T15IP) 2,213 lbs	FS2279 (T15IP) 2,213 lbs	FS2279 (T15IP) 2,213 lbs	FS2279 (T15IP) 2,213 lbs
	Tornillo fijación p/montaje htas.	FS1523	FS1519	FS1339	FS1583

### Accesorios

D <sub>c</sub> [inch]		2-6
	Destornillador dinámico, analógico	FS2004
	Destornillador dinámico, digital	FS2248
	Lama de recambio	FS2014 (T15IP)
	Destornillador	FS1485 (T15IP)
	Llave para tornillo para base	ISO2936-3,5 (SW 3,5)

### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r inch	b inch	P				M				K				S		H											
					WHH15X	WKP25S	WKP356	WKP355	WSP45G	WXM15	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP356	WKP355	WXM15	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WHH15X		
XNGU0705ANN-F57	G	14	0,031	0,043	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺																			
XNGX0705ANN-F67	G	2	0,031	0,224	☺					☺				☺	☺															☺
XNMU070508-F57	M	14	0,031		☺	☺	☺	☺	☺	☺																				
XNMU0705ANN-F27	M	14	0,031	0,043	☺	☺	☺	☺	☺																					
XNMU0705ANN-F57	M	14	0,031	0,043	☺	☺	☺	☺	☺																					
XNMU0705ANN-F67	M	14	0,031	0,043	☺	☺	☺	☺	☺																					

Plaquita wiper XNGX0705ANN-F67 solo en combinación con XNGU0705ANN . .

HC = Metal duro recubierto

WALTER SELECT

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

☺ ☹ ☹ / \* = Nuevo en el catálogo

# Fresas de planear heptagonales

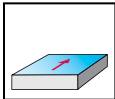
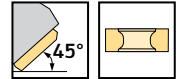
M3024

XN . U0906 ..; XNGX0906ANN

Walter BLAXX



- 14 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
M3024	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> mm	D <sub>a</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	M3024-063-B22-05-06	63	75,86	22	40	6	5	0,61	5	XN . U0906 .. XNGX0906ANN
	M3024-080-B27-06-06	80	92,86	27	50	6	6	1,42	6	
	M3024-100-B32-07-06	100	112,86	32	50	6	7	2,74	7	
	M3024-125-B40-08-06	125	137,86	40	63	6	8	4,24	8	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	M3024-160-B40-09-06	160	172,86	40	63	6	9	6,49	9	XN . U0906 .. XNGX0906ANN

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

D2

## Recambios

	D <sub>c</sub> [mm]	63–160
	Base para plaquita de corte	AP800-XN0906 H81
	Tornillo de fijación para base	FS2091 (SW 5)
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2112 (T20IP) 5 Nm

## Accesorios

	D <sub>c</sub> [mm]	63–125	160
	Destornillador dinamométrico, analógico	FS2003	FS2003
	Destornillador dinamométrico, digital	FS2248	FS2248
	Lama de recambio	FS2015 (T20IP)	FS2015 (T20IP)
	Destornillador	FS1486 (T20IP)	FS1486 (T20IP)
	Llave para tornillo para base	ISO2936-5 (SW 5)	ISO2936-5 (SW 5)
	(incl. junta tórica + tornillos) Set de discos de obturación		FS936 SET KOMPLETT
	Junta tórica		O-R 96X4

## Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r mm	P				M			K				S	
				HC				HC			HC				HC	
				WKP255	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WKK25G	WKK25S	WKP255	WKP35G	WKP35S	WSM35S
XNMU090612-F57	M	14	1.2	☺	☺	☺	☺									☺
XNMU0906ANN-F27	M	14	0.8	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺		
XNMU0906ANN-F57	M	14	0.8	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺		☺
XNMU0906ANN-F67	M	14	0.8	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺		☺

HC = beschichtetes Hartmetall

# Fresas de planear heptagonales

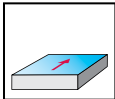
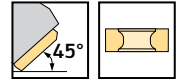
M3024 inch

XN . U0906 ..; XNGX0906ANN

Walter BLAXX



- 14 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
M3024	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> inch	D <sub>a</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	Z	lbs	N.º plaq. corte	Tipo
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	M3024.064-B26-05-06	2,500	3,006	1,000	1,575	0,236	5	1,797	5	XN . U0906 .. XNGX0906ANN
	M3024.076-B26-06-06	3,000	3,506	1,000	1,969	0,236	6	2,879	6	
	M3024.102-B31-07-06	4,000	4,506	1,250	1,969	0,236	7	6,182	7	
	M3024.127-B38-08-06	5,000	5,506	1,500	2,48	0,236	8	9,844	8	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	M3024.152-B38-09-06	6,000	6,506	1,500	2,48	0,236	9	15,684	9	XN . U0906 .. XNGX0906ANN

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

D2

WALTER SELECT

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

### Recambios

D <sub>c</sub> [inch]		2,5	3	4	5-6
	Base para plaquita de corte	AP800-XN0906 H81	AP800-XN0906 H81	AP800-XN0906 H81	AP800-XN0906 H81
	Tornillo de fijación para base	FS2091 (SW 5)	FS2091 (SW 5)	FS2091 (SW 5)	FS2091 (SW 5)
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2112 (T20IP) 3,688 lbs	FS2112 (T20IP) 3,688 lbs	FS2112 (T20IP) 3,688 lbs	FS2112 (T20IP) 3,688 lbs
	Tornillo fijación p/montaje htas.	FS1586	FS1519	FS1339	FS1583

### Accesorios

D <sub>c</sub> [inch]		2,5-6
	Destornillador dinámico, analógico	FS2004
	Destornillador dinámico, digital	FS2248
	Lama de recambio	FS2015 (T20IP)
	Destornillador	FS1486 (T20IP)
	Llave para tornillo para base	ISO2936-5 (SW 5)

### Plaquitas de corte

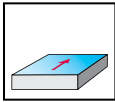
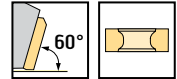
Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r inch	P		M			K				S			
				HC		HC			HC				HC			
				WKP255	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35S
XNMU090612-F57	M	14	0,047	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
XNMU0906ANN-F27	M	14	0,031	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
XNMU0906ANN-F57	M	14	0,031	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
XNMU0906ANN-F67	M	14	0,031	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

HC = beschichtetes Hartmetall

# Fresas de planear para operaciones de mecanizado difíciles

**M3016** 
**LNMX201012R**  
**Walter BLAXX**


- Disposición tangencial de las plaquitas de corte
- 4 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
M3016	●	●	●	●	●		

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> mm	D <sub>a</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
	M3016-125-B40-06-16	125	143,6	40	63	16	6	5,24	6	LNMX201012R
	M3016-160-B40-07-16	160	178,6	40	63	16	7	6,38	7	
	M3016-200-B60-09-16	200	218,6	60	63	16	9	11,35	9	LNMX201012R
	M3016-250-B60-11-16	250	268,6	60	63	16	11	16	11	
	M3016-315-B60-13-16	315	333,6	60	80	16	13	32	13	LNMX201012R

Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

**WALTER SELECT**

Estabilidad de la máquina, pieza de trabajo y fijación

→ muy buena = 😊

→ buena = 😐

→ moderada = 😞

### Recambios

	D <sub>c</sub> [mm]	125–315
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2090 (T20IP) 6,4 Nm
	Tornillo fijación para cartucho acabado Par de apriete	FS2081 (T15IP) 4 Nm
	Cartucho de acabado	FR753

### Accesorios

	D <sub>c</sub> [mm]	125–315
	Destornillador dinámico, analógico	FS2003
	Destornillador dinámico, digital	FS2248
	Lama de recambio para cartucho acabado	FS2014 (T15IP)
	Mango en T para ajustar el par de giro	FS2041
	Lama de recambio para plaquita de corte	FS2048 (T20IP)
	Destornillador para plaquita de corte	FS1486 (T20IP)
	Destornillador para cartucho de acabado	FS1485 (T15IP)

### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r mm	P		M	K		S
				WC	HC	HC	WC	HC	HC
	LNMX201012R-F27T	M	4	1.2	WC	WC	WC	WC	WC
	LNMX201012R-F57T	M	4	1.2	WC	WC	WC	WC	WC

HC = beschichtetes Hartmetall

# Fresas de planear heptagonales

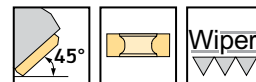
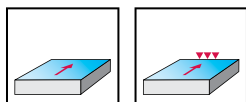
F4045

XNHF0705 ..; XNHX0705ANN

Xtra-tec®



- 14 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
F4045			●●			●	

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F4045.B27.063.Z09.04	63	27	50	4	9	0,94	9	XNHF0705 .. XNHX0705ANN
	F4045.B27.080.Z11.04	80	27	50	4	11	1,48	11	
	F4045.B32.100.Z14.04	100	32	50	4	14	2,69	14	
	F4045.B40.125.Z18.04	125	40	63	4	18	3,45	18	

El paquete incluye el cuerpo y los recambios



### Recambios

	D <sub>c</sub> [mm]	63–125
	Cuña de fijación	FK374
	Tornillo fijación para brida	FS2134 (T15IP) 6 Nm

### Accesorios

	D <sub>c</sub> [mm]	63–125
	Mango en T para ajustar el par de giro	FS2041
	Lama de recambio para cuña de fijación	FS2047 (T15IP)
	Destornillador	FS1485 (T15IP)

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r mm	b mm	P			K						H		
					HC			HC						HC		
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WHH15X	
	XNHF070508-D27	H	14	0,8												
	XNHF070508-D57	H	14	0,8												
	XNHF070508-D67	H	14	0,8												
	XNMF070508-D27	M	14	0,8												
	XNMF070508-F57	M	14	0,8												
	XNHF0705ANN-D27	H	14	0,8												
	XNHF0705ANN-D57	H	14	0,8												
	XNHF0705ANN-D67	H	14	0,8												
	XNHX0705ANN-D67	H	2	0,8												

Plaquita wiper XNHX0705ANN-D67 solo en combinación con XNHF070508 . .

HC = Metal duro recubierto

D2

**WALTER SELECT** Estabilidad de la máquina, pieza de trabajo y fijación → muy buena = 😊 → buena = 😐 → moderada = 😞

☺ ☹ ☹ / \* = Nuevo en el catálogo

# Fresas de planear heptagonales

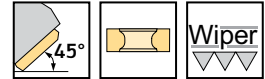
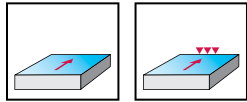
F4045

XNHF0906 ..; XNHX0906ANN

Xtra-tec®



- 14 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
F4045			●			●	

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F4045.B40.125.Z16.06	125	40	63	6	16	3,95	16	XNHF0906 .. XNHX0906ANN
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F4045.B40.160.Z20.06	160	40	63	6	20	6,3	20	XNHF0906 .. XNHX0906ANN

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

D2

WALTER SELECT

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

### Recambios

	D <sub>c</sub> [mm]	125-160
	Cuña de fijación	FK375
	Tornillo fijación para brida	FS2157 (T25IP) 6 Nm

### Accesorios

	D <sub>c</sub> [mm]	125-160
	Mango en T para ajustar el par de giro	FS2041
	Lama de recambio para cuña de fijación	FS2049 (T25IP)
	Destornillador	FS1487 (T25IP)

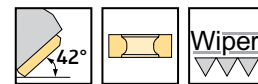
Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r mm	b mm	P			K						H		
					HC	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WHH15X
	XNHF090612-D27	H	14	1.2												
	XNHF090612-D57	H	14	1.2												
	XNMF090612-D27	M	14	1.2												
	XNMF090612-D57	M	14	1.2												
	XNHF0906ANN-D27	H	14	0.8	1.4											
	XNHF0906ANN-D57	H	14	0.8	1.4											
 	XNHX0906ANN-D67	H	2	0.6	7.5											

Las plaquitas de Wiper XNHX0906ANN-D67 solo pueden utilizarse en combinación con XNHF090612...

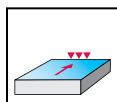
HC = Metal duro recubierto

D2

# Fresas de planear octogonales para el acabado

 M2025 / M2026 
**ONHF050408**


- 16 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
M2025			●●			●	
M2026			●●			●	

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> mm	D <sub>a</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z*	kg	N.º plaq. corte	Tipo
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M2025-080-B27-12-03	80	88	27	50	3	12	1,46	9 3	ONHF050408 P45424-1-G67
	M2025-100-B32-15-03	100	108	32	50	3	15	1,97	12 3	ONHF050408 P45424-1-G67
	M2025-125-B40-18-03	125	133	40	63	3	18	4,16	15 3	
	M2025-160-B40-21-03	160	168	40	63	3	21	5,94	18 3	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M2026-200-B60-27-03	200	208	60	63	3	27	9,29	24 3	ONHF050408 P45424-2-G67
	M2026-250-B60-33-03	250	258	60	63	3	33	15,22	30 3	

\* Ejemplo: Z = 9 + 3 (9 plaquitas de desbaste + 3 filos de corte wiper) | El paquete incluye el cuerpo y los recambios

## Recambios

	Tipo	ONHF050408
	Cuña de fijación	FK379
	Tornillo fijación para brida	K24-111 (T15IP) 6,5 Nm
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS1458 (T15IP) 2,5 Nm

## Accesorios

	Tipo	ONHF050408
	Destornillador dinamométrico, analógico	FS2003
	Destornillador dinamométrico, digital	FS2248
	Lama de recambio para plaquita de corte	FS2014 (T15IP)
	Mango en T para ajustar el par de giro	FS2041
	Lama de recambio para cuña de fijación	FS2047 (T15IP)
	Destornillador para tornillo de fijación	FS1486 (T20IP)
	Destornillador para cuña de fijación	FS1485 (T15IP)

## Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r mm	b mm	P		K		H		
					HC		HC		HC		
						WHH15X	WKP25S	WAK15	WHH15X	WKP25S	WHH15X
ONHF050408-F67	H	16	0,8			☺	☺	☺	☺	☺	
P45424-1-G67	G	4		8		☺	☺	☺	☺	☺	
P45424-2-G67	G	4		15		☺	☺	☺	☺	☺	

HC = beschichtetes Hartmetall

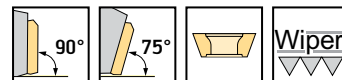
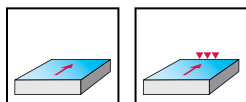
# Fresas de planear para metales ligeros

F2250

SPH . 1204 . DR



- Plano axial ajustable
- 1 filo de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
F2250				●●			

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
	F2250.B22.063.Z05.03	63	22	40	3	5	0,43	5	SPH . 1204 . DR
	F2250.B27.080.Z06.03	80	27	50	3	6	0,78	6	
	F2250.B32.100.Z07.03	100	32	50	3	7	1,32	7	

Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Herramientas preequilibradas | D<sub>c</sub> 80–100 mm, cuerpo base de acero; D<sub>c</sub> 125–200 mm, cuerpo base de aluminio | \* Ángulo de ataque κ = 75° (EDR) / κ = 90° (PDR) | El paquete incluye el cuerpo y los recambios

D2

**WALTER SELECT** Estabilidad de la máquina, pieza de trabajo y fijación → muy buena = 😊 → buena = 😐 → moderada = 😞

## Recambios

	D <sub>c</sub> [mm]	63-100
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS1030 (T20) 5 Nm
	Tornillo cónico Par de apriete	FS1148 (SW 2,5) 3,5 Nm
	Tornillo de equilibrado	FS1145 (SW 2,5) 3,5 Nm

## Accesorios

	D <sub>c</sub> [mm]	63-100
	Destornillador para plaquita de corte	FS228 (T20)
	Llave ISO 2936: tornillo cónico/equilibr	ISO2936-2,5 (SW 2,5)

## Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	b mm	N DP WCD10
 SPHW1204EDR-A88	H	1	1,5	☺
 SPHW1204PDR-A88	H	1	1,5	☺
 SPHX1204PDR-A88	H	1	3,5	☺

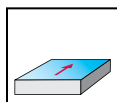
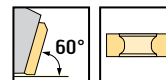
Plaquita wiper SPHX1204PDR-A88 solo en combinación con SPHW1204PDR-A88 . .

DP = Diamante policristalino

# Fresas de planear para operaciones de mecanizado difíciles

**F2260** mm
**LNMU150812**


- Disposición tangencial de las plaquitas de corte
- 4 filos de corte por cada plaquita de corte




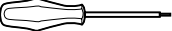


	P	M	K	N	S	H	O
F2260	●		●●				




















Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> mm	D <sub>a</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2260.B.100.Z06.11	100	113	32	50	11	6	2,17	6	LNMU150812
	F2260.B.125.Z08.11	125	138	40	63	11	8	3,54	8	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2260.B.160.Z10.11	160	173	40	63	11	10	5,43	10	LNMU150812
	F2260.B.200.Z12.11	200	213	60	63	11	12	10,82	12	
	F2260.B.250.Z14.11	250	263	60	63	11	14	15,6	14	

El paquete incluye el cuerpo y los recambios






Recambios		
	D <sub>c</sub> [mm]	100–250
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS1009 (T20) 5 Nm

Accesorios		
	D <sub>c</sub> [mm]	100–250
	Destornillador para plaquita de corte	FS228 (T20)
	Mango en T para ajustar el par de giro	FS2041
	Lama de recambio	FS2044 (T20)

Plaquitas de corte												
Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r mm	P		M	K	S				
				HC		HC	HC	HC				
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WAK15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G
 LNMU150812-F57T	M	4	1.2									
LNMU150812T-F27T	M	4	1.2									

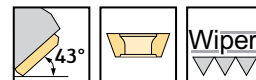
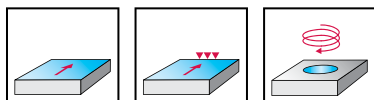
HC = beschichtetes Hartmetall

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

# Fresas de planear

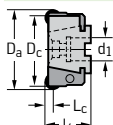
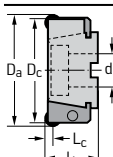
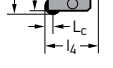
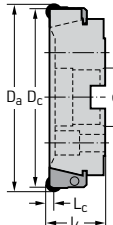

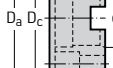
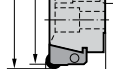
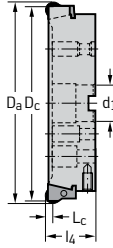

**F2010** 
**OD .. 0605 ..; ODHX0605ZZR**


- Plano axial ajustable
- 8 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

## Herramienta

Denominación	D <sub>c</sub> mm	D <sub>a</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
 F2010.B.080.Z06.04.R592M Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	80	90	27	50	4	6	1,22	6	OD .. 0605 .. ODHX0605ZZR
 F2010.B.100.Z07.04.R592M Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	100	110	32	50	4	7	1,82	7	OD .. 0605 .. ODHX0605ZZR
 F2010.B.125.Z08.04.R592M	125	135	40	63	4	8	3,72	8	
 F2010.B.160.Z10.04.R592M Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	160	170	40	63	4	10	5,53	10	OD .. 0605 .. ODHX0605ZZR
 F2010.B.200.Z12.04.R592M	200	210	60	63	4	12	9,75	12	
 F2010.B.250.Z12.04.R592M	250	260	60	63	4	12	15,55	12	
 F2010.B.250.Z16.04.R592M	250	260	60	63	4	16	16,3	16	
 F2010.B.315.Z14.04.R592M Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	315	325	60	80	4	14	27,5	14	OD .. 0605 .. ODHX0605ZZR
 F2010.B.315.Z18.04.R592M	315	325	60	80	4	18	27,5	18	

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

**WALTER SELECT**

Estabilidad de la máquina, pieza de trabajo y fijación

→ muy buena = 😊

→ buena = 😐

→ moderada = 😞

### Recambios

	D <sub>c</sub> [mm]	80-315
	Cartucho para cuerpos	FR592M
	Tornillo de fijación para cartucho Par de apriete	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS1030 (T20) 5 Nm
	Perno de ajuste	FS303 (T20)

### Accesorios

	D <sub>c</sub> [mm]	80-315
	ODHX0605ZZN... Cartucho: plaquita de acabado	FR681M
	Destornillador para perno de ajuste	FS228 (T20)
	Llave ISO 2936 para cartucho	ISO2936-4 (SW 4)
	Lama de recambio	FS2051 (SW 4)
	Mango en T para ajustar el par de giro	FS2041
	Lama de recambio	FS2044 (T20)

### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r mm	b mm	P				M				K				N		S				H				
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSN10	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G
	ODHT060512-F57	H	8	1.2																							
	ODHW060516-A57	H	8	1.6																							
	ODMT060512-D57	M	8	1.2																							
	ODMW060508-A57	M	8	0.8																							
	ODMW060508T-A27	M	8	0.8																							
	ODHT0605ZZN-F57	H	8	0.8	1.6																						
	ODHT0605ZZN-G77	H	8	0.8	1.6																						
	ODHT0605ZZN-G88	H	8	0.8	1.6																						
	ODHW0605ZZN-A57	H	8	0.8	1.6																						
	ODMT0605ZZN-D57	M	8	0.8	1.6																						
	ODMT0605ZZN-F57	M	8	0.8	1.6																						
	ODHX0605ZZR-A57	H	1	0.8	9.4																						

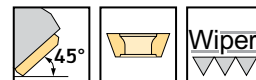
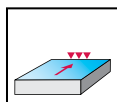
Plaquita wiper ODHX0605ZZR-A57 solo en combinación con ODH.0605ZZN . .

HC = Metal duro recubierto  
CN = Nitruro de silicio Si<sub>3</sub>N<sub>4</sub>  
HW = Metal duro no recubierto

# Fresas de planear

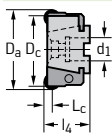
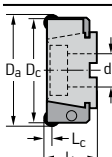
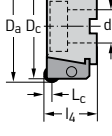
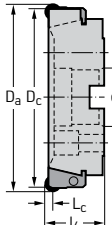
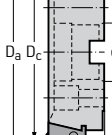
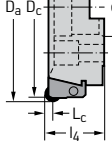
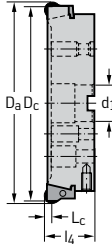
**F2010** mm
**ODHX0605ZZN**


- Plano axial ajustable
- 8 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

## Herramienta

Denominación	D <sub>c</sub> mm	D <sub>a</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
 F2010.B.080.Z06.02.R681M Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	80	90	27	50	2	6	1,28	6	ODHX0605ZZN
 F2010.B.100.Z07.02.R681M Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	100	110	32	50	2	7	1,87	7	ODHX0605ZZN
 F2010.B.125.Z08.02.R681M Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	125	135	40	63	2	8	3,7	8	
 F2010.B.160.Z10.02.R681M Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	160	170	40	63	2	10	5,68	10	ODHX0605ZZN
 F2010.B.200.Z12.02.R681M Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	200	210	60	63	2	12	9,8	12	
 F2010.B.250.Z16.02.R681M Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	250	260	60	63	2	16	16,13	16	
 F2010.B.315.Z18.02.R681M Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	315	325	60	80	2	18	27,54	18	ODHX0605ZZN

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

**WALTER SELECT**

Estabilidad de la máquina, pieza de trabajo y fijación

→ muy buena = 😊

→ buena = 😐

→ moderada = 😞

### Recambios

	D <sub>c</sub> [mm]	80–315
	Cartucho para cuerpos	FR681M
	Tornillo de fijación para cartucho Par de apriete	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS1030 (T20) 5 Nm
	Perno de ajuste	FS303 (T20)

### Accesorios

	D <sub>c</sub> [mm]	80–315
	Destornillador para perno de ajuste	FS228 (T20)
	Llave ISO 2936 para cartucho	ISO2936-4 (SW 4)
	Mango en T para ajustar el par de giro	FS2041
	Lama de recambio	FS2051 (SW 4)
	Lama de recambio	FS2044 (T20)

### Plaquitas de corte

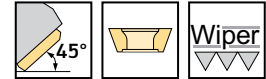
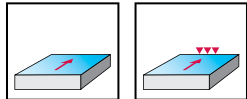
Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	b mm	P	M	K	H
				WH15X HC	WXM15 HC	WAK15 HC	WH15X HC
 ODHX0605ZZN-A57	H	8	6	☺	☺	☺	☺
 ODHX0605ZZN-A88	H	8	6	☺	☺	☺	☺

HC = beschichtetes Hartmetall

# Fresas de planear

**F2010** mm
**SD .. 1204AZN; SDHX1204AZR**


- Plano axial ajustable
- 4 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> mm	D <sub>a</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.080.Z06.06.R758M	80	94	27	50	6	6	1,2	6	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
	F2010.B.100.Z07.06.R758M	100	114	32	50	6	7	1,8	7	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.125.Z08.06.R758M	125	139	40	63	6	8	3,5	8	
	 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.160.Z10.06.R758M	160	174	40	63	6	10	5,5	10
F2010.B.200.Z12.06.R758M		200	214	60	63	6	12	8,3	12	
F2010.B.250.Z12.06.R758M		250	264	60	63	6	12	14,7	12	
F2010.B.250.Z16.06.R758M		250	264	60	63	6	16	14,6	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.315.Z14.06.R758M	315	329	60	80	6	14	26,3	14	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
	F2010.B.315.Z18.06.R758M	315	329	60	80	6	18	26,2	18	

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

**WALTER SELECT**

Estabilidad de la máquina, pieza de trabajo y fijación

→ muy buena = 😊

→ buena = 😐

→ moderada = 😞

### Recambios

	D <sub>c</sub> [mm]	80-315
	Cartucho para cuerpos	FR758M
	Tornillo de fijación para cartucho Par de apriete	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm
	Perno de ajuste	FS303 (T20)

### Accesorios

	D <sub>c</sub> [mm]	80-315
	Destornillador dinámico, analógico	FS2003
	Destornillador dinámico, digital	FS2248
	Lama de recambio para plaquita de corte	FS2014 (T15IP)
	Mango en T para ajustar el par de giro	FS2041
	Lama de recambio para cartucho	FS2051 (SW 4)
	Destornillador para plaquita de corte	FS1485 (T15IP)
	Destornillador para perno de ajuste	FS228 (T20)
	Llave ISO 2936 para cartucho	ISO2936-4 (SW 4)

### Plaquitas de corte

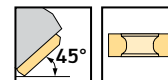
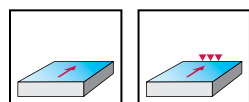
Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r mm	b mm	P						M					K					N		S			H						
					HC						HC					HC					HC	HW	HC			HC						
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WXM15	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WHH15X		
	SDGT1204AZN-F57	G	4	0,3	1,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺																				
	SDGT1204AZN-G77	G	4	0,3	1,4																											
	SDHT1204AZN-G88	H	4	0,3	1,4																	☺	☺									
	SDMT1204AZN-D57	M	4	0,3	1,4		☺	☺	☺	☺																						
	SDMT1204AZN-F57	M	4	0,3	1,8		☺	☺	☺	☺																						
	SDMW1204AZN-A57	M	4	0,3	1,4		☺	☺	☺	☺																						
	SDHX1204AZR-A88	H	1	0,5	7,5	☺					☺	☺	☺								☺										☺	

HC = beschichtetes Hartmetall  
HW = unbeschichtetes Hartmetall

# Fresas de planear

**F2010** 
**SN . X1205 ..; XNGX1205ANN**


- Plano axial ajustable
- 8 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●
F2010	●	●	●	●	●	●	●

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> mm	D <sub>a</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.080.Z06.06.R720M	80	94	27	50	6,5	6	1,36	6	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
	F2010.B.100.Z07.06.R720M	100	114	32	50	6,5	7	1,97	7	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.125.Z08.06.R720M	125	139	40	63	6,5	8	3,62	8	
	<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.160.Z10.06.R720M	160	174	40	63	6,5	10	5,74	10
F2010.B.200.Z12.06.R720M		200	214	60	63	6,5	12	9,78	12	
F2010.B.250.Z12.06.R720M		250	264	60	63	6,5	12	16,55	12	
F2010.B.250.Z16.06.R720M		250	264	60	63	6,5	16	16,2	16	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.315.Z14.06.R720M	315	329	60	80	6,5	14	27,53	14	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
	F2010.B.315.Z18.06.R720M	315	329	60	80	6,5	18	28	18	

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

**WALTER SELECT**

Estabilidad de la máquina, pieza de trabajo y fijación

→ muy buena = 😊

→ buena = 😐

→ moderada = 😞



### Recambios

	D <sub>c</sub> [mm]	80-315
	Cartucho para cuerpos	FR720M
	Tornillo de fijación para cartucho Par de apriete	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS1459 (T15IP) 4 Nm
	Perno de ajuste	FS303 (T20)

### Accesorios

	D <sub>c</sub> [mm]	80-315
	Cartucho: placa acabado XN-GX1205ANN-F67	FR730M
	Destornillador para plaquita de corte	FS1485 (T15IP)
	Destornillador para perno de ajuste	FS228 (T20)
	Llave ISO 2936 para cartucho	ISO2936-4 (SW 4)
	Mango en T para ajustar el par de giro	FS2041
	Lama de recambio	FS2051 (SW 4)
	Destornillador dinámico, analógico	FS2003
	Destornillador dinámico, digital	FS2248
	Lama de recambio	FS2014 (T15IP)

### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r mm	b mm	P				M				K				N		S		H					
					HC				HC				HC				HC	HW	HC		HC					
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WXMI15	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WXMI15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXMI15	WXNI15	WK10	WSM35G	WSM35S
	SNGX120512-F57	G	8	1.2		⊕	⊕	⊕	⊕																	
	SNMX120512-D27	M	8	1.2		⊕	⊕	⊕	⊕																	
	SNMX120520-D27	M	8	2		⊕	⊕	⊕	⊕																	
	SNMX120512-F27	M	8	1.2		⊕	⊕	⊕	⊕																	
	SNMX120512-F57	M	8	1.2		⊕	⊕	⊕	⊕																	
	SNMX120520-F57	M	8	2		⊕	⊕	⊕	⊕																	
	SNMX120512-F67	M	8	1.2		⊕	⊕	⊕	⊕		⊕															
	SNGX1205ANN-F27	G	8	0.8	1.5	⊕	⊕	⊕	⊕																	
	SNGX1205ANN-F57	G	8	0.8	1.5	⊕	⊕	⊕	⊕																	
	SNGX1205ANN-F67	G	8	0.8	1.5	⊕	⊕	⊕	⊕		⊕															
	SNHX1205ANN-K88	H	8	0.8	1.5														⊕	⊕						
	SNMX1205ANN-F27	M	8	0.8	1.5	⊕	⊕	⊕	⊕																	
	SNMX1205ANN-F57	M	8	0.8	1.5	⊕	⊕	⊕	⊕																	
	SNMX1205ANN-F67	M	8	0.8	1.5	⊕	⊕	⊕	⊕		⊕															
	XNGX1205ANN-F67	G	2	1.2	4.7	⊕													⊕						⊕	

HC = beschichtetes Hartmetall  
HW = unbeschichtetes Hartmetall

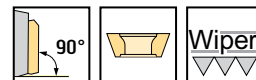
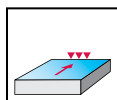
**WALTER SELECT** Estabilidad de la máquina, pieza de trabajo y fijación → muy buena = ⊕ → buena = ⊕ → moderada = ⊕

D2

# Fresas de planear

**F2010** mm
**P2903-2R**


- Plano axial ajustable
- 3 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

## Herramienta

Denominación	D <sub>c</sub> mm	D <sub>a</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
F2010.B.080.Z06.09.R500M 	80		27	50	9	6	1,15	6	P2903-2R
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
F2010.B.100.Z07.09.R500M F2010.B.125.Z08.09.R500M 	100 125		32 40	50 63	9	7 8	1,15 3,31	7 8	P2903-2R
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
F2010.B.160.Z10.09.R500M F2010.B.200.Z12.09.R500M F2010.B.250.Z16.09.R500M 	160 200 250		40 60 60	63 63 63	9	10 12 16	5,27 9,5 16,5	10 12 16	P2903-2R
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
F2010.B.315.Z14.09.R500M F2010.B.315.Z18.09.R500M 	315 315		60 60	80 80	9	14 18	27,63 27,35	14 18	P2903-2R
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

**WALTER SELECT**

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

### Recambios

	D <sub>c</sub> [mm]	80-315
	Cartucho para cuerpos	FR500M
	Tornillo de fijación para cartucho Par de apriete	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS244 (T15) 3 Nm
	Perno de ajuste	FS303 (T20)

### Accesorios

	D <sub>c</sub> [mm]	80-315
	Destornillador para plaquita de corte	FS229 (T15)
	Destornillador para perno de ajuste	FS228 (T20)
	Llave ISO 2936 para cartucho	ISO2936-4 (SW 4)
	Mango en T para ajustar el par de giro	FS2041
	Lama de recambio	FS2051 (SW 4)
	Destornillador dinámico, analógico	FS2003
	Destornillador dinámico, digital	FS2248
	Lama de recambio	FS2009 (T15)

### Plaquitas de corte

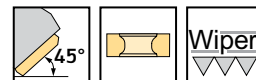
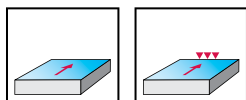
Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	b mm	P	M	K	N	H
				WHH15X HC	WXM15 HC	WAK15 HC	WHH15X HC	WXM15 HW
 P2903-2R	A	3	3,5	☺	☺	☺	☺	☺

HC = beschichtetes Hartmetall  
HW = unbeschichtetes Hartmetall

# Fresas de planear

**F2010** mm
**XN . U0705 ..; XNGX0705ANN**


- Plano axial ajustable
- 14 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> mm	D <sub>a</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.080.Z06.04.R759M	80	90	27	50	4	6	1,2	6	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
	F2010.B.100.Z07.04.R759M	100	110	32	50	4	7	1,8	7	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.125.Z08.04.R759M	125	135	40	63	4	8	3,5	8	
	<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.160.Z10.04.R759M	160	170	40	63	4	10	5,5	10
F2010.B.200.Z12.04.R759M		200	210	60	63	4	12	8,3	12	
F2010.B.250.Z12.04.R759M		250	260	60	63	4	12	14,7	12	
F2010.B.250.Z16.04.R759M		250	260	60	63	4	16	16,37	16	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.315.Z14.04.R759M	315	325	60	80	4	14	26,3	14	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
	F2010.B.315.Z18.04.R759M	315	325	60	80	4	18	26,2	18	

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

**WALTER SELECT**

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

D2

### Recambios

	D <sub>c</sub> [mm]	80-315
	Cartucho para cuerpos	FR759M
	Tornillo de fijación para cartucho Par de apriete	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2119 (T15IP) 3 Nm
	Perno de ajuste	FS303 (T20)

### Accesorios

	D <sub>c</sub> [mm]	80-315
	Destornillador dinámico, analógico	FS2003
	Destornillador dinámico, digital	FS2248
	Lama de recambio para plaquita de corte	FS2014 (T15IP)
	Mango en T para ajustar el par de giro	FS2041
	Lama de recambio para cartucho	FS2051 (SW 4)
	Destornillador para plaquita de corte	FS1485 (T15IP)
	Destornillador para perno de ajuste	FS228 (T20)
	Llave ISO 2936 para cartucho	ISO2936-4 (SW 4)

### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r mm	b mm	P					M				K					S				H						
					HC					HC				HC					HC				HC						
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WXM15	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WHH15X	
	G	14	0.8	1.1	☉	☉	☉	☉	☉		☉	☉	☉	☉						☉	☉	☉		☉	☉	☉	☉		
	G	2	0.8	5.7	☉					☉					☉	☉	☉						☉						☉
	M	14	0.8			☉	☉	☉	☉		☉	☉	☉	☉						☉	☉	☉		☉	☉	☉	☉		
	M	14	0.8	1.1		☉	☉	☉	☉		☉	☉	☉	☉					☉	☉	☉	☉		☉	☉	☉	☉		
	M	14	0.8	1.1		☉	☉	☉	☉		☉	☉	☉	☉					☉	☉	☉	☉		☉	☉	☉	☉		
	M	14	0.8	1.1		☉	☉	☉	☉		☉	☉	☉	☉					☉	☉	☉	☉		☉	☉	☉	☉		

Plaquita wiper XNGX0705ANN-F67 solo en combinación con XNGU0705ANN . .

HC = Metal duro recubierto

# Fresa de gran avance

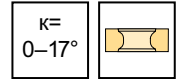
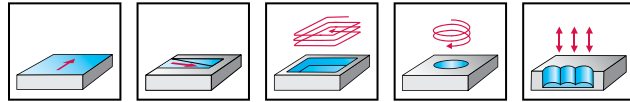
M5008 mm

ENMX08T316R

Xtra-tec® XT



– 4 filos de corte por cada plaquita de corte



M5008	P	M	K	N	S	H	O
	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> mm	D <sub>a</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	a <sub>r</sub> mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
ScrewFit	M5008-016-T14-02-01	10,1	16	T14	25		1	2,9	2	0,03	2	ENMX08T316R
	M5008-020-T18-03-01	14,1	20	T18	30		1	2,9	3	0,05	3	
	M5008-020-T18-04-01	14,1	20	T18	30		1	2,9	4	0,05	4	
	M5008-025-T22-04-01	19,1	25	T22	35		1	2,9	4	0,09	4	
	M5008-025-T22-05-01	19,1	25	T22	35		1	2,9	5	0,09	5	
	M5008-030-T28-04-01	24,1	30	T28	40		1	2,9	4	0,17	4	
	M5008-030-T28-05-01	24,1	30	T28	40		1	2,9	5	0,17	5	
	M5008-032-T28-05-01	26,1	32	T28	40		1	2,9	5	0,18	5	
	M5008-032-T28-06-01	26,1	32	T28	40		1	2,9	6	0,18	6	
	M5008-035-T28-05-01	29,1	35	T28	40		1	2,9	5	0,2	5	
	M5008-035-T28-06-01	29,1	35	T28	40		1	2,9	6	0,2	6	
	M5008-040-T36-06-01	34,1	40	T36	40		1	2,9	6	0,33	6	
	M5008-040-T36-08-01	34,1	40	T36	40		1	2,9	8	0,32	8	
	M5008-042-T36-06-01	36,1	42	T36	40		1	2,9	6	0,34	6	
	M5008-042-T36-08-01	36,1	42	T36	40		1	2,9	8	0,33	8	
	Cylindrical modular	M5008-016-TC08-02-01	10,1	16	M8	25		1	2,9	2	0,03	2
M5008-020-TC10-03-01		14,1	20	M10	30		1	2,9	3	0,04	3	
M5008-020-TC10-04-01		14,1	20	M10	30		1	2,9	4	0,04	4	
M5008-025-TC12-04-01		19,1	25	M12	35		1	2,9	4	0,08	4	
M5008-025-TC12-05-01		19,1	25	M12	35		1	2,9	5	0,08	5	
M5008-030-TC16-04-01		24,1	30	M16	40		1	2,9	4	0,16	4	
M5008-030-TC16-05-01		24,1	30	M16	40		1	2,9	5	0,16	5	
M5008-032-TC16-05-01		26,1	32	M16	40		1	2,9	5	0,17	5	
M5008-032-TC16-06-01		26,1	32	M16	40		1	2,9	6	0,17	6	
M5008-035-TC16-05-01		29,1	35	M16	40		1	2,9	5	0,19	5	
M5008-035-TC16-06-01		29,1	35	M16	40		1	2,9	6	0,2	6	
M5008-040-TC16-06-01		34,1	40	M16	40		1	2,9	6	0,22	6	
M5008-040-TC16-08-01		34,1	40	M16	40		1	2,9	8	0,23	8	
M5008-042-TC16-06-01		36,1	42	M16	40		1	2,9	6	0,24	6	
M5008-042-TC16-08-01		36,1	42	M16	40		1	2,9	8	0,25	8	
Cylindrical shank		M5008-016-A16-02-01	10	16	16	30	100	1	2,9	2	0,13	2
	M5008-020-A20-03-01	14,1	20	20	50	130	1	2,9	3	0,27	3	
	M5008-020-A20-04-01	14,1	20	20	50	130	1	2,9	4	0,27	4	
	M5008-025-A25-04-01	19,1	25	25	60	140	1	2,9	4	0,47	4	
	M5008-025-A25-05-01	19,1	25	25	60	140	1	2,9	5	0,46	5	
	M5008-032-A32-05-01	26,1	32	32	70	150	1	2,9	5	0,84	5	
M5008-032-A32-06-01	26,1	32	32	70	150	1	2,9	6	0,83	6		

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

WALTER SELECT

Estabilidad de la máquina, pieza de trabajo y fijación

→ muy buena = 😊

→ buena = 😐

→ moderada = 😞

Recambios		
	D <sub>a</sub> [mm]	16-66
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm

Accesorios		
	D <sub>a</sub> [mm]	16-66
	Destornillador dinámico, analógico	FS2001
	Destornillador dinámico, digital	FS2248
	Lama de recambio	FS2012 (T8IP)
	Destornillador	FS1483 (T8IP)

Plaquitas de corte																						
Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r mm	P				M				K				S				H		
				HC				HC				HC				HC				HC		
				WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WHH15X	
ENMX08T316R-D27	M	4	1.6	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
ENMX08T316R-F47	M	4	1.6	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒

HC = beschichtetes Hartmetall

**WALTER SELECT** Estabilidad de la máquina, pieza de trabajo y fijación → muy buena = ☒ → buena = ☒ → moderada = ☒

# Fresa de gran avance

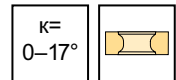
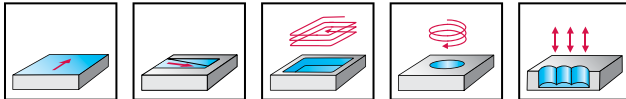
M5008 mm

ENMX08T316R

Xtra-tec® XT

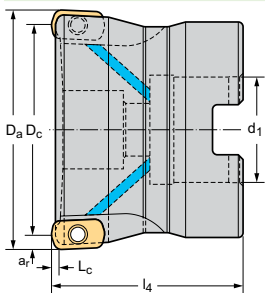


– 4 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
M5008	●	●	●	●	●	●	●

## Herramienta




Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Denominación	D <sub>c</sub> mm	D <sub>a</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	a <sub>r</sub> mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
M5008-032-B16-05-01	26,1	32	16	40		1	2,9	5	0,13	5	ENMX08T316R
M5008-032-B16-06-01	26,1	32	16	40		1	2,9	6	0,13	6	
M5008-035-B16-05-01	29,1	35	16	40		1	2,9	5	0,14	5	
M5008-035-B16-06-01	29,1	35	16	40		1	2,9	6	0,15	6	
M5008-040-B16-06-01	34,1	40	16	40		1	2,9	6	0,2	6	
M5008-040-B16-08-01	34,1	40	16	40		1	2,9	8	0,21	8	
M5008-042-B16-06-01	36,1	42	16	40		1	2,9	6	0,23	6	
M5008-042-B16-08-01	36,1	42	16	40		1	2,9	8	0,23	8	
M5008-050-B22-07-01	44,1	50	22	40		1	2,9	7	0,36	7	
M5008-050-B22-09-01	44,1	50	22	40		1	2,9	9	0,36	9	
M5008-052-B22-07-01	46,1	52	22	40		1	2,9	7	0,38	7	
M5008-052-B22-09-01	46,1	52	22	40		1	2,9	9	0,38	9	
M5008-063-B22-08-01	57,1	63	22	40		1	2,9	8	0,52	8	
M5008-063-B22-10-01	57,1	63	22	40		1	2,9	10	0,51	10	
M5008-066-B27-08-01	60,1	66	27	50		1	2,9	8	0,82	8	
M5008-066-B27-10-01	60,1	66	27	50		1	2,9	10	0,81	10	




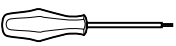
El paquete incluye el cuerpo y los recambios



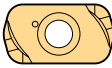
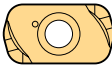
### Recambios

	D <sub>a</sub> [mm]	16-66
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm

### Accesorios

	D <sub>a</sub> [mm]	16-66
	Destornillador dinámico, analógico	FS2001
	Destornillador dinámico, digital	FS2248
	Lama de recambio	FS2012 (T8IP)
	Destornillador	FS1483 (T8IP)

### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r mm	P				M				K				S				H		
				HC				HC				HC				HC				HC		
				WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WHH15X	
 ENMX08T316R-D27	M	4	1.6	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
 ENMX08T316R-F47	M	4	1.6	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒

HC = beschichtetes Hartmetall

# Fresa de gran avance

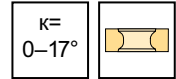
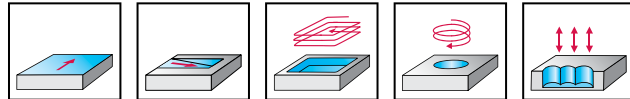
M5008 inch

ENMX08T316R

Xtra-tec® XT



– 4 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
M5008	●	●	●	●	●	●	●

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> inch	D <sub>a</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	a <sub>r</sub> inch	Z	lbs	N.º plaq. corte	Tipo
 ScrewFit	M5008.015-T14-02-01	0,394	0,625	T14	0,984		0,039	0,114	2	0,064	2	ENMX08T316R
	M5008.019-T18-03-01	0,516	0,750	T18	1,181		0,039	0,114	3	0,099	3	ENMX08T316R
	M5008.026-T22-04-01	0,768	1,000	T22	1,378		0,039	0,114	4	0,201	4	ENMX08T316R
	M5008.026-T22-05-01	0,768	1,000	T22	1,378		0,039	0,114	5	0,196	5	ENMX08T316R
	M5008.031-T28-05-01	1,016	1,250	T28	1,575		0,039	0,114	5	0,408	5	ENMX08T316R
	M5008.031-T28-06-01	1,016	1,250	T28	1,575		0,039	0,114	6	0,397	6	ENMX08T316R
	M5008.038-T36-06-01	1,268	1,500	T36	1,575		0,039	0,114	6	0,705	6	ENMX08T316R
	M5008.038-T36-08-01	1,268	1,500	T36	1,575		0,039	0,114	8	0,69	8	ENMX08T316R
 Cylindrical shank	M5008.015-A15-02-01	0,394	0,625	0,625	1,000	4,000	0,039	0,114	2	0,295	2	ENMX08T316R
	M5008.019-A19-03-01	0,516	0,750	0,750	1,000	5,000	0,039	0,114	3	0,542	3	ENMX08T316R
	M5008.026-A26-04-01	0,768	1,000	1,000	1,000	5,500	0,039	0,114	4	1,107	4	ENMX08T316R
	M5008.026-A26-05-01	0,768	1,000	1,000	1,000	5,500	0,039	0,114	5	1,096	5	ENMX08T316R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M5008.038-B19-06-01	1,268	1,500	0,750	1,500		0,039	0,114	6	0,397	6	ENMX08T316R
	M5008.038-B19-08-01	1,268	1,500	0,750	1,500		0,039	0,114	8	0,384	8	ENMX08T316R
	M5008.051-B19-07-01	1,768	2,000	0,750	1,500		0,039	0,114	7	0,591	7	ENMX08T316R
	M5008.051-B19-09-01	1,768	2,000	0,750	1,500		0,039	0,114	9	0,584	9	ENMX08T316R
	M5008.064-B26-08-01	2,268	2,500	1,000	1,577		0,039	0,114	8	1,166	8	ENMX08T316R
	M5008.064-B26-10-01	2,268	2,500	1,000	1,577		0,039	0,114	10	1,146	10	ENMX08T316R

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

### Recambios

	D <sub>a</sub> [inch]	0,625–1,25	1,5–2	2,5
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS1454 (T8IP) 0,885 lbs	FS1454 (T8IP) 0,885 lbs	FS1454 (T8IP) 0,885 lbs
	Tornillo fijación p/montaje htas.		FS1523	FS1519

### Accesorios

	D <sub>a</sub> [inch]	0,625–2,5
	Destornillador dinamométrico, analógico	FS2002
	Destornillador dinamométrico, digital	FS2248
	Lama de recambio	FS2012 (T8IP)
	Destornillador	FS1483 (T8IP)

### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r inch	P				M				K				S				H		
				HC				HC				HC				HC				HC		
				WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WHH15X	
ENMX08T316R-D27	M	4	0,063	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
ENMX08T316R-F47	M	4	0,063	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒

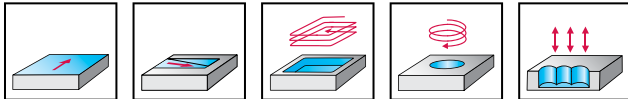
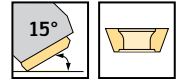
HC = beschichtetes Hartmetall

# Fresa de gran avance

## M4002 mm

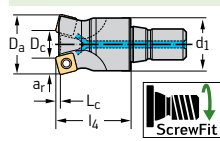


– 4 filos de corte por cada plaquita de corte



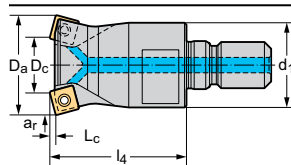
M4002	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

### Herramienta

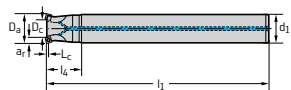


ScrewFit

Denominación	D <sub>c</sub> mm	D <sub>a</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	a <sub>r</sub> mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
M4002-020-T18-02-01	8,4	20	T18	30		1	6	2	0,07	2	SD .. 06T2 .. SDM .. 06T2ZDR
M4002-025-T22-02-01,5	8,3	25	T22	40		1,5	8	2	0,11	2	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-025-T22-03-01	13,4	25	T22	35		1	6	3	0,12	3	SD .. 06T2 .. SDM .. 06T2ZDR
M4002-032-T28-03-01,5	15,3	32	T28	40		1,5	8	3	0,16	3	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-032-T28-04-01	20,4	32	T28	40		1	6	4	0,22	4	SD .. 06T2 .. SDM .. 06T2ZDR
M4002-035-T28-03-01,5	18,3	35	T28	40		1,5	8	3	0,2	3	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-040-T36-04-01,5	23,3	40	T36	40		1,5	8	4	0,31	4	
M4002-042-T36-03-01,5	25,3	42	T36	40		1,5	8	3	0,3	3	
M4002-020-TC10-02-01	8,4	20	M10	30		1	6	2	0,06	2	SD .. 06T2 .. SDM .. 06T2ZDR
M4002-025-TC12-02-01,5	8,09	25	M12	40		1,5	8	2	0,09	2	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-025-TC12-03-01	13,4	25	M12	35		1	6	3	0,1	3	SD .. 06T2 .. SDM .. 06T2ZDR
M4002-032-TC16-03-01,5	15,09	32	M16	40		1,5	8	3	0,14	3	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-032-TC16-04-01	20,4	32	M16	40		1	6	4	0,19	4	SD .. 06T2 .. SDM .. 06T2ZDR
M4002-035-TC16-03-01	23,4	35	M16	40		1	6	3	0,21	3	
M4002-035-TC16-03-01,5	18,09	35	M16	40		1,5	8	3	0,16	3	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-035-TC16-04-01	23,4	35	M16	40		1	6	4	0,21	4	SD .. 06T2 .. SDM .. 06T2ZDR
M4002-020-A20-02-01	8,4	20	20	30	200	1	6	2	0,49	2	SD .. 06T2 .. SDM .. 06T2ZDR
M4002-025-A25-03-01	13,4	25	25	35	200	1	6	3	0,76	3	
M4002-032-A32-04-01	20,4	32	32	40	250	1	6	4	1,5	4	



Cylindrical modular



Cylindrical shank

\*Medición mediante SDM.06T204, SDM.09T308, SDM.120408 | El paquete incluye el cuerpo y los recambios

D2

WALTER SELECT

Estabilidad de la máquina, pieza de trabajo y fijación

→ muy buena = 😊

→ buena = 😐

→ moderada = 😞

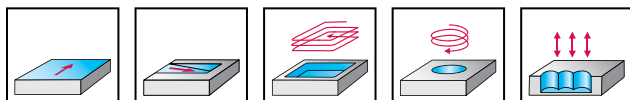
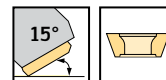


# Fresa de gran avance

## M4002 mm

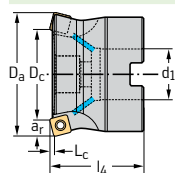


– 4 filos de corte por cada plaquita de corte



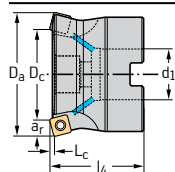
M4002	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

### Herramienta



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Denominación	D <sub>c</sub> mm	D <sub>a</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	a <sub>r</sub> mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
M4002-040-B16-05-01	28,4	40	16	40		1	6	5	0,22	5	SD .. 06T2 .. SDM .. 06T2ZDR
M4002-042-B16-04-01,5	25,3	42	16	40		1,5	8	4	0,2	4	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-050-B22-04-02	27,2	50	22	40		2	11	4	0,29	4	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002-050-B22-05-01,5	33,3	50	22	40		1,5	8	5	0,29	5	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-050-B22-05-02	27,2	50	22	40		2	11	5	0,29	5	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002-052-B22-04-01,5	35,3	52	22	40		1,5	8	4	0,37	4	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-052-B22-04-02	29,2	52	22	40		2	11	4	0,32	4	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002-052-B22-05-01,5	35,3	52	22	40		1,5	8	5	0,34	5	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-052-B22-05-02	29,2	52	22	40		2	11	5	0,35	5	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002-052-B22-06-01	40,4	52	22	40		1	6	6	0,41	6	SD .. 06T2 .. SDM .. 06T2ZDR
M4002-063-B22-05-02	40,2	63	22	40		2	11	5	0,4	5	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002-063-B22-06-01,5	46,3	63	22	50		1,5	8	6	0,51	6	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-063-B22-06-02	40,2	63	22	40		2	11	6	0,4	6	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002-066-B27-04-02	43,2	66	27	50		2	11	4	0,79	4	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002-066-B27-05-01,5	49,3	66	27	50		1,5	8	5	0,8	5	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-066-B27-05-02	43,2	66	27	50		2	11	5	0,57	5	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002-066-B27-06-01,5	49,3	66	27	50		1,5	8	6	0,79	6	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-066-B27-06-02	43,2	66	27	50		2	11	6	0,53	6	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002-080-B27-06-02	57,2	80	27	50		2	11	6	0,96	6	
M4002-080-B27-08-02	57,2	80	27	50		2	11	8	0,98	8	
M4002-085-B27-05-02	62,2	85	27	50		2	11	5	1,5	5	
M4002-085-B27-06-02	62,2	85	27	50		2	11	6	1,41	6	
M4002-085-B27-08-02	62,2	85	27	50		2	11	8	1,53	8	
M4002-100-B32-07-02	77,2	100	32	60		2	11	7	2,01	7	
M4002-100-B32-09-02	77,2	100	32	60		2	11	9	2	9	
M4002-125-B40-08-02	102,2	125	40	60		2	11	8	3,02	8	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

\*Medición mediante SDM.06T204, SDM.09T308, SDM.120408 | El paquete incluye el cuerpo y los recambios

WALTER SELECT

Estabilidad de la máquina, pieza de trabajo y fijación

→ muy buena = 😊

→ buena = 😐

→ moderada = 😞

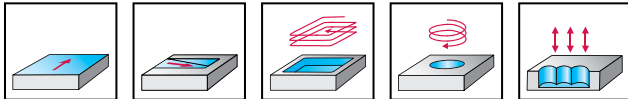
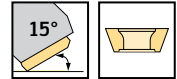


# Fresa de gran avance

## M4002 inch

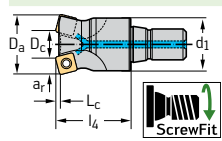


– 4 filos de corte por cada plaquita de corte



M4002	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

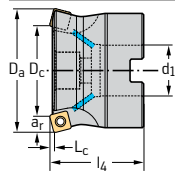
### Herramienta



ScrewFit

Denominación	D <sub>c</sub> inch	D <sub>a</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	a <sub>r</sub> inch	Z	lbs	N.º plaq. corte	Tipo
M4002.019-T18-02-01	0,291	0,750	T18	1,181		0,039	0,224	2	0,150	2	SD .. 06T2 .. SDM .. 06T2ZDR
M4002.026-T22-02-01,5	0,339	1,000	T22	1,575		0,059	0,330	2	0,024	2	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002.026-T22-03-01	0,543	1,000	T22	1,378		0,039	0,224	3	0,243	3	SD .. 06T2 .. SDM .. 06T2ZDR
M4002.031-T28-03-01,5	0,593	1,250	T28	1,575		0,059	0,330	3	0,359	3	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002.031-T28-04-01	0,795	1,250	T28	1,575		0,039	0,224	4	0,463	4	SD .. 06T2 .. SDM .. 06T2ZDR
M4002.038-T36-04-01,5	0,843	1,500	T36	1,575		0,059	0,330	4	0,648	4	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002.019-A19-02-01	0,291	0,750	0,750	1,181	7,874	0,039	0,224	2	0,915	2	SD .. 06T2 .. SDM .. 06T2ZDR
M4002.026-A26-03-01	0,543	1,000	1,000	1,378	7,874	0,039	0,224	3	1,658	3	
M4002.031-A31-04-01	0,795	1,250	1,250	1,575	9,843	0,039	0,224	4	3,241	4	
M4002.051-B19-04-02	1,094	2,000	0,750	1,575		0,079	0,45	4	0,763	4	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002.051-B19-05-01,5	1,337	2,000	0,750	1,575		0,059	0,330	5	0,772	5	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002.051-B19-07-01	1,543	2,000	0,750	1,575		0,039	0,224	7	0,847	7	SD .. 06T2 .. SDM .. 06T2ZDR
M4002.064-B19-05-02	1,594	2,500	0,750	1,969		0,079	0,45	5	1,305	5	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002.064-B19-06-01,5	1,843	2,500	0,750	1,969		0,059	0,330	6	1,764	6	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002.076-B26-06-02	2,094	3,000	1,000	1,969		0,079	0,45	6	2,551	6	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002.102-B38-07-02	3,094	4,000	1,500	2,48		0,079	0,45	7	5,82	7	

Cylindrical shank



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

\*Medición mediante SDM.06T204, SDM.09T308, SDM.120408 | El paquete incluye el cuerpo y los recambios

D2

WALTER SELECT

Estabilidad de la máquina, pieza de trabajo y fijación

→ muy buena = 😊

→ buena = 😐

→ moderada = 😞



## Recambios

Tipo		SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2084 (T7IP) 0,664 lbs	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs
	Tornillo fijación p/montaje htas.	FS1523	FS1523	FS1523

## Accesorios

Tipo		SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
	Destornillador dinámico, analógico	FS2002	FS2004	FS2004
	Destornillador dinámico, digital		FS2248	FS2248
	Lama de recambio	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Destornillador	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

## Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r inch	b inch	P				M				K				N		S			
					HC				HC				HC				HC	HW	HC			
					WKP255	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S
	SDHT06T204-G88	H	4	0.016																		
	SDMT06T204-D57	M	4	0.016																		
	SDMT06T204-F57	M	4	0.016																		
	SDMT06T208-F57	M	4	0.031																		
	SDMT06T212-F57	M	4	0.047																		
	SDMW06T204-A57	M	4	0.016																		
	SDHT09T308-G88	H	4	0.031																		
	SDMT09T308-D57	M	4	0.031																		
	SDMT09T308-F57	M	4	0.031																		
	SDMT09T312-F57	M	4	0.047																		
	SDMT09T316-F57	M	4	0.063																		
	SDMT09T320-F57	M	4	0.079																		
	SDMW09T308-A57	M	4	0.031																		
	SDMW09T320-A57	M	4	0.079																		
	SDMX0904ZDR-E27	M	4	0.039	0.031																	
	SDMX0904ZDR-E57	M	4	0.039	0.031																	
	SDHT120408-G88	H	4	0.031																		
	SDMT120408-D57	M	4	0.031																		
	SDMT120408-F57	M	4	0.031																		
	SDMT120412-F57	M	4	0.047																		
	SDMT120416-F57	M	4	0.063																		
	SDMT120420-F57	M	4	0.079																		
	SDMT120425-F57	M	4	0.098																		
	SDMW120408-A57	M	4	0.031																		
	SDMW120425-A57	M	4	0.098																		
	SDMX1205ZDR-E27	M	4	0.079	0.047																	
	SDMX1205ZDR-E57	M	4	0.079	0.047																	
	SDMT06T2ZDR-D57	M	4	0.016	0.047																	
	SDMT09T3ZDR-D57	M	4	0.031	0.048																	
	SDMT1204ZDR-D57	M	4	0.031	0.071																	

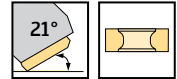
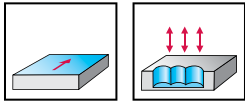
Para las plaquitas de corte SD..120425, el contorno del cuerpo debe repasarse.  
 $R_{(cuerpo)} = r_{(plaquita)}$

HC = Metal duro recubierto  
 HW = Metal duro no recubierto

# Fresa de gran avance

**F4030** 
**Xtra-tec®**


- $f_z$  hasta 3,5 m
- 6 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
F4030	●	●	●	●	●	●	●

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> mm	D <sub>a</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	a <sub>r</sub> mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
<p>ScrewFit</p>	F4030.T22.025.Z02.01	13,4	25	T22	35		1	6	2	0,12	2	P23696-1 . 0
	F4030.T28.032.Z03.01	20,4	32	T28	40		1	7	3	0,2	3	
	F4030.T28.035.Z03.01	23,4	35	T28	40		1	7	3	0,24	3	
	F4030.T36.040.Z04.01	28,4	40	T36	40		1	7	4	0,33	4	
	F4030.T45.050.Z04.02	32	50	T45	45		2	10	4	0,51	4	
<p>Cylindrical shank</p>	F4030.Z25.025.Z02.01	13,4	25	25	35	200	1	6	2	0,74	2	P23696-1 . 0
	F4030.Z32.032.Z03.01	20,4	32	32	40	250	1	7	3	1,46	3	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F4030.B22.050.Z05.01	38,4	50	22	40		1	7	5	0,04	5	P23696-1 . 0
	F4030.B22.052.Z04.01	40,4	52	22	40		1	7	4	0,43	4	
	F4030.B22.063.Z05.02	45	63	22	50		2	10	5	0,72	5	P23696-2 . 0
	F4030.B27.066.Z04.02	48	66	27	50		2	10	4	0,88	4	
	F4030.B27.080.Z05.02	62	80	27	50		2	10	5	1,29	5	
	F4030.B27.080.Z06.02	62	80	27	50		2	10	6	1,26	6	
	F4030.B27.085.Z05.02	67	85	27	50		2	10	5	1,4	5	
F4030.B32.100.Z06.02	82	100	32	50		2	10	6	2,52	6		
F4030.B32.100.Z07.02	82	100	32	50		2	10	7	2,47	7		

Herramientas preequilibradas | El paquete incluye el cuerpo y los recambios

### Recambios

	Tipo	P23696-1.0	P23696-2.0
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2081 (T15IP) 4 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

### Accesorios

	Tipo	P23696-1.0	P23696-2.0
	Destornillador dinámico, analógico	FS2003	FS2003
	Destornillador dinámico, digital	FS2248	FS2248
	Lama de recambio	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Destornillador	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r mm	P				M			K		S			
				HC				HC			HC		HC			
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSP45G
	P23696-1.0	M	6	1.2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P23696-2.0	M	6	1.6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

HC = beschichtetes Hartmetall

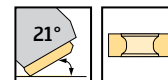
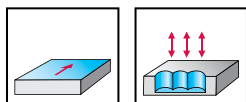
# Fresa de gran avance

## F4030 inch

### Xtra-tec®

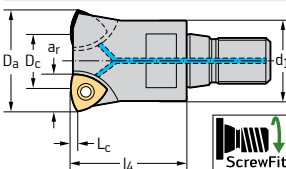
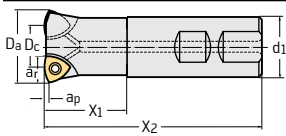
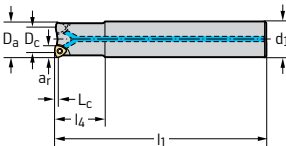
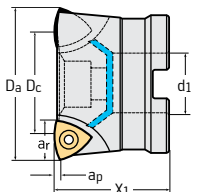


- $f_z$  hasta 3,5 m
- 6 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
F4030	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

### Herramienta

Denominación	D <sub>c</sub> inch	D <sub>a</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	a <sub>r</sub> inch	Z	lbs	N.º plaq. corte	Tipo
 F4030.UT22.026.Z02.01	0,543	1,000	T22	1,378		0,039	0,236	2	0,258	2	P23696-1 . 0
F4030.UT28.031.Z03.01	0,793	1,250	T28	1,575		0,039	0,276	3	0,441	3	
F4030.UT36.038.Z03.01	1,043	1,500	T36	1,575		0,039	0,276	3	0,772	3	
F4030.UT45.051.Z04.02	1,291	2,000	T45	1,772		0,079	0,394	4	1,153	4	P23696-2 . 0
ScrewFit											
 F4030.UW26.031.Z03.01	0,793	1,250	1,000	2,09	4,371	0,039	0,276	3	0,882	3	P23696-1 . 0
DIN 1835 B											
 F4030.UZ19.026.Z02.01	0,543	1,000	0,750	2,000	8,000	0,039	0,276	2	0,948	2	P23696-1 . 0
F4030.UZ26.031.Z03.01	0,793	1,250	1,000	3,000	10,000	0,039	0,374	3	2,138	3	
F4030.UZ31.038.Z03.01	1,043	1,500	1,250	3,000	10,000	0,039	0,236	3	3,444	3	
Cylindrical shank											
 F4030.UB19.051.Z05.01	1,543	2,000	0,750	1,575		0,039	0,276	5	1,299	5	P23696-1 . 0
F4030.UB26.064.Z05.02	1,791	2,500	1,000	1,969		0,079	0,394	5	1,556	5	P23696-2 . 0
F4030.UB26.076.Z05.02	2,173	3,000	1,000	1,969		0,079	0,394	5	2,436	5	
F4030.UB26.076.Z06.02	2,173	3,000	1,000	1,969		0,079	0,394	6	2,361	6	
F4030.UB38.102.Z06.02	3,291	4,000	1,500	2,480		0,079	0,394	6	5,115	6	
F4030.UB38.102.Z07.02	3,291	4,000	1,500	2,480		0,079	0,394	7	6,975	7	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway											

Herramientas preequilibradas | El paquete incluye el cuerpo y los recambios

D2

**WALTER SELECT**

Estabilidad de la máquina, pieza de trabajo y fijación

→ muy buena = 😊

→ buena = 😐

→ moderada = 😞

### Recambios

	Tipo	P23696-1 . 0	P23696-2 . 0
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs
	Tornillo fijación p/montaje htas.	FS1523	FS1523

### Accesorios

	Tipo	P23696-1 . 0	P23696-2 . 0
	Destornillador dinamométrico, analógico	FS2004	FS2004
	Destornillador dinamométrico, digital	FS2248	FS2248
	Lama de recambio	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Destornillador	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

### Plaquitas de corte

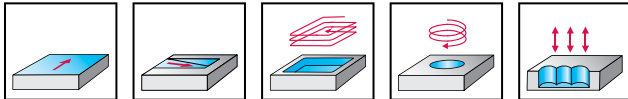
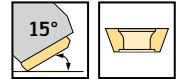
Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r inch	P				M			K			S		
				HC				HC			HC			HC		
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSP45G
P23696-1.0	M	6	0,047	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P23696-2.0	M	6	0,063	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

HC = beschichtetes Hartmetall

# Fresa de gran avance

**F2330** mm


- $f_z$  hasta 3,5 m
- 3 filos de corte por cada plaquita de corte



F2330	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	P	M	K	N	S	H	O					

Herramienta	Denominación	$D_c$ mm	$D_a$ mm	$d_1$ mm	$l_4$ mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$a_r$ mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
<p>ScrewFit</p>	F2330.T18.020.Z02.01	10	20	T18	30		1	8	2	0,05	2	P2633 . R10 P26379-R10
	F2330.T22.025.Z03.01	15	25	T22	35		1	8	3	0,12	3	
	F2330.T28.032.Z03.01,5	18	32	T28	40		1,5	11	3	0,2	3	P2633 . R14 P26379-R14
	F2330.T28.035.Z03.01,5	21	35	T28	40		1,5	11	3	0,21	3	
	F2330.T36.040.Z03.01,5	26	40	T36	40		1,5	11	3	0,37	3	
	F2330.T36.042.Z03.01,5	28	42	T36	40		1,5	11	3	0,38	3	
<p>Cylindrical shank</p>	F2330.Z20.020.Z02.01	10	20	20	30	200	1	8	2	0,49	2	P2633 . R10 P26379-R10
	F2330.Z25.025.Z03.01	15	25	25	35	200	1	8	3	0,76	3	
	F2330.Z32.032.Z03.01,5	18	32	32	40	250	1,5	11	3	1,48	3	P2633 . R14 P26379-R14
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2330.B.052.Z03.02	32	52	22	40		2	16	3	0,36	3	P2633 . R25 P26379-R25
	F2330.B.052.Z05.01,5	38	52	22	40		1,5	11	5	0,41	5	P2633 . R14 P26379-R14
	F2330.B.066.Z04.02	46	66	27	50		2	16	4	0,72	4	P2633 . R25 P26379-R25
	F2330.B.066.Z06.01,5	52	66	27	50		1,5	11	6	0,78	6	P2633 . R14 P26379-R14
	F2330.B.085.Z05.02	65	85	27	50		2	16	5	1,01	5	P2633 . R25 P26379-R25
	F2330.B.085.Z07.01,5	71	85	27	50		1,5	11	7	1,06	7	P2633 . R14 P26379-R14
	F2330.B22.050.Z04.01,5	30	50	22	40		1,5	11	4	0,36	4	
F2330.B22.063.Z05.01,5	49	63	22	50		1,5	11	5	0,69	5		

El diámetro de corte real está en  $D_a$  52 = 51,3 mm,  $D_a$  66 = 65,3,  $D_a$  85 = 84,3 mm | \* Medido sobre la plaquita patrón P26325-R25 con R 0,8 mm | El paquete incluye el cuerpo y los recambios

### Recambios

		P2633 . R10	P2633 . R14	P2633 . R25
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS923 (T8) 0,8 Nm	FS359 (T15) 2,5 Nm	FS1030 (T20) 5 Nm

### Accesorios

		P2633 . R10	P2633 . R14	P2633 . R25
	Destornillador para plaquita de corte	FS230 (T8)	FS229 (T15)	FS228 (T20)
	Mango en T para ajustar el par de giro			FS2041
	Destornillador dinámico, analógico	FS2001	FS2003	
	Destornillador dinámico, digital	FS2248	FS2248	
	Lama de recambio	FS2007 (T8)	FS2009 (T15)	FS2044 (T20)

### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r mm	P			M			K			S		
				HC			HC			HC			HC		
				WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSP45G	
	P26335R10	M	3	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26337R10	M	3	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26339R10	M	3	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26379-R10	M	3	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26335R14	M	3	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26337R14	M	3	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26339R14	M	3	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26379-R14	M	3	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26335R25	M	3	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26337R25	M	3	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26339R25	M	3	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26379-R25	M	3	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

HC = beschichtetes Hartmetall

D2

WALTER SELECT

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

☺ ☹ ☹ / \* = Nuevo en el catálogo

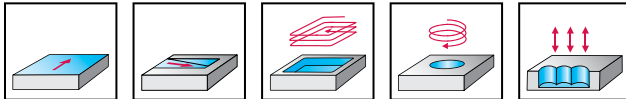
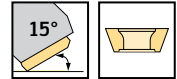
Fresas de gran avance D 455

# Fresa de gran avance

## F2330 inch



- $f_z$  hasta 3,5 m
- 3 filos de corte por cada plaquita de corte



F2330	P	M	K	N	S	H	O
-------	---	---	---	---	---	---	---

### Herramienta

	Denominación	$D_c$ inch	$D_a$ inch	$d_1$ inch	$l_4$ inch	$l_1$ inch	$L_c$ inch	$a_r$ inch	Z	lbs	N.º plaq. corte	Tipo
<p>ScrewFit</p>	F2330.UT18.019.Z02.01	0,356	0,750	T18	1,181		0,039	0,311	2	0,181	2	P2633 . R10 P26379-R10
	F2330.UT22.026.Z03.01	0,606	1,000	T22	1,378		0,039	0,311	3	0,276	3	
	F2330.UT28.031.Z03.01.5	0,699	1,250	T28	1,575		0,059	0,437	3	0,483	3	P2633 . R14 P26379-R14
	F2330.UT36.038.Z03.01.5	0,949	1,500	T36	1,575		0,059	0,437	3	0,809	3	
<p>DIN 1835 B</p>	F2330.UW15.019.Z02.01	0,356	0,750	0,625	1,840	3,750	0,039	0,311	2	0,353	2	P2633 . R10 P26379-R10
	F2330.UW19.026.Z03.01	0,606	1,000	0,750	2,087	4,130	0,039	0,311	3	0,522	3	
	F2330.UW26.031.Z03.01.5	0,699	1,250	1,000	2,087	4,380	0,059	0,437	3	0,908	3	P2633 . R14 P26379-R14
	F2330.UW31.038.Z03.01.5	0,949	1,500	1,250	2,087	4,380	0,059	0,437	3	0,750	3	
<p>Cylindrical shank</p>	F2330.UZ15.019.Z02.01	0,356	0,750	0,625	2,000	8,000	0,039	0,311	2	0,802	2	P2633 . R10 P26379-R10
	F2330.UZ19.026.Z03.01	0,606	1,000	0,750	2,000	8,000	0,039	0,311	3	1,078	3	
	F2330.UZ26.031.Z03.01.5	0,699	1,250	1,000	3,000	10,000	0,059	0,437	3	1,984	3	P2633 . R14 P26379-R14
	F2330.UZ31.038.Z03.01.5	0,949	1,500	1,250	3,000	10,000	0,059	0,437	3	3,219	3	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2330.UB19.051.Z05.01.5	1,562	2,000	0,750	1,575		0,059	0,437	5	1,118	5	P2633 . R14 P26379-R14
	F2330.UB19.064.Z05.01.5	2,060	2,500	0,750	1,575		0,059	0,437	6	2,172	6	
	F2330.UB26.064.Z04.02	2,060	2,500	1,000	1,969		0,079	0,634	4	1,587	4	P2633 . R25 P26379-R25
	F2330.UB26.076.Z05.02	2,060	3,000	1,000	1,969		0,079	0,634	5	2,615	5	
	F2330.UB26.076.Z06.01.5	2,060	3,000	1,000	1,969		0,059	0,437	6	2,681	6	P2633 . R14 P26379-R14
	F2330.UB38.102.Z06.02	3,213	4,000	1,500	2,48		0,079	0,634	6	5,600	6	P2633 . R25 P26379-R25

El paquete incluye el cuerpo y los recambios



### Recambios

Tipo	P2633 . R10	P2633 . R14	P2633 . R25
Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS923 (T8) 0,59 lbs	FS359 (T15) 1,844 lbs	FS1030 (T20) 3,688 lbs
Tornillo fijación p/montaje htas.		FS1523	FS1519

### Accesorios

Tipo	P2633 . R10	P2633 . R14	P2633 . R25
Destornillador para plaquita de corte	FS230 (T8)	FS229 (T15)	FS228 (T20)
Mango en T para ajustar el par de giro			FS2042
Destornillador dinamo-métrico, analógico	FS2002	FS2004	
Destornillador dinamo-métrico, digital	FS2248	FS2248	
Lama de recambio	FS2007 (T8)	FS2009 (T15)	FS2044 (T20)

### Plaquitas de corte

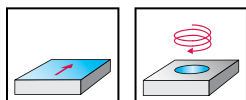
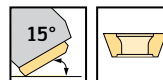
Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r inch	P			M			K			S		
				HC			HC			HC			HC		
				WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSP45G	
P26335R10	M	3	0,031	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
P26337R10	M	3	0,031	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
P26339R10	M	3	0,031	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
P26379-R10	M	3	0,031	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
P26335R14	M	3	0,047	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
P26337R14	M	3	0,047	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
P26339R14	M	3	0,047	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
P26379-R14	M	3	0,047	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
P26335R25	M	3	0,079	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
P26337R25	M	3	0,079	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
P26339R25	M	3	0,079	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
P26379-R25	M	3	0,079	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑

HC = beschichtetes Hartmetall

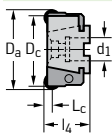
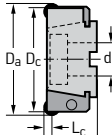
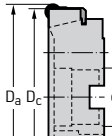
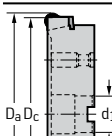
# Fresa de gran avance

**F2010** mm
**P2633 . R25; P26379-R25**


- $f_z$  hasta 3,5 m
- 3 filos de corte por cada plaquita de corte, plano axial ajustable



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> mm	D <sub>a</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.080.Z06.02.R729M	70	87	27	50	2	6	1,24	6	P2633 . R25 P26379-R25
	F2010.B.100.Z07.02.R729M	90	107	32	50	2	7	1,8	7	P2633 . R25 P26379-R25
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.125.Z08.02.R729M	115	132	40	63	2	8	3,62	8	
	 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.160.Z10.02.R729M	150	167	40	63	2	10	5,64	10
F2010.B.200.Z12.02.R729M		190	207	60	63	2	12	10	12	
F2010.B.250.Z12.02.R729M		240	257	60	63	2	12	16,13	12	
F2010.B.250.Z16.02.R729M		240	257	60	63	2	16	16,22	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.315.Z14.02.R729M	305	322,15	60	80	2	14	26,3	14	P2633 . R25 P26379-R25
	F2010.B.315.Z18.02.R729M	305	322,15	60	80	2	18	27,2	18	

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

**WALTER SELECT**

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

## Recambios

	D <sub>c</sub> [mm]	70-305
	Cartucho para cuerpos	FR729M
	Tornillo de fijación para cartucho Par de apriete	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS1030 (T20) 5 Nm
	Perno de ajuste	FS303 (T20)

## Accesorios

	D <sub>c</sub> [mm]	70-305
	Destornillador para perno de ajuste	FS228 (T20)
	Llave ISO 2936 para cartucho	ISO2936-4 (SW 4)
	Mango en T para ajustar el par de giro	FS2041
	Lama de recambio	FS2051 (SW 4)
	Lama de recambio	FS2044 (T20)

## Plaquitas de corte

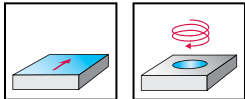
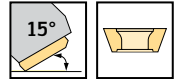
Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r mm	P		M		K		S	
				HC		HC		HC		HC	
				WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WKP35G	WKP35S
P26335R25	M	3	2	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P26337R25	M	3	2	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P26339R25	M	3	2	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P26379-R25	M	3	2	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒

HC = beschichtetes Hartmetall

# Fresa de gran avance

**F2010** mm
**SD .. 1204 ..; SDMX1205ZDR**


- Plano axial ajustable
- 4 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> mm	D <sub>a</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.080.Z06.08.R755M	69,93	93	27	50	2	6	1,3	6	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.100.Z07.08.R755M	89,93	113	32	50	2	7	1,9	7	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
	F2010.B.125.Z08.08.R755M	114,93	138	40	63	2	8	3,6	8	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.160.Z10.08.R755M	149,93	173	40	63	2	10	5,6	10	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
	F2010.B.200.Z12.08.R755M	189,93	213	60	63	2	12	9,89	12	
	F2010.B.250.Z12.08.R755M	239,93	263	60	63	2	12	14,8	12	
	F2010.B.250.Z16.08.R755M	239,93	263	60	63	2	16	14,6	16	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.315.Z14.08.R755M	304,93	328	60	80	2	14	26,3	14	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
	F2010.B.315.Z18.08.R755M	304,93	328	60	80	2	18	26,2	18	

\*Medición mediante SDM.120408 | El paquete incluye el cuerpo y los recambios

**WALTER SELECT**

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

D2



# Fresas de escuadrar

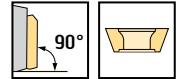
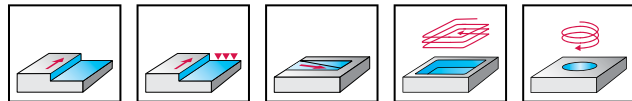
M5130

AC .. 0602 .. R

Xtra-tec® XT



- 2 filos de corte por cada plaquita de corte



M5130	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

## Herramienta

Denominación	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
M5130-010-T09-02-05	10	T09	20		5	2	0,02	2	AC .. 0602 .. R
M5130-012-T09-03-05	12	T09	20		5	3	0,02	3	
M5130-016-T14-03-05	16	T14	25		5	3	0,04	3	
M5130-016-T14-04-05	16	T14	25		5	4	0,03	4	
M5130-020-T18-04-05	20	T18	25		5	4	0,05	4	
M5130-020-T18-05-05	20	T18	25		5	5	0,05	5	
M5130-025-T22-05-05	25	T22	30		5	5	0,1	5	
M5130-025-T22-07-05	25	T22	30		5	7	0,1	7	
M5130-032-T28-06-05	32	T28	35		5	6	0,19	6	
M5130-032-T28-08-05	32	T28	35		5	8	0,2	8	
M5130-040-T36-07-05	40	T36	35		5	7	0,34	7	AC .. 0602 .. R
M5130-040-T36-10-05	40	T36	35		5	10	0,35	10	
M5130-010-TC06-02-05	10	M6	20		5	2	0,01	2	
M5130-012-TC06-03-05	12	M6	20		5	3	0,01	3	
M5130-016-TC08-03-05	16	M8	25		5	3	0,03	3	
M5130-016-TC08-04-05	16	M8	25		5	4	0,03	4	
M5130-020-TC10-04-05	20	M10	25		5	4	0,05	4	
M5130-020-TC10-05-05	20	M10	25		5	5	0,05	5	
M5130-025-TC12-05-05	25	M12	30		5	5	0,1	5	
M5130-025-TC12-07-05	25	M12	30		5	7	0,1	7	
M5130-032-TC16-06-05	32	M16	35		5	6	0,19	6	AC .. 0602 .. R
M5130-032-TC16-08-05	32	M16	35		5	8	0,2	8	
M5130-040-TC16-07-05	40	M16	35		5	7	0,24	7	
M5130-040-TC16-10-05	40	M16	35		5	10	0,27	10	
M5130-010-W10-02-05	10	10	16	60	5	2	0,03	2	
M5130-010-W16-02-05	10	16	30	80	5	2	0,09	2	
M5130-012-W12-03-05	12	12	19	65	5	3	0,05	3	
M5130-012-W16-03-05	12	16	30	80	5	3	0,09	3	
M5130-016-W16-03-05	16	16	21	70	5	3	0,09	3	
M5130-016-W16-04-05	16	16	21	70	5	4	0,11	4	
M5130-020-W20-04-05	20	20	24	75	5	4	0,16	4	DIN 1835 B
M5130-020-W20-05-05	20	20	24	75	5	5	0,16	5	
M5130-025-W25-05-05	25	25	26	85	5	5	0,29	5	
M5130-025-W25-07-05	25	25	26	85	5	7	0,29	7	

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

WALTER SELECT

Estabilidad de la máquina, pieza de trabajo y fijación

→ muy buena = 😊

→ buena = 😐

→ moderada = 😞

### Recambios

	D <sub>c</sub> [mm]	10-63
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2560 (T6IP) 0,5 Nm

### Accesorios

	D <sub>c</sub> [mm]	10-63
	Destornillador dinámico, analógico	FS2001
	Lama de recambio	SD2001-6IP (T6IP)
	Destornillador	SD1001-6IP (T6IP)

### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r mm	b mm	P				M			K					N		S				
					HC				HC			HC					HC	HW	HC				
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSP45G	
ACGT060204R-G65	G	2	0,4	0,9	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺
ACGT060204R-M85	G	2	0,4	0,9														☺	☺				
ACMT060202R-G55	M	2	0,2	1		☺	☺	☺			☺												☺
ACMT060204R-G55	M	2	0,4	0,9	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺						☺
ACMT060208R-G55	M	2	0,8	0,8		☺	☺	☺			☺												☺
ACMT060212R-G55	M	2	1,2	0,6		☺	☺	☺			☺												☺
ACMT060216R-G55	M	2	1,6	0,1		☺	☺	☺			☺												☺
ACMT060204R-K55	M	2	0,4	0,9	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺

HC = beschichtetes Hartmetall  
HW = unbeschichtetes Hartmetall

# Fresas de escuadrar

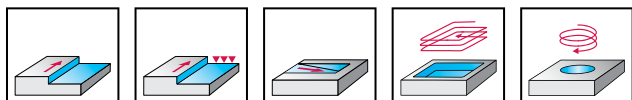
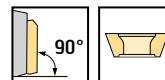
M5130

AC .. 0602 .. R

Xtra-tec® XT



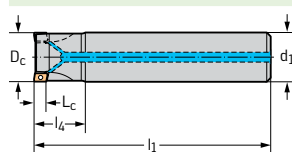
- 2 filos de corte por cada plaquita de corte



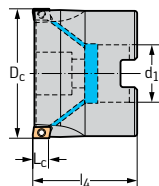
M5130	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

## Herramienta

Denominación	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
M5130-010-A10-02-05	10	10	16	60	5	2	0,04	2	AC .. 0602 .. R
M5130-010-A16-02-05	10	16	30	80	5	2	0,1	2	
M5130-012-A12-03-05	12	12	19	70	5	3	0,05	3	
M5130-012-A16-03-05	12	16	30	80	5	3	0,09	3	
M5130-014-A16-03-05	14	16	30	80	5	3	0,06	3	
M5130-016-A16-03-05	16	16	21	90	5	3	0,12	3	
M5130-016-A16-04-05	16	16	21	90	5	4	0,13	4	
M5130-018-A16-03-05	18	16	21	90	5	3	0,13	3	
M5130-020-A20-04-05	20	20	24	110	5	4	0,24	4	
M5130-020-A20-05-05	20	20	24	110	5	5	0,24	5	
M5130-022-A20-04-05	22	20	24	110	5	4	0,25	4	
M5130-025-A25-05-05	25	25	26	120	5	5	0,42	5	
M5130-025-A25-07-05	25	25	26	120	5	7	0,42	7	
M5130-032-B16-06-05	32	16	40		5	6	0,14	6	AC .. 0602 .. R
M5130-032-B16-08-05	32	16	40		5	8	0,14	8	
M5130-040-B16-07-05	40	16	40		5	7	0,27	7	
M5130-040-B16-10-05	40	16	40		5	10	0,27	10	
M5130-050-B22-09-05	50	22	40		5	9	0,42	9	
M5130-050-B22-12-05	50	22	40		5	12	0,42	12	
M5130-063-B22-11-05	63	22	40		5	11	0,54	11	
M5130-063-B22-14-05	63	22	40		5	14	0,54	14	



Cylindrical shank



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

El paquete incluye el cuerpo y los recambios



### Recambios

	D <sub>c</sub> [mm]	10-63
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2560 (T6IP) 0,5 Nm

### Accesorios

	D <sub>c</sub> [mm]	10-63
	Destornillador dinámico, analógico	FS2001
	Lama de recambio	SD2001-6IP (T6IP)
	Destornillador	SD1001-6IP (T6IP)

### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r mm	b mm	P				M			K					N		S				
					HC				HC			HC					HC	HW	HC				
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSP45G	
ACGT060204R-G65	G	2	0,4	0,9	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺				☺	☺	☺
ACGT060204R-M85	G	2	0,4	0,9														☺	☺				
ACMT060202R-G55	M	2	0,2	1		☺	☺	☺			☺												☺
ACMT060204R-G55	M	2	0,4	0,9	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺
ACMT060208R-G55	M	2	0,8	0,8		☺	☺	☺			☺										☺	☺	☺
ACMT060212R-G55	M	2	1,2	0,6		☺	☺	☺			☺												☺
ACMT060216R-G55	M	2	1,6	0,1		☺	☺	☺			☺												☺
ACMT060204R-K55	M	2	0,4	0,9	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺				☺	☺	☺

HC = beschichtetes Hartmetall  
HW = unbeschichtetes Hartmetall

# Fresas de escuadrar

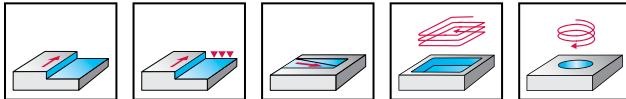
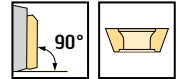
M5130 inch

AC .. 0602 .. R

Xtra-tec® XT



– 2 filos de corte por cada plaquita de corte



M5130	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

## Herramienta

	Denominación	D <sub>c</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	Z	lbs	N.º plaq. corte	Tipo
ScrewFit	M5130.013-T09-03-05	0,500	T09	0,787		0,197	3	0,044	3	AC .. 0602 .. R
	M5130.015-T14-03-05	0,625	T14	0,984		0,197	3	0,071	3	
	M5130.015-T14-04-05	0,625	T14	0,984		0,197	4	0,099	4	
	M5130.019-T18-04-05	0,750	T18	0,984		0,197	4	0,11	4	
	M5130.019-T18-05-05	0,750	T18	0,984		0,197	5	0,132	5	
	M5130.026-T22-05-05	1,000	T22	1,181		0,197	5	0,212	5	
	M5130.026-T22-07-05	1,000	T22	1,181		0,197	7	0,243	7	
	M5130.031-T28-06-05	1,250	T28	1,378		0,197	6	0,421	6	
	M5130.031-T28-08-05	1,250	T28	1,378		0,197	8	0,443	8	
	M5130.038-T36-07-05	1,500	T36	1,378		0,197	7	0,765	7	
M5130.038-T36-10-05	1,500	T36	1,378		0,197	10	0,789	10		
DIN 1835 B	M5130.013-W13-03-05	0,500	0,500	0,700	2,281	0,197	3	0,108	3	AC .. 0602 .. R
	M5130.015-W15-03-05	0,625	0,625	0,750	2,656	0,197	3	0,225	3	
	M5130.015-W15-04-05	0,625	0,625	0,750	2,656	0,197	4	0,198	4	
	M5130.019-W19-04-05	0,750	0,750	0,945	2,781	0,197	4	0,300	4	
	M5130.019-W19-05-05	0,750	0,750	0,945	2,781	0,197	5	0,302	5	
	M5130.026-W26-05-05	1,000	1,000	1,000	3,281	0,197	5	0,626	5	
	M5130.026-W26-07-05	1,000	1,000	1,000	3,281	0,197	7	0,642	7	
Cylindrical shank	M5130.013-A13-03-05	0,500	0,500	0,750	2,531	0,197	3	0,119	3	AC .. 0602 .. R
	M5130.015-A15-03-05	0,625	0,625	0,750	3,566	0,197	3	0,315	3	
	M5130.015-A15-04-05	0,625	0,625	0,750	3,566	0,197	4	0,278	4	
	M5130.019-A19-04-05	0,750	0,750	1,000	4,250	0,197	4	0,461	4	
	M5130.019-A19-05-05	0,750	0,750	1,000	4,250	0,197	5	0,463	5	
	M5130.026-A26-05-05	1,000	1,000	1,000	4,750	0,197	5	0,963	5	
	M5130.026-A26-07-05	1,000	1,000	1,000	4,750	0,197	7	0,963	7	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M5130.051-B19-09-05	2,000	0,750	1,575		0,197	9	0,891	9	AC .. 0602 .. R
	M5130.051-B19-12-05	2,000	0,750	1,575		0,197	12	0,911	12	
	M5130.064-B26-11-05	2,500	1,000	1,575		0,197	11	1,444	11	
	M5130.064-B26-14-05	2,500	1,000	1,575		0,197	14	1,457	14	

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

WALTER SELECT

Estabilidad de la máquina, pieza de trabajo y fijación

→ muy buena = 😊

→ buena = 😐

→ moderada = 😞

### Recambios

	D <sub>c</sub> [inch]	0,5-1,5	2	2,5
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2560 (T6IP) 0,369 lbs	FS2560 (T6IP) 0,369 lbs	FS2560 (T6IP) 0,369 lbs
	Tornillo fijación p/montaje htas.		FS1518	FS1519

### Accesorios

	D <sub>c</sub> [inch]	0,5-2,5
	Destornillador dinámico, analógico	FS2002
	Lama de recambio	SD2001-6IP (T6IP)
	Destornillador	SD1001-6IP (T6IP)

### Plaquitas de corte

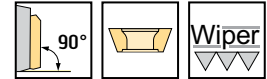
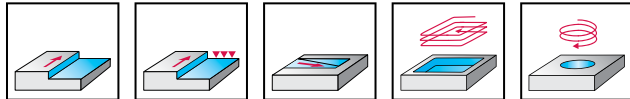
Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r inch	b inch	P				M			K				N		S		
					HC				HC			HC				HC	HW	HC		
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WKL0	WSM35G
ACGT060204R-G65	G	2	0,016	0,035	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
ACGT060204R-M85	G	2	0,016	0,035	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
ACMT060202R-G55	M	2	0,008	0,039	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
ACMT060204R-G55	M	2	0,016	0,035	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
ACMT060208R-G55	M	2	0,031	0,031	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
ACMT060212R-G55	M	2	0,047	0,022	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
ACMT060216R-G55	M	2	0,063	0,002	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
ACMT060204R-K55	M	2	0,016	0,035	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	

HC = beschichtetes Hartmetall  
HW = unbeschichtetes Hartmetall

# Fresas de escuadrar

**M5130** mm
**BC .. 0903 .. R**
**Xtra-tec® XT**


– 2 filos de corte por cada plaquita de corte



M5130	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
 ScrewFit	M5130-016-T14-02-09	16	T14	25		9	2	0,03	2	BC .. 0903 .. R
	M5130-020-T18-02-09	20	T18	30		9	2	0,05	2	
	M5130-020-T18-03-09	20	T18	30		9	3	0,05	3	
	M5130-025-T22-03-09	25	T22	35		9	3	0,09	3	
	M5130-025-T22-04-09	25	T22	35		9	4	0,09	4	
	M5130-032-T28-04-09	32	T28	40		9	4	0,18	4	
 Cylindrical modular	M5130-016-TC08-02-09	16	M8	25		9	2	0,03	2	BC .. 0903 .. R
	M5130-020-TC10-02-09	20	M10	30		9	2	0,05	2	
	M5130-020-TC10-03-09	20	M10	30		9	3	0,05	3	
	M5130-025-TC12-03-09	25	M12	35		9	3	0,1	3	
	M5130-025-TC12-04-09	25	M12	35		9	4	0,09	4	
	M5130-032-TC16-04-09	32	M16	40		9	4	0,17	4	
 DIN 1835 B	M5130-016-W16-02-09	16	16	41	90	9	2	0,12	2	BC .. 0903 .. R
	M5130-020-W20-02-09	20	20	39	90	9	3	0,18	3	
	M5130-020-W20-03-09	20	20	39	90	9	3	0,18	3	
	M5130-025-W25-04-09	25	25	43	100	9	4	0,31	4	
	M5130-032-W32-05-09	32	32	49	110	9	5	0,57	5	
	 Cylindrical shank	M5130-016-A16-02-09	16	16	41	180	9	2	0,25	
M5130-018-A16-02-09		18	16	41	180	9	2	0,26	2	
M5130-020-A20-02-09		20	20	39	200	9	2	0,44	2	
M5130-020-A20-03-09		20	20	39	200	9	3	0,44	3	
M5130-022-A20-03-09		22	20	39	200	9	3	0,44	3	
M5130-025-A25-03-09		25	25	43	200	9	3	0,68	3	
M5130-025-A25-04-09		25	25	43	200	9	4	0,68	4	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway		M5130-032-B16-03-09	32	16	40		9	3	0,12	3
	M5130-032-B16-06-09	32	16	40		9	6	0,12	6	
	M5130-040-B16-04-09	40	16	40		9	4	0,19	4	
	M5130-040-B16-06-09	40	16	40		9	6	0,21	6	
	M5130-040-B16-07-09	40	16	40		9	7	0,21	7	
	M5130-050-B22-05-09	50	22	40		9	5	0,32	5	
	M5130-050-B22-07-09	50	22	40		9	7	0,49	7	

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

**WALTER SELECT**

Estabilidad de la máquina, pieza de trabajo y fijación

→ muy buena = 😊

→ buena = 😐

→ moderada = 😞



# Fresas de escuadrar

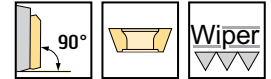
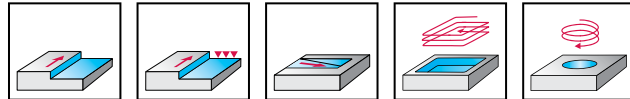
M5130

BC .. 0903 .. R

Xtra-tec® XT

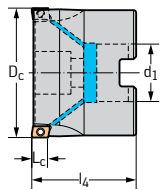


- 2 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●	●	●	●	●	●	●

## Herramienta



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Denominación	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
M5130-050-B22-08-09	50	22	40		9	8	0,34	8	BC .. 0903 .. R
M5130-063-B22-07-09	63	22	40		9	7	0,5	7	
M5130-063-B22-11-09	63	22	40		9	11	0,51	11	

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

D2



# Fresas de escuadrar

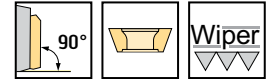
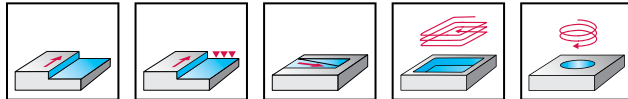
M5130 inch

BC .. 0903 .. R

Xtra-tec® XT



- 2 filos de corte por cada plaquita de corte



M5130	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	Z	lbs	N.º plaq. corte	Tipo
 DIN 1835 B	M5130.015-W15-02-09	0,625	0,625	0,945	2,851	0,354	2	0,198	2	BC .. 0903 .. R
	M5130.019-W19-03-09	0,750	0,750	1,535	3,567	0,354	3	0,351	3	
	M5130.026-W26-03-09	1,000	1,000	1,181	3,462	0,354	3	0,624	3	
	M5130.026-W26-04-09	1,000	1,000	1,181	3,462	0,354	4	0,626	4	
 Cylindrical shank	M5130.015-A15-02-09	0,625	0,625	1,630	7,000	0,354	2	0,54	2	BC .. 0903 .. R
	M5130.019-A19-02-09	0,750	0,750	1,630	8,000	0,354	2	0,866	2	
	M5130.019-A19-03-09	0,750	0,750	1,630	8,000	0,354	3	0,869	3	
	M5130.026-A26-03-09	1,000	1,000	1,750	8,000	0,354	3	1,583	3	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M5130.051-B19-05-09	2,000	0,750	1,575		0,354	5	0,756	5	BC .. 0903 .. R
	M5130.051-B19-08-09	2,000	0,750	1,575		0,354	8	0,809	8	

El paquete incluye el cuerpo y los recambios



### Recambios

	D <sub>c</sub> [inch]	0,625-1	2
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2576 (T8IP) 0,885 lbs	FS2576 (T8IP) 0,885 lbs
	Tornillo fijación p/montaje htas.		FS1523

### Accesorios

	D <sub>c</sub> [inch]	0,625-2
	Destornillador dinámico, analógico	FS2002
	Destornillador dinámico, digital	FS2248
	Lama de recambio	FS2012 (T8IP)
	Destornillador	FS1483 (T8IP)

### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	P					M					K					N			S			H				
			HC					HC					HC					DP	HC	HW	HC			HC				
			WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WXM15	WSM35G	WSM35S	WSM43X	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WDN20	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G
BCGT090304R-B85	G	1																										
BCGT090304R-G55	G	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
BCGT090304R-K85	G	2																										
BCMT090302R-G55	M	2		☺	☺	☺																						
BCMT090304R-G55	M	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
BCMT090308R-G55	M	2		☺	☺	☺																						
BCMT090312R-G55	M	2		☺	☺	☺																						
BCMT090316R-G55	M	2		☺	☺	☺																						
BCMT090320R-G55	M	2		☺	☺	☺																						
BCMT090304R-F55	M	2	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
BCMT090304R-K55	M	2		☺	☺	☺																						
BCGX0903PDR-G55	G	2	☺				☺					☺	☺	☺						☺								☺

A partir del radio de esquina r = 1,6 mm, el cuerpo debe repasarse en la zona de la esquina.

Si el radio de esquina es superior a (r) = 1,6 mm, se deberá rebajar la esquina del cuerpo

R (cuerpo) = r (plaquita de corte) - 1 mm

Las plaquitas de Wiper BCGX0903PDR-G55 solo pueden utilizarse en combinación con BCGT090304R-G55

HC = Metal duro recubierto

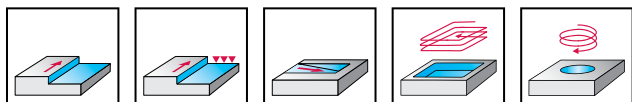
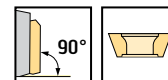
DP = Diamante policristalino

HW = Metal duro no recubierto

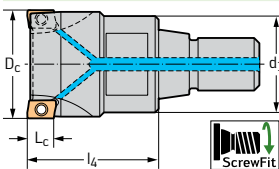
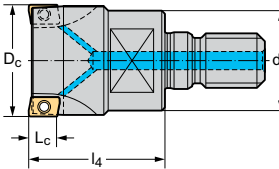
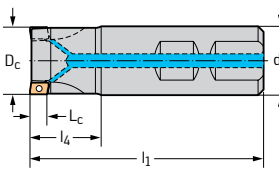
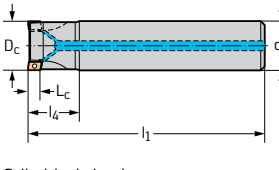
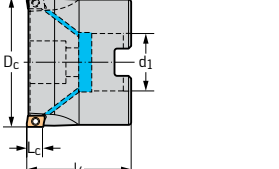
# Fresas de escuadrar

**M5130** mm
**BC .. 1204 .. R**
**Xtra-tec® XT**


– 2 filos de corte por cada plaquita de corte



M5130	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
 ScrewFit	M5130-025-T22-03-12	25	T22	35		12	3	0,09	3	BC .. 1204 .. R
	M5130-032-T28-03-12	32	T28	40		12	3	0,17	3	
	M5130-032-T28-04-12	32	T28	40		12	4	0,18	4	
	M5130-040-T36-03-12	40	T36	40		12	3	0,31	3	
	M5130-040-T36-05-12	40	T36	40		12	5	0,32	5	
	M5130-040-T36-06-12	40	T36	40		12	6	0,32	6	
 Cylindrical modular	M5130-025-TC12-03-12	25	M12	35		12	3	0,08	3	BC .. 1204 .. R
	M5130-032-TC16-03-12	32	M16	40		12	3	0,16	3	
	M5130-032-TC16-04-12	32	M16	40		12	4	0,17	4	
	M5130-040-TC16-03-12	40	M16	40		12	3	0,21	3	
	M5130-040-TC16-06-12	40	M16	40		12	6	0,22	6	
 DIN 1835 B	M5130-025-W25-03-12	25	25	43	100	12	3	0,3	3	BC .. 1204 .. R
	M5130-032-W32-03-12	32	32	49	110	12	3	0,53	3	
	M5130-032-W32-04-12	32	32	49	110	12	4	0,54	4	
	M5130-040-W32-05-12	40	32	49	110	12	5	0,68	5	
	M5130-040-W32-06-12	40	32	49	110	12	6	0,65	6	
 Cylindrical shank	M5130-022-A20-02-12	22	20	38	200	12	2	0,45	2	BC .. 1204 .. R
	M5130-025-A25-02-12	25	25	38	200	12	2	0,71	2	
	M5130-025-A25-03-12	25	25	38	200	12	3	0,68	3	
	M5130-032-A32-03-12	32	32	39	250	12	3	1,4	3	
	M5130-032-A32-04-12	32	32	39	250	12	4	1,42	4	
	M5130-040-A32-05-12	40	32	44	250	12	5	1,51	5	
	M5130-040-A40-04-12	40	40	44	250	12	4	2,25	4	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M5130-040-B16-03-12	40	16	40		12	3	0,17	3	BC .. 1204 .. R
	M5130-040-B16-04-12	40	16	40		12	4	0,18	4	
	M5130-040-B16-05-12	40	16	40		12	5	0,19	5	
	M5130-040-B16-06-12	40	16	40		12	6	0,19	6	
	M5130-050-B22-03-12	50	22	40		12	3	0,32	3	
	M5130-050-B22-04-12	50	22	40		12	4	0,29	4	
	M5130-050-B22-06-12	50	22	40		12	6	0,46	6	

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

**WALTER SELECT**

Estabilidad de la máquina, pieza de trabajo y fijación

→ muy buena = 😊

→ buena = 😐

→ moderada = 😞

### Recambios

	D <sub>c</sub> [mm]	22-80
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2573 (T9IP) 2 Nm

### Accesorios

	D <sub>c</sub> [mm]	22-80
	Destornillador dinámico, analógico	FS2003
	Destornillador dinámico, digital	FS2248
	Lama de recambio	FS2013 (T9IP)
	Destornillador	FS1484 (T9IP)

### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	P				M				K					N			S				
			HC				HC				HC					DP	HC	HW	HC				
			WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WDN20	WXN15	WKC10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G
	BCGT120408R-B85	G	1																				
	BCGT120408R-G55	G	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺												☺	☺
	BCHT120404R-K85	H	2																				
	BCHT120408R-K85	H	2																				
	BCHT120412R-K85	H	2																				
	BCHT120416R-K85	H	2																				
	BCHT120420R-K85	H	2																				
	BCHT120425R-K85	H	2																				
	BCHT120430R-K85	H	2																				
	BCHT120440R-K85	H	2																				
	BCMT120404R-G55	M	2		☺	☺	☺																☺
	BCMT120408R-G55	M	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺								☺	☺
	BCMT120412R-G55	M	2		☺	☺	☺																☺
	BCMT120416R-G55	M	2		☺	☺	☺																☺
	BCMT120420R-G55	M	2		☺	☺	☺																☺
	BCMT120425R-G55	M	2		☺	☺	☺																☺
	BCMT120430R-G55	M	2		☺	☺	☺																☺
	BCMT120432R-G55	M	2		☺	☺	☺																☺
	BCMT120440R-G55	M	2		☺	☺	☺																☺
	BCMT120408R-F55	M	2	☺	☺	☺	☺																☺
	BCMT120408R-K55	M	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺								☺	☺

A partir del radio de esquina r = 2,5 mm, el cuerpo debe repasarse en la zona de la esquina.  
R (cuerpo) = r (plaquita de corte) - 1 mm

HC = Metal duro recubierto  
DP = Diamante policristalino  
HW = Metal duro no recubierto

# Fresas de escuadrar

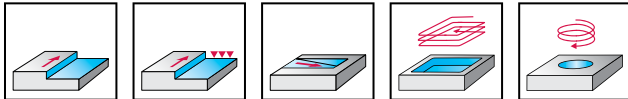
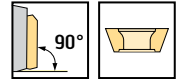
M5130 mm

BC .. 1204 .. R

Xtra-tec® XT

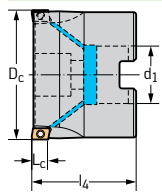


– 2 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●	●	●	●	●	●	●

## Herramienta



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Denominación	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
M5130-050-B22-07-12	50	22	40		12	7	0,31	7	BC .. 1204 .. R
M5130-063-B22-04-12	63	22	40		12	4	0,45	4	
M5130-063-B22-05-12	63	22	40		12	5	0,47	5	
M5130-063-B22-07-12	63	22	40		12	7	0,72	7	
M5130-063-B22-08-12	63	22	40		12	8	0,5	8	
M5130-063-B27-04-12	63	27	50		12	4	0,66	4	
M5130-063-B27-05-12	63	27	50		12	5	0,67	5	
M5130-063-B27-07-12	63	27	50		12	7	0,94	7	
M5130-063-B27-08-12	63	27	50		12	8	0,71	8	
M5130-080-B27-05-12	80	27	50		12	5	0,91	5	
M5130-080-B27-06-12	80	27	50		12	6	0,94	6	
M5130-080-B27-08-12	80	27	50		12	8	1,02	8	
M5130-080-B27-09-12	80	27	50		12	9	1	9	

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

### Recambios

	D <sub>c</sub> [mm]	22-80
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2573 (T9IP) 2 Nm

### Accesorios

	D <sub>c</sub> [mm]	22-80
	Destornillador dinámico, analógico	FS2003
	Destornillador dinámico, digital	FS2248
	Lama de recambio	FS2013 (T9IP)
	Destornillador	FS1484 (T9IP)

### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	P				M				K					N			S				
			HC				HC				HC					DP	HC	HW	HC				
			WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WDN20	WXN15	WKC10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G
	BCGT120408R-B85	G	1																				
	BCGT120408R-G55	G	2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉												☉	☉
	BCHT120404R-K85	H	2																				
	BCHT120408R-K85	H	2																				
	BCHT120412R-K85	H	2																				
	BCHT120416R-K85	H	2																				
	BCHT120420R-K85	H	2																				
	BCHT120425R-K85	H	2																				
	BCHT120430R-K85	H	2																				
	BCHT120440R-K85	H	2																				
	BCMT120404R-G55	M	2		☉	☉	☉																☉
	BCMT120408R-G55	M	2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉								☉	☉
	BCMT120412R-G55	M	2		☉	☉	☉																☉
	BCMT120416R-G55	M	2		☉	☉	☉																☉
	BCMT120420R-G55	M	2		☉	☉	☉																☉
	BCMT120425R-G55	M	2		☉	☉	☉																☉
	BCMT120430R-G55	M	2		☉	☉	☉																☉
	BCMT120432R-G55	M	2		☉	☉	☉																☉
	BCMT120440R-G55	M	2		☉	☉	☉																☉
	BCMT120408R-F55	M	2	☉	☉	☉	☉																☉
	BCMT120408R-K55	M	2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉								☉	☉

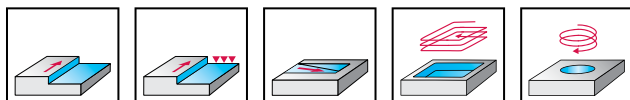
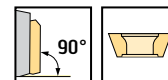
A partir del radio de esquina r = 2,5 mm, el cuerpo debe repasarse en la zona de la esquina.  
R (cuerpo) = r (plaquita de corte) - 1 mm

HC = Metal duro recubierto  
DP = Diamante policristalino  
HW = Metal duro no recubierto

# Fresas de escuadrar

**M5130** inch
**BC .. 1204 .. R**
**Xtra-tec® XT**


– 2 filos de corte por cada plaquita de corte



M5130	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

## Herramienta

	Denominación	D <sub>c</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	Z	lbs	N.º plaq. corte	Tipo
<p>ScrewFit</p>	M5130.026-T22-03-12	1,000	T22	1,378		0,472	3	0,187	3	BC .. 1204 .. R
	M5130.031-T28-03-12	1,250	T28	1,575		0,472	3	0,351	3	
	M5130.031-T28-04-12	1,250	T28	1,575		0,472	4	0,375	4	
	M5130.038-T36-06-12	1,500	T36	1,575		0,472	6	0,710	6	
	M5130.051-T45-06-12	2,000	T45	1,575		0,472	6	1,074	6	
	M5130.051-T45-07-12	2,000	T45	1,575		0,472	7	1,076	7	
<p>DIN 1835 B</p>	M5130.019-W19-02-12	0,750	0,750	1,024	3,059	0,472	2	0,291	2	BC .. 1204 .. R
	M5130.026-W26-03-12	1,000	1,000	1,339	3,280	0,472	3	0,558	3	
	M5130.031-W31-04-12	1,250	1,250	1,417	3,697	0,472	4	1,030	4	
<p>Cylindrical shank</p>	M5130.019-A19-02-12	0,750	0,750	1,030	7,530	0,472	2	0,816	2	BC .. 1204 .. R
	M5130.026-A26-03-12	1,000	1,000	1,500	8,000	0,472	3	1,572	3	
	M5130.031-A31-04-12	1,250	1,250	1,630	10,000	0,472	4	3,142	4	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	M5130.038-B19-05-12	1,500	0,750	1,500		0,472	5	0,340	5	BC .. 1204 .. R
	M5130.038-B19-06-12	1,500	0,750	1,500		0,472	6	0,326	6	
	M5130.051-B19-04-12	2,000	0,750	1,575		0,472	4	0,644	4	
	M5130.051-B19-06-12	2,000	0,750	1,575		0,472	6	1,131	6	
	M5130.051-B19-07-12	2,000	0,750	1,575		0,472	7	0,758	7	
	M5130.064-B26-05-12	2,500	1,000	1,575		0,472	5	1,208	5	
	M5130.064-B26-08-12	2,500	1,000	1,575		0,472	8	1,202	8	
	M5130.076-B26-06-12	3,000	1,000	2,000		0,472	6	2,028	6	
	M5130.076-B26-08-12	3,000	1,000	2,000		0,472	8	2,205	8	
M5130.076-B26-09-12	3,000	1,000	2,000		0,472	9	2,125	9		

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

**WALTER SELECT**

Estabilidad de la máquina, pieza de trabajo y fijación

→ muy buena = 😊

→ buena = 😐

→ moderada = 😞

### Recambios

	D <sub>c</sub> [inch]	0,75-1,25	1,5	2	2,5	3
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs
	Tornillo fijación p/montaje htas.		FS1523	FS1523	FS1519	FS1519

### Accesorios

	D <sub>c</sub> [inch]	0,75-3
	Destornillador dinamométrico, analógico	FS2004
	Destornillador dinamométrico, digital	FS2248
	Lama de recambio	FS2013 (T9IP)
	Destornillador	FS1484 (T9IP)

### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	P		M				K					N			S						
			HC		HC				HC					DP	HC	HW	HC						
			WKP255	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP255	WKP35G	WKP35S	WDN20	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G
	BCGT120408R-B85	G	1																				
	BCGT120408R-G55	G	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	BCHT120404R-K85	H	2																				
	BCHT120408R-K85	H	2																				
	BCHT120412R-K85	H	2																				
	BCHT120416R-K85	H	2																				
	BCHT120420R-K85	H	2																				
	BCHT120425R-K85	H	2																				
	BCHT120430R-K85	H	2																				
	BCHT120440R-K85	H	2																				
	BCMT120404R-G55	M	2		☺	☺	☺																☺
	BCMT120408R-G55	M	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	BCMT120412R-G55	M	2		☺	☺	☺																☺
	BCMT120416R-G55	M	2		☺	☺	☺																☺
	BCMT120420R-G55	M	2		☺	☺	☺																☺
	BCMT120425R-G55	M	2		☺	☺	☺																☺
	BCMT120430R-G55	M	2		☺	☺	☺																☺
	BCMT120432R-G55	M	2		☺	☺	☺																☺
	BCMT120440R-G55	M	2		☺	☺	☺																☺
	BCMT120408R-F55	M	2	☺	☺	☺	☺																☺
	BCMT120408R-K55	M	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

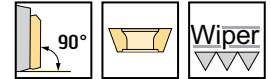
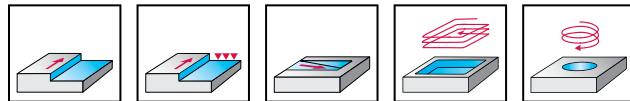
A partir del radio de esquina r = 2,5 mm, el cuerpo debe repasarse en la zona de la esquina.  
R (cuerpo) = r (plaquita de corte) - 1 mm

HC = Metal duro recubierto  
DP = Diamante policristalino  
HW = Metal duro no recubierto

# Fresas de escuadrar

**M5130** mm
**BC .. 1605 .. R**
**Xtra-tec® XT**


– 2 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●	●	●	●	●	●	●

## Herramienta

	Denominación	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
 ScrewFit	M5130-032-T28-03-15	32	T28	40		15	3	0,16	3	BC .. 1605 .. R
	M5130-040-T36-03-15	40	T36	40		15	3	0,31	3	
	M5130-040-T36-04-15	40	T36	40		15	4	0,31	4	
	M5130-050-T45-03-15	50	T45	40		15	3	0,45	3	
	M5130-050-T45-05-15	50	T45	40		15	5	0,43	5	
	M5130-050-T45-06-15	50	T45	40		15	6	0,45	6	
 Cylindrical modular	M5130-032-TC16-03-15	32	M16	40		15	3	0,15	3	BC .. 1605 .. R
	M5130-040-TC16-03-15	40	M16	40		15	3	0,21	3	
	M5130-040-TC16-04-15	40	M16	40		15	4	0,2	4	
 DIN 1835 B	M5130-025-W25-02-15	25	25	43	100	15	2	0,3	2	BC .. 1605 .. R
	M5130-032-W32-03-15	32	32	49	110	15	3	0,57	3	
 Cylindrical shank	M5130-025-A25-02-15	25	25	38	200	15	2	0,68	2	BC .. 1605 .. R
	M5130-028-A25-02-15	28	25	38	200	15	2	0,7	2	
	M5130-032-A32-03-15	32	32	39	250	15	3	1,43	3	
	M5130-035-A32-03-15	35	32	39	250	15	3	1,46	3	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M5130-040-B16-03-15	40	16	40		15	3	0,15	3	BC .. 1605 .. R
	M5130-040-B16-04-15	40	16	40		15	4	0,14	4	
	M5130-042-B16-03-15	42	16	40		15	3	0,17	3	
	M5130-050-B22-03-15	50	22	40		15	3	0,31	3	
	M5130-050-B22-05-15	50	22	40		15	5	0,41	5	
	M5130-050-B22-06-15	50	22	40		15	6	0,44	6	
	M5130-054-B22-03-15	54	22	40		15	3	0,34	3	
	M5130-063-B22-04-15	63	22	40		15	4	0,43	4	

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

**WALTER SELECT**

Estabilidad de la máquina, pieza de trabajo y fijación

→ muy buena = 😊

→ buena = 😐

→ moderada = 😞



### Recambios

D <sub>c</sub> [mm]	25	28-160
Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm

### Accesorios

D <sub>c</sub> [mm]	25-125	160
Destornillador dinámico, analógico	FS2003	FS2003
Destornillador dinámico, digital	FS2248	FS2248
Lama de recambio	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
Destornillador	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
(incl. junta tórica + tornillos) Set de discos de obturación		FS936 SET KOMPLETT
Junta tórica		O-R 96X4

### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r mm	b mm	P					M					K					N		S				H					
					HC					HC					HC					HC	HW	HC				HC					
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WXM15	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WXM15	WKK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WHH15X	
BCGT160508R-G55	G	2	0,8	2	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺									☺	☺					
BCHT160508R-K85	H	2	0,8	2																					☺	☺					
BCHT160512R-K85	H	2	1,2	1,7																					☺	☺					
BCHT160516R-K85	H	2	1,6	1,7																					☺	☺					
BCHT160520R-K85	H	2	2	1,5																					☺	☺					
BCHT160525R-K85	H	2	2,5	1,4																					☺	☺					
BCHT160530R-K85	H	2	3	1,2																					☺	☺					
BCHT160540R-K85	H	2	4	1,1																					☺	☺					
BCMT160508R-F55	M	2	0,8	2		☺	☺	☺	☺							☺		☺	☺	☺	☺	☺							☺	☺	
BCMT160508R-G55	M	2	0,8	2		☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺		☺		☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺	☺	
BCMT160512R-G55	M	2	1,2	1,7		☺	☺	☺	☺																				☺	☺	
BCMT160516R-G55	M	2	1,6	1,5		☺	☺	☺	☺																				☺	☺	
BCMT160520R-G55	M	2	2	1,5		☺	☺	☺	☺																				☺	☺	
BCMT160525R-G55	M	2	2,5	1,4		☺	☺	☺	☺																				☺	☺	
BCMT160530R-G55	M	2	3	1,2		☺	☺	☺	☺																				☺	☺	
BCMT160532R-G55	M	2	3,2	1,1		☺	☺	☺	☺																				☺	☺	
BCMT160540R-G55	M	2	4	1,1		☺	☺	☺	☺																				☺	☺	
BCMT160550R-G55	M	2	5	0,7		☺	☺	☺	☺																				☺	☺	
BCMT160560R-G55	M	2	6	0,1		☺	☺	☺	☺																				☺	☺	
BCMT160508R-K55	M	2	0,8	2		☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺												☺	☺	☺	☺	☺	
BCGX1605PDR-G55	G	2	0,8	8	☺					☺					☺	☺	☺							☺							☺

A partir del radio de esquina r = 2,5 mm, el cuerpo debe repasarse en la zona de la esquina.

R (cuerpo) = r (plaquita de corte) - 1 mm

Las plaquitas de Wiper BCGX1605PDR-G55 solo pueden utilizarse en combinación con BCGT160508-G55

HC = Metal duro recubierto  
HW = Metal duro no recubierto

D2

# Fresas de escuadrar

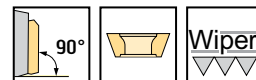
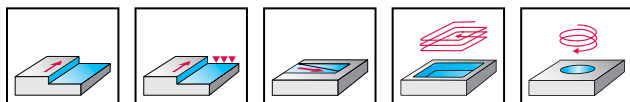
M5130 mm

BC .. 1605 .. R

Xtra-tec® XT

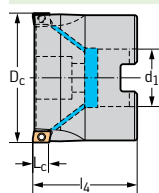


- 2 filos de corte por cada plaquita de corte



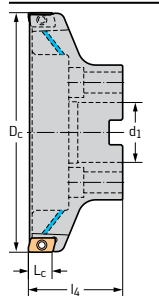
M5130	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

## Herramienta



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Denominación	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
M5130-063-B22-06-15	63	22	40		15	6	0,44	6	BC .. 1605 .. R
M5130-063-B22-07-15	63	22	40		15	7	0,45	7	
M5130-063-B27-04-15	63	27	50		15	4	0,66	4	
M5130-063-B27-06-15	63	27	50		15	6	0,86	6	
M5130-063-B27-07-15	63	27	50		15	7	0,68	7	
M5130-066-B27-04-15	66	27	50		15	4	0,72	4	
M5130-080-B27-05-15	80	27	50		15	5	0,92	5	
M5130-080-B27-07-15	80	27	50		15	7	0,95	7	
M5130-080-B27-08-15	80	27	50		15	8	0,97	8	
M5130-085-B27-05-15	85	27	50		15	5	1,03	5	
M5130-100-B32-05-15	100	32	50		15	5	1,55	5	
M5130-100-B32-08-15	100	32	50		15	8	1,62	8	
M5130-125-B40-07-15	125	40	63		15	7	4,06	7	
M5130-125-B40-10-15	125	40	63		15	10	2,67	10	
M5130-160-B40-08-15	160	40	63		15	8	2,88	8	BC .. 1605 .. R
M5130-160-B40-12-15	160	40	63		15	12	3,02	12	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

### Recambios

D <sub>c</sub> [mm]	25	28-160
Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm

### Accesorios

D <sub>c</sub> [mm]	25-125	160
Destornillador dinámico, analógico	FS2003	FS2003
Destornillador dinámico, digital	FS2248	FS2248
Lama de recambio	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
Destornillador	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
(incl. junta tórica + tornillos) Set de discos de obturación		FS936 SET KOMPLETT
Junta tórica		O-R 96X4

### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r mm	b mm	P					M					K					N		S				H						
					HC					HC					HC					HC	HW	HC				HC						
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WXM15	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WXM15	WKK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WHH15X		
BCGT160508R-G55	G	2	0,8	2	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺									☺	☺						
BCHT160508R-K85	H	2	0,8	2																					☺	☺						
BCHT160512R-K85	H	2	1,2	1,7																					☺	☺						
BCHT160516R-K85	H	2	1,6	1,7																					☺	☺						
BCHT160520R-K85	H	2	2	1,5																					☺	☺						
BCHT160525R-K85	H	2	2,5	1,4																					☺	☺						
BCHT160530R-K85	H	2	3	1,2																					☺	☺						
BCHT160540R-K85	H	2	4	1,1																					☺	☺						
BCMT160508R-F55	M	2	0,8	2		☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺	
BCMT160508R-G55	M	2	0,8	2		☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺	☺	
BCMT160512R-G55	M	2	1,2	1,7		☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺	
BCMT160516R-G55	M	2	1,6	1,5		☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺	
BCMT160520R-G55	M	2	2	1,5		☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺	
BCMT160525R-G55	M	2	2,5	1,4		☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺	
BCMT160530R-G55	M	2	3	1,2		☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺	
BCMT160532R-G55	M	2	3,2	1,1		☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺	
BCMT160540R-G55	M	2	4	1,1		☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺	
BCMT160550R-G55	M	2	5	0,7		☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺	
BCMT160560R-G55	M	2	6	0,1		☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺	
BCMT160508R-K55	M	2	0,8	2		☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺	☺	
BCGX1605PDR-G55	G	2	0,8	8	☺					☺					☺	☺	☺							☺								☺

A partir del radio de esquina r = 2,5 mm, el cuerpo debe repasarse en la zona de la esquina.

R (cuerpo) = r (plaquita de corte) - 1 mm

Las plaquitas de Wiper BCGX1605PDR-G55 solo pueden utilizarse en combinación con BCGT160508-G55

HC = Metal duro recubierto  
HW = Metal duro no recubierto

D2

WALTER SELECT

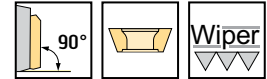
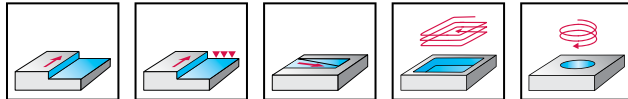
Estabilidad de la máquina, pieza de trabajo y fijación → muy buena = ☺ → buena = ☹ → moderada = ☹☹

☺ ☹ ☹☹ / \* = Nuevo en el catálogo

# Fresas de escuadrar

**M5130** inch
**BC .. 1605 .. R**
**Xtra-tec® XT**


– 2 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●	●	●	●	●	●	●

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	Z	lbs	N.º plaq. corte	Tipo
<p>ScrewFit</p>	M5130.038-T36-03-15	1,500	T36	1,500		0,591	3	0,661	3	BC .. 1605 .. R
	M5130.038-T36-04-15	1,500	T36	1,500		0,591	4	0,701	4	
	M5130.051-T45-06-15	2,000	T45	1,575		0,591	6	1,016	6	
<p>DIN 1835 B</p>	M5130.026-W26-02-15	1,000	1,000	1,850	4,131	0,591	2	0,719	2	BC .. 1605 .. R
	M5130.031-W31-03-15	1,250	1,250	1,500	3,781	0,591	3	1,012	3	
	M5130.038-W31-04-15	1,500	1,250	1,730	4,008	0,591	4	1,261	3	
<p>Cylindrical shank</p>	M5130.026-A26-02-15	1,000	1,000	1,850	8,350	0,591	2	1,607	2	BC .. 1605 .. R
	M5130.031-A31-03-15	1,250	1,250	1,500	9,87	0,591	3	3,201	3	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	M5130.051-B19-03-15	2,000	0,750	1,575		0,591	3	0,710	3	BC .. 1605 .. R
	M5130.051-B19-05-15	2,000	0,750	1,575		0,591	5	0,661	5	
	M5130.051-B19-06-15	2,000	0,750	1,575		0,591	6	0,694	6	
	M5130.064-B26-04-15	2,500	1,000	1,575		0,591	4	1,096	4	
	M5130.064-B26-06-15	2,500	1,000	1,575		0,591	6	1,146	6	
	M5130.064-B26-07-15	2,500	1,000	1,575		0,591	7	1,131	7	
	M5130.076-B26-05-15	3,000	1,000	2,000		0,591	5	2,502	5	
	M5130.076-B26-07-15	3,000	1,000	2,000		0,591	7	2,008	7	
	M5130.076-B26-08-15	3,000	1,000	2,000		0,591	8	2,297	8	
	M5130.102-B38-05-15	4,000	1,500	2,500		0,591	5	5,269	5	
	M5130.102-B38-08-15	4,000	1,500	2,500		0,591	8	6,041	8	
	M5130.127-B38-07-15	5,000	1,500	2,500		0,591	7	7,542	7	
M5130.127-B38-10-15	5,000	1,500	2,500		0,591	10	8,201	10		
M5130.152-B38-08-15	6,000	1,500	2,500		0,591	8	10,437	8		
M5130.152-B38-12-15	6,000	1,500	2,500		0,591	12	10,229	12		

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

**WALTER SELECT**

Estabilidad de la máquina, pieza de trabajo y fijación

→ muy buena = 😊

→ buena = 😐

→ moderada = 😞

### Recambios

D <sub>c</sub> [inch]		1	1,25-1,5	2	2,5-3	4-6
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS1461 (T15IP) 1,844 lbs	FS2300 (T15IP) 2,581 lbs	FS2300 (T15IP) 2,581 lbs	FS2300 (T15IP) 2,581 lbs	FS2300 (T15IP) 2,581 lbs
	Tornillo fijación p/montaje htas.			FS1523	FS1519	FS1583

### Accesorios

D <sub>c</sub> [inch]		1-6
	Destornillador dinamométrico, analógico	FS2004
	Destornillador dinamométrico, digital	FS2248
	Lama de recambio	FS2014 (T15IP)
	Destornillador	FS1485 (T15IP)

### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r inch	b inch	P						M					K					N		S			H		
					HC						HC					HC					HC	HW	HC			HC		
					WHH15X	WKP255	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WXM15	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP255	WKP35G	WKP35S	WXM15	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X
	BCGT160508R-G55	G	2	0,031	0,079	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺									☺	☺						
	BCHT160508R-K85	H	2	0,031	0,079																☺	☺						
	BCHT160512R-K85	H	2	0,047	0,067																☺	☺						
	BCHT160516R-K85	H	2	0,063	0,067																☺	☺						
	BCHT160520R-K85	H	2	0,079	0,059																☺	☺						
	BCHT160525R-K85	H	2	0,098	0,055																☺	☺						
	BCHT160530R-K85	H	2	0,118	0,047																☺	☺						
	BCHT160540R-K85	H	2	0,157	0,043																☺	☺						
	BCMT160508R-F55	M	2	0,031	0,079	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺	☺	☺
	BCMT160508R-G55	M	2	0,031	0,079	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	BCMT160512R-G55	M	2	0,047	0,067		☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺	☺	☺
	BCMT160516R-G55	M	2	0,063	0,059		☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺	☺	☺
	BCMT160520R-G55	M	2	0,079	0,059		☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺	☺	☺
	BCMT160525R-G55	M	2	0,098	0,055		☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺	☺	☺
	BCMT160530R-G55	M	2	0,118	0,047		☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺	☺	☺
	BCMT160532R-G55	M	2	0,126	0,043		☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺	☺	☺
	BCMT160540R-G55	M	2	0,157	0,043		☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺	☺	☺
	BCMT160550R-G55	M	2	0,197	0,028		☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺	☺	☺
	BCMT160560R-G55	M	2	0,236	0,004		☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺	☺	☺
	BCMT160508R-K55	M	2	0,031	0,079		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	BCGX1605PDR-G55	G	2	0,031	0,315	☺					☺	☺	☺						☺								☺	

A partir del radio de esquina r = 2,5 mm, el cuerpo debe repasarse en la zona de la esquina.

R (cuerpo) = r (plaquita de corte) - 1 mm

Las plaquitas de Wiper BCGX1605PDR-G55 solo pueden utilizarse en combinación con BCGT160508-G55

HC = Metal duro recubierto  
HW = Metal duro no recubierto

# Fresas de escuadrar

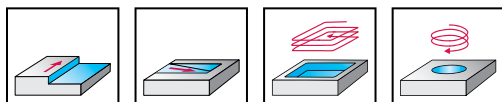
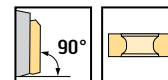
M5137 mm

TNMU11T304R

Xtra-tec® XT

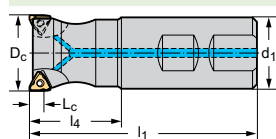


– 6 filos de corte por cada plaquita de corte



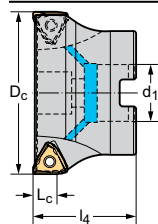
	P	M	K	N	S	H	O
M5137	●	●	●	●	●		

## Herramienta



Denominación	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
M5137-025-W25-03-05	25	25	40	96	5	3	0,3	3	TNMU11T304R
M5137-032-W32-04-05	32	32	40	101	5	4	0,53	4	
M5137-032-W32-05-05	32	32	40	101	5	5	0,53	5	
DIN 1835 B									
M5137-040-B16-05-05	40	16	40		5	5	0,19	5	TNMU11T304R
M5137-040-B16-06-05	40	16	40		5	6	0,19	6	
M5137-050-B22-06-05	50	22	40		5	6	0,29	6	
M5137-050-B22-08-05	50	22	40		5	8	0,29	8	
M5137-063-B22-07-05	63	22	40		5	7	0,48	7	
M5137-063-B22-09-05	63	22	40		5	9	0,48	9	

DIN 1835 B



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

Recambios		
	D <sub>c</sub> [mm]	25-63
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm

Accesorios		
	D <sub>c</sub> [mm]	25-63
	Destornillador dinámico, analógico	FS2001
	Lama de recambio	FS2011 (T7IP)
	Destornillador	FS2088 (T7IP)

Plaquitas de corte										
Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r mm	b mm	P		M	K	S	
					HC		HC	HC	HC	
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45G	
	TNMU11T304R-G27	M	6	0,4	1					
	TNMU11T304R-G57	M	6	0,4	1					

HC = beschichtetes Hartmetall

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

# Fresas de escuadrar

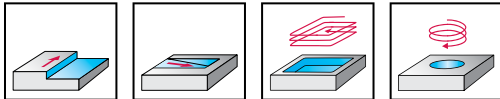
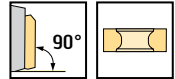
M5137 inch

TNMU11T304R

Xtra-tec® XT



– 6 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
M5137	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	Z	lbs	N.º plaq. corte	Tipo
<p>DIN 1835 B</p>	M5137.026-W26-03-05	1,000	1,000	1,181	3,462	0,197	3	0,639	3	TNMU11T304R
	M5137.031-W31-04-05	1,250	1,250	1,181	3,462	0,197	4	1,014	4	
	M5137.031-W31-05-05	1,250	1,250	1,181	3,462	0,197	5	0,992	5	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	M5137.038-B19-05-05	1,500	0,750	1,500		0,197	5	0,331	5	TNMU11T304R
	M5137.038-B19-06-05	1,500	0,750	1,500		0,197	6	0,617	6	
	M5137.051-B19-06-05	2,000	0,750	1,500		0,197	6	0,728	6	
	M5137.051-B19-08-05	2,000	0,750	1,500		0,197	8	0,728	8	
	M5137.064-B26-07-05	2,500	1,000	1,500		0,197	7	1,786	7	
	M5137.064-B26-09-05	2,500	1,000	1,500		0,197	9	1,146	9	

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

D2



### Recambios

	D <sub>c</sub> [inch]	1-1,25	1,5-2	2,5
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2061 (T7IP) 0,664 lbs	FS2061 (T7IP) 0,664 lbs	FS2061 (T7IP) 0,664 lbs
	Tornillo fijación p/montaje htas.		FS1518	FS1519

### Accesorios

	D <sub>c</sub> [inch]	1-2,5
	Destornillador dinámico, analógico	FS2002
	Lama de recambio	FS2011 (T7IP)
	Destornillador	FS2088 (T7IP)

### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r inch	b inch	P		M	K		S			
					HC		HC	HC		HC			
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G
TNMU11T304R-G27	M	6	0,016	0,039									
TNMU11T304R-G57	M	6	0,016	0,039									

HC = beschichtetes Hartmetall

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

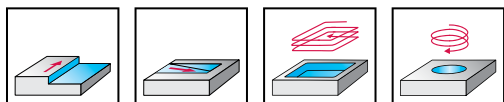
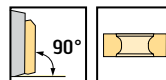
# Fresas de escuadrar

M5137

TNMU160508R

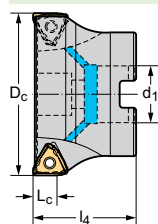
Xtra-tec® XT

– 6 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
M5137	●●	●	●●	●	●		

## Herramienta



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway




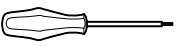
Denominación	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
M5137-050-B22-04-08	50	22	40	8	4	0,26	4	TNMU160508R
M5137-050-B22-05-08	50	22	40	8	5	0,25	5	
M5137-063-B22-05-08	63	22	40	8	5	0,45	5	
M5137-063-B22-07-08	63	22	40	8	7	0,42	7	
M5137-080-B27-07-08	80	27	50	8	7	1,13	7	
M5137-080-B27-09-08	80	27	50	8	9	0,94	9	
M5137-100-B32-08-08	100	32	50	8	8	1,63	8	
M5137-100-B32-11-08	100	32	50	8	11	1,62	11	

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

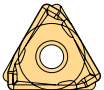










## Recambios

	D <sub>c</sub> [mm] Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	50-100 FS2079 (T9IP) 2 Nm
---	---	---------------------------------

## Accesorios

	D <sub>c</sub> [mm] Destornillador dinamoétrico, analógico	50-100 FS2003
	Destornillador dinamoétrico, digital	FS2248
	Lama de recambio	FS2013 (T9IP)
	Destornillador	FS1484 (T9IP)

## Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r mm	b mm	P		M	K	S
					HC		HC	HC	HC
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45G
 TNMU160508R-G27	M	6	0.8	1.6					
TNMU160508R-G57	M	6	0.8	1.6					

HC = beschichtetes Hartmetall

# Fresas de escuadrar

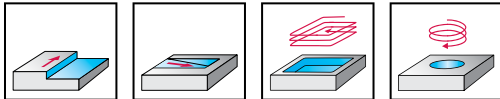
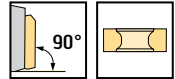
M5137 inch

TNMU160508R

Xtra-tec® XT



– 6 filos de corte por cada plaquita de corte


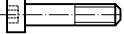


	P	M	K	N	S	H	O
M5137	●●	●	●●	●	●		


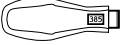

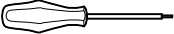
Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	Z	lbs	N.º plaq. corte	Tipo
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	M5137.051-B19-04-08	2,000	0,750	1,500	0,315	4	0,639	4	TNMU160508R
	M5137.051-B19-05-08	2,000	0,750	1,500	0,315	5	0,617	5	
	M5137.064-B26-05-08	2,500	1,000	1,500	0,315	5	1,065	5	
	M5137.064-B26-07-08	2,500	1,000	1,500	0,315	7	1,014	7	
	M5137.076-B26-07-08	3,000	1,000	2,000	0,315	7	1,814	7	
	M5137.076-B26-09-08	3,000	1,000	2,000	0,315	9	1,764	9	
	M5137.102-B38-08-08	4,000	1,500	2,500	0,315	8	5,470	8	
	M5137.102-B38-11-08	4,000	1,500	2,500	0,315	11	5,445	11	

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

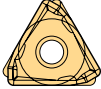












### Recambios

	D <sub>c</sub> [inch]	2	2,5-3	4
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2079 (T9IP) 1,475 lbs	FS2079 (T9IP) 1,475 lbs	FS2079 (T9IP) 1,475 lbs
	Tornillo fijación p/montaje htas.	FS1518	FS1519	FS1583

### Accesorios

	D <sub>c</sub> [inch]	2-4
	Destornillador dinamométrico, analógico	FS2004
	Destornillador dinamométrico, digital	FS2248
	Lama de recambio	FS2013 (T9IP)
	Destornillador	FS1484 (T9IP)

### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r inch	b inch	P		M	K	S	
					HC	HC	HC	HC		
					WKP255	WKP356	WSP45G	WKP255	WKP356	WSP45G
 TNMU160508R-G27	M	6	0,031	0,063						
TNMU160508R-G57	M	6	0,031	0,063						

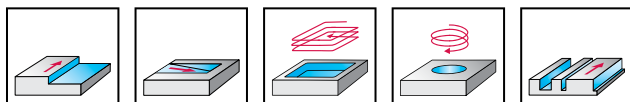
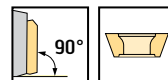
HC = beschichtetes Hartmetall

# Fresas de escuadrar

M4130



- 2 filos de corte por cada plaquita de corte



M4130	P	M	K	N	S	H	O
	●●	●●	●●	●●	●●		

## Herramienta

Denominación	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
M4130-016-W16-02-08	16	16	40	90	8	2	0,12	2	LDM . 08T204R
M4130-020-W20-03-08	20	20	38	90	8	3	0,18	3	
M4130-025-W25-04-08	25	25	42	100	8	4	0,32	4	
M4130-032-W32-04-13	32	32	49	110	13	4	0,58	4	LDM . 14T308R
DIN 1835 B									
M4130-040-B16-05-13	40	16	40		13	5	0,2	5	LDM . 14T308R
M4130-050-B22-05-16	50	22	40		16	5	0,27	5	LDM . 1704 .. R
M4130-050-B22-06-13	50	22	40		13	6	0,36	6	LDM . 14T308R
M4130-063-B27-06-16	63	27	50		16	6	0,65	6	LDM . 1704 .. R
M4130-080-B27-07-16	80	27	50		16	7	0,92	7	

Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

D2

### Recambios

Tipo		LDM . 08T204R	LDM . 14T308R	LDM . 1704 . R
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

### Accesorios

Tipo		LDM . 08T204R	LDM . 14T308R	LDM . 1704 . R
	Destornillador dinámico, analógico	FS2001	FS2003	FS2003
	Destornillador dinámico, digital		FS2248	FS2248
	Lama de recambio	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Destornillador	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r mm	b mm	P				M				K				S			
					HC				HC				HC				HC			
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S
LDMT08T204R-D51	M	2	0,4	0,8	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺					
LDMT08T204R-D57	M	2	0,4	0,8	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺					
LDMT08T204R-F57	M	2	0,4	0,8	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺					
LDMW08T204R-A57	M	2	0,4	0,8	☺	☺							☺	☺						
LDMT14T308R-D51	M	2	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺					
LDMT14T308R-D57	M	2	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺	☺		
LDMT14T308R-F57	M	2	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺	☺		
LDMW14T308R-A57	M	2	0,8	1,2	☺	☺							☺	☺						
LDMT170408R-D51	M	2	0,8	1,6		☺	☺	☺					☺	☺	☺					
LDMT170412R-D51	M	2	1,2	1,6		☺	☺	☺					☺	☺	☺					
LDMT170408R-D57	M	2	0,8	1,6	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺					
LDMT170408R-F57	M	2	0,8	1,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺	☺		
LDMW170408R-A57	M	2	0,8	1,6	☺	☺							☺	☺						

HC = beschichtetes Hartmetall

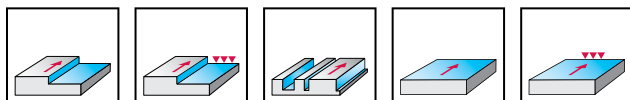
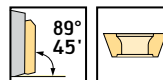
D2

# Fresas de escuadrar

## M4132 mm



- 4 filos de corte por cada plaquita de corte



M4132	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

### Herramienta

	Denominación	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
<p>ScrewFit</p>	M4132-016-T14-02-06	16	T14	25		5,6	2	0,04	2	SD .. 06T2 .. SDGT06T2PDR
	M4132-020-T18-02-06	20	T18	30		5,6	2	0,07	2	
	M4132-020-T18-03-06	20	T18	30		5,6	3	0,07	3	
	M4132-025-T22-02-09	25	T22	35		8,4	2	0,12	2	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
	M4132-025-T22-03-06	25	T22	35		5,6	3	0,11	3	SD .. 06T2 .. SDGT06T2PDR
	M4132-025-T22-04-06	25	T22	35		5,6	4	0,13	4	
	M4132-032-T28-03-09	32	T28	40		8,4	3	0,21	3	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
<p>Cylindrical modular</p>	M4132-040-T36-04-09	40	T36	40		8,4	4	0,36	4	
	M4132-050-T45-06-09	50	T45	40		8,4	6	0,55	6	
	M4132-016-TC08-02-06	16	M8	25		5,6	2	0,03	2	SD .. 06T2 .. SDGT06T2PDR
	M4132-020-TC10-02-06	20	M10	30		5,6	2	0,06	2	
	M4132-020-TC10-03-06	20	M10	30		5,6	3	0,06	3	
	M4132-025-TC12-02-09	25	M12	35		8,4	2	0,1	2	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
	M4132-025-TC12-03-06	25	M12	35		5,6	3	0,1	3	SD .. 06T2 .. SDGT06T2PDR
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	M4132-025-TC12-04-06	25	M12	35		5,6	4	0,1	4	
	M4132-032-TC16-02-09	32	M16	40		8,4	2	0,2	2	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
	M4132-032-TC16-03-09	32	M16	40		8,4	3	0,18	3	
	M4132-040-B16-04-09	40	16	40		8,4	4	0,22	4	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
	M4132-040-B16-05-09	40	16	40		8,4	5	0,22	5	
	M4132-050-B22-04-09	50	22	40		8,4	4	0,33	4	
	M4132-050-B22-04-12	50	22	40		11,6	4	0,31	4	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
	M4132-050-B22-05-12	50	22	40		11,6	5	0,32	5	
	M4132-050-B22-06-09	50	22	40		8,4	6	0,35	6	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
	M4132-063-B22-05-09	63	22	40		8,4	5	0,55	5	
	M4132-063-B22-05-12	63	22	40		11,6	5	0,5	5	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
	M4132-063-B22-06-12	63	22	40		11,6	6	0,54	6	
	M4132-063-B22-07-09	63	22	40		8,4	7	0,58	7	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
	M4132-080-B27-06-09	80	27	50		8,4	6	1,14	6	
	M4132-080-B27-06-12	80	27	50		11,6	6	1	6	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
M4132-080-B27-08-09	80	27	50		8,4	8	1,17	8	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR	
M4132-080-B27-08-12	80	27	50		11,6	8	1,12	8	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR	
M4132-100-B32-07-12	100	32	50		11,6	7	1,8	7		
M4132-100-B32-09-12	100	32	50		11,6	9	1,83	9		
M4132-125-B40-08-12	125	40	63		11,6	8	3,37	8		
M4132-125-B40-10-12	125	40	63		11,6	10	3,42	10		

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

**WALTER SELECT**

Estabilidad de la máquina, pieza de trabajo y fijación

→ muy buena = 😊

→ buena = 😐

→ moderada = 😞



## Recambios

Tipo		SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

## Accesorios

Tipo		SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
	Destornillador dinámico, analógico	FS2001	FS2003	FS2003
	Destornillador dinámico, digital		FS2248	FS2248
	Lama de recambio	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Destornillador	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

## Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r mm	b mm	P				M				K				N			S					
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WDN20	WKN15	WKC10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G
	SDGT06T2PDR-D57	G	4	0,4	1,2	☉	☉	☉	☉																
	SDGT09T3PDR-D57	G	4	0,8	1,2	☉	☉	☉	☉																
	SDGT1204PDR-D57	G	4	0,8	1,6	☉	☉	☉	☉																
	SDGW120408-A88	G	1	0,8														☉							
	SDHT06T204-G88	H	4	0,4		☉	☉	☉	☉										☉	☉					
	SDMT06T204-D51	M	4	0,4		☉	☉	☉	☉																☉
	SDMT06T204-D57	M	4	0,4		☉	☉	☉	☉																☉
	SDMT06T204-F57	M	4	0,4		☉	☉	☉	☉																☉
	SDMT06T208-F57	M	4	0,8		☉	☉	☉	☉																☉
	SDMT06T212-F57	M	4	1,2		☉	☉	☉	☉																☉
	SDMW06T204-A57	M	4	0,4		☉	☉	☉	☉																☉
	SDHT09T304-G88	H	4	0,4																☉	☉				
	SDHT09T308-G88	H	4	0,8																☉	☉				
	SDMT09T308-D51	M	4	0,8		☉	☉	☉	☉																☉
	SDMT09T308-D57	M	4	0,8		☉	☉	☉	☉																☉
	SDMT09T304-F57	M	4	0,4		☉	☉	☉	☉																☉
	SDMT09T308-F57	M	4	0,8		☉	☉	☉	☉																☉
	SDMT09T312-F57	M	4	1,2		☉	☉	☉	☉																☉
	SDMT09T316-F57	M	4	1,6		☉	☉	☉	☉																☉
	SDMT09T320-F57	M	4	2		☉	☉	☉	☉																☉
	SDMW09T308-A57	M	4	0,8		☉	☉	☉	☉																☉
	SDMW09T320-A57	M	4	2		☉	☉	☉	☉																☉
	SDGW09T304-A88	G	1	0,4																					☉
	SDHT120408-G88	H	4	0,8																					☉
	SDMT120408-F57	M	4	0,8		☉	☉	☉	☉																☉
	SDMT120412-F57	M	4	1,2		☉	☉	☉	☉																☉
	SDMT120416-F57	M	4	1,6		☉	☉	☉	☉																☉
	SDMT120420-F57	M	4	2		☉	☉	☉	☉																☉
	SDMT120425-F57	M	4	2,5		☉	☉	☉	☉																☉
	SDMT120408-D51	M	4	0,8		☉	☉	☉	☉																☉
	SDMT120408-D57	M	4	0,8		☉	☉	☉	☉																☉
	SDMW120408-A57	M	4	0,8		☉	☉	☉	☉																☉
	SDMW120425-A57	M	4	2,5		☉	☉	☉	☉																☉

SD..06T2.. : a partir del radio de esquina r <gt;/> 0,4 mm, el cuerpo debe repasarse en la zona de la esquina.  
 SD..09T3.. : a partir del radio de esquina r <gt;/> 0,8 mm, el cuerpo debe repasarse en la zona de la esquina.  
 SD..1204.. : a partir del radio de esquina r <gt;/> 0,8 mm, el cuerpo debe repasarse en la zona de la esquina.  
 R<sub>(cuerpo)</sub> = r<sub>(plaqueta)</sub>

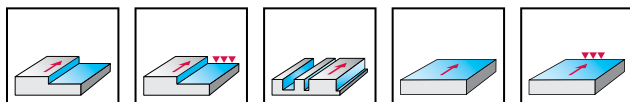
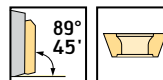
HC = Metal duro recubierto  
 DP = Diamante policristalino  
 HW = Metal duro no recubierto

# Fresas de escuadrar

M4132

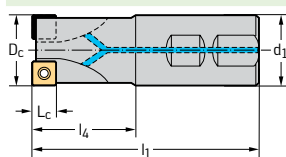


– 4 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
M4132	●	●	●	●	●	●	●

## Herramienta



DIN 1835 B

Denominación	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
M4132-016-W16-02-06	16	16	31	80	5,6	2	0,12	2	SD .. 06T2 .. SDGT06T2PDR
M4132-020-W20-02-06	20	20	39	90	5,6	2	0,2	2	
M4132-020-W20-03-06	20	20	39	90	5,6	3	0,19	3	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132-025-W25-02-09	25	25	43	100	8,4	2	0,34	2	
M4132-025-W25-03-06	25	25	43	100	5,6	3	0,35	3	SD .. 06T2 .. SDGT06T2PDR
M4132-025-W25-04-06	25	25	43	100	5,6	4	0,35	4	
M4132-032-W32-02-09	32	32	49	110	8,4	2	0,61	2	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132-032-W32-03-09	32	32	49	110	8,4	3	0,61	3	
M4132-040-W40-04-09	40	40	49	120	8,4	4	1,07	4	

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

### Recambios

Tipo		SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

### Accesorios

Tipo		SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
	Destornillador dinámico, analógico	FS2001	FS2003	FS2003
	Destornillador dinámico, digital		FS2248	FS2248
	Lama de recambio	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Destornillador	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r mm	b mm	P				M				K				N			S			
					HC				HC				HC				DP	HC	HW	HC			
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WDN20	WKN15	WKC10	WSM35G	WSM35S
SDGT06T2PDR-D57	G	4	0,4	1,2	☉	☉	☉	☉															
SDGT09T3PDR-D57	G	4	0,8	1,2	☉	☉	☉	☉															
SDGT1204PDR-D57	G	4	0,8	1,6	☉	☉	☉	☉															
SDGW120408-A88	G	1	0,8																	☉			
SDHT06T204-G88	H	4	0,4		☉	☉	☉	☉												☉	☉		
SDMT06T204-D51	M	4	0,4		☉	☉	☉	☉															☉
SDMT06T204-D57	M	4	0,4		☉	☉	☉	☉															☉
SDMT06T204-F57	M	4	0,4		☉	☉	☉	☉															☉
SDMT06T208-F57	M	4	0,8		☉	☉	☉	☉															☉
SDMT06T212-F57	M	4	1,2		☉	☉	☉	☉															☉
SDMW06T204-A57	M	4	0,4		☉	☉	☉	☉															☉
SDHT09T304-G88	H	4	0,4																		☉	☉	
SDHT09T308-G88	H	4	0,8																		☉	☉	
SDMT09T308-D51	M	4	0,8		☉	☉	☉	☉															☉
SDMT09T308-D57	M	4	0,8		☉	☉	☉	☉															☉
SDMT09T304-F57	M	4	0,4		☉	☉	☉	☉															☉
SDMT09T308-F57	M	4	0,8		☉	☉	☉	☉															☉
SDMT09T312-F57	M	4	1,2		☉	☉	☉	☉															☉
SDMT09T316-F57	M	4	1,6		☉	☉	☉	☉															☉
SDMT09T320-F57	M	4	2		☉	☉	☉	☉															☉
SDMW09T308-A57	M	4	0,8		☉	☉	☉	☉															☉
SDMW09T320-A57	M	4	2		☉	☉	☉	☉															☉
SDGW09T304-A88	G	1	0,4																		☉		
SDHT120408-G88	H	4	0,8																		☉	☉	
SDMT120408-F57	M	4	0,8		☉	☉	☉	☉															☉
SDMT120412-F57	M	4	1,2		☉	☉	☉	☉															☉
SDMT120416-F57	M	4	1,6		☉	☉	☉	☉															☉
SDMT120420-F57	M	4	2		☉	☉	☉	☉															☉
SDMT120425-F57	M	4	2,5		☉	☉	☉	☉															☉
SDMT120408-D51	M	4	0,8		☉	☉	☉	☉															☉
SDMT120408-D57	M	4	0,8		☉	☉	☉	☉															☉
SDMW120408-A57	M	4	0,8		☉	☉	☉	☉															☉
SDMW120425-A57	M	4	2,5		☉	☉	☉	☉															☉

SD..06T2.. : a partir del radio de esquina r <gt;/> 0,4 mm, el cuerpo debe repasarse en la zona de la esquina.  
 SD..09T3.. : a partir del radio de esquina r <gt;/> 0,8 mm, el cuerpo debe repasarse en la zona de la esquina.  
 SD..1204.. : a partir del radio de esquina r <gt;/> 0,8 mm, el cuerpo debe repasarse en la zona de la esquina.  
 R<sub>(cuerpo)</sub> = r<sub>(plaquita)</sub>

HC = Metal duro recubierto  
 DP = Diamante policristalino  
 HW = Metal duro no recubierto

D2

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

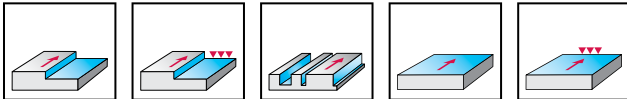
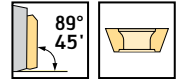
☉ ☹ ☹ ☹ / \* = Nuevo en el catálogo

# Fresas de escuadrar

## M4132 inch

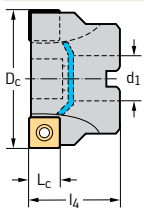


– 4 filos de corte por cada plaquita de corte

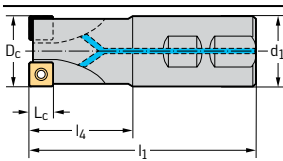


M4132	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

### Herramienta



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway



DIN 1835 B

Denominación	D <sub>c</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	Z	lbs	N.º plaq. corte	Tipo
M4132.038-B13-05-09	1,500	0,500	1,575		0,331	5	0,049	5	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132.051-B19-04-12	2,000	0,750	1,500		0,457	4	0,778	4	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
M4132.051-B19-06-09	2,000	0,750	1,575		0,331	6	0,981	6	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132.064-B26-05-12	2,500	1,000	1,575		0,457	5	1,109	5	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
M4132.064-B26-07-09	2,500	1,000	1,575		0,331	7	0,141	7	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132.076-B26-06-12	3,000	1,000	1,969		0,457	6	2,002	6	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
M4132.076-B26-08-09	3,000	1,000	1,969		0,331	8	2,317	8	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132.015-W15-02-06	0,625	0,625	0,945	2,851	0,22	2	0,234	2	SD .. 06T2 .. SDGT06T2PDR
M4132.019-W19-03-06	0,750	0,750	0,945	2,976	0,22	3	0,342	3	
M4132.026-W26-02-09	1,000	1,000	1,339	3,622	0,331	2	0,071	2	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132.031-W31-03-09	1,250	1,250	1,417	3,701	0,331	3	0,108	3	

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

D2

WALTER SELECT

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

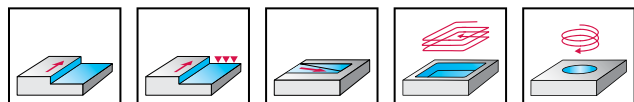
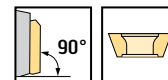


# Fresas Ramping

## M2131 mm



- Para el mecanizado de cavidades
- 2 filos de corte por cada plaquita de corte




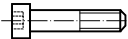
M2131	P	M	K	N	S	H	O
-------	---	---	---	---	---	---	---

### Herramienta




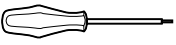
Denominación	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	h <sub>16</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
M2131-025-T22-02-15	25	T22	45			15	2	0,12	2	ZD .. 15 . 4 ..
M2131-032-T28-02-15	32	T28	50			15	2	0,23	2	
M2131-032-T28-02-20	32	T28	50			20	2	0,19	2	ZD .. 20 . 5 ..
M2131-032-T28-03-15	32	T28	50			15	3	0,21	3	ZD .. 15 . 4 ..
M2131-040-T36-02-20	40	T36	50			20	2	0,35	2	ZD .. 20 . 5 ..
M2131-040-T36-03-15	40	T36	50			15	3	0,39	3	ZD .. 15 . 4 ..
M2131-025-A20-02-15-S	25	20	40		110	15	2	0,25	2	ZD .. 15 . 4 ..
M2131-025-A25-02-15-L	25	25	40		150	15	2	0,5	2	
M2131-032-A20-02-15-S	32	20	40		110	15	2	0,29	2	
M2131-032-A20-03-15-S	32	20	40		110	15	3	0,26	3	
M2131-032-A25-02-15-L	32	25	40		175	15	2	0,65	2	
M2131-032-A25-02-20-L	32	25	40		175	20	2	0,61	2	ZD .. 20 . 5 ..
M2131-032-A25-03-15-L	32	25	40		175	15	3	0,62	3	ZD .. 15 . 4 ..
M2131-032-A32-02-15-L	32	32	50		175	15	2	0,99	2	
M2131-032-A32-02-20-L	32	32	50		175	20	2	0,93	2	ZD .. 20 . 5 ..
M2131-032-A32-03-15-L	32	32	50		175	15	3	0,96	3	ZD .. 15 . 4 ..
M2131-025-H63-02-15	25	63	110	60		15	2	1	2	ZD .. 15 . 4 ..
M2131-032-H63-02-15	32	63	110	65		15	2	1,1	2	
M2131-040-H63-02-20	40	63	110	65		20	2	1,22	2	ZD .. 20 . 5 ..
M2131-050-H63-03-20	50	63	110	80		20	3	1,43	3	
M2131-050-H63-04-15	50	63	110	80		15	4	0,21	4	ZD .. 15 . 4 ..
M2131-050-H80-03-20-D	50	80	110	80		20	3	1,89	3	ZD .. 20 . 5 ..
M2131-040-B16-03-15	40	16	50			15	3	0,27	3	ZD .. 15 . 4 ..
M2131-050-B22-03-20	50	22	60			20	3	0,44	3	ZD .. 20 . 5 ..
M2131-050-B22-04-15	50	22	50			15	4	0,38	4	ZD .. 15 . 4 ..
M2131-063-B22-04-20	63	22	50			20	4	0,52	4	ZD .. 20 . 5 ..
M2131-063-B22-05-15	63	22	50			15	5	0,61	5	ZD .. 15 . 4 ..
M2131-080-B27-05-15	80	27	60			15	5	1,39	5	

Puede encontrar recomendaciones sobre el uso de altas velocidades en el anexo técnico Recomendaciones sobre la utilización de altas velocidades | Herramientas preequilibradas | Las herramientas con HSK tienen un desequilibrio residual de 3 gmm (con orificio de chip, sin chip) | M2131-...-D contacto especial para Dörries Scharmann (similar a HSK-A DIN 69893) | Accesorios HSK: ver Recambios y accesorios/bulones para HSK | El paquete incluye el cuerpo y los recambios

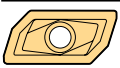
## Recambios

Tipo	ZD .. 15 . 4 ..	ZD .. 20 . 5 ..
 Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS1222 (T15IP) 3,5 Nm	FS2139 (T20IP) 5 Nm
 Tornillo fijación p/montaje htas.	M08X040 ISO4762 12.9 (SW 6)	M10X040 ISO4762 12.9 (SW 8)

## Accesorios

Tipo	ZD .. 15 . 4 ..	ZD .. 20 . 5 ..
 Destornillador dinamométrico, analógico	FS2003	FS2003
 Destornillador dinamométrico, digital	FS2248	FS2248
 Lama de recambio	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
 Destornillador	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

## Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r mm	b mm	N				
					HC	HC	HW	HW	
						WN15	WXN15	WK10	WMG40
 ZDGT150404R-K85	G	2	0,4	1,2	☺	☺	☺	☺	
ZDGT150408R-K85	G	2	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺	
ZDGT150412R-K85	G	2	1,2	1,2	☺	☺	☺	☺	
ZDGT150416R-K85	G	2	1,6	1,2	☺	☺	☺	☺	
ZDGT150420R-K85	G	2	2	1,2	☺	☺	☺	☺	
ZDGT150430R-K85	G	2	3	1,2	☺	☺	☺	☺	
ZDGT150440R-K85	G	2	4	1,2	☺	☺	☺	☺	
ZDGT15A404R-K85	G	2	0,4	1,2				☺	
ZDGT15A408R-K85	G	2	0,8	1,2				☺	
ZDGT15A412R-K85	G	2	1,2	1,2				☺	
ZDGT15A416R-K85	G	2	1,6	1,2				☺	
ZDGT15A430R-K85	G	2	3	1,2				☺	
ZDGT15A440R-K85	G	2	4	1,2				☺	
ZDGT200508R-K85	G	2	0,8	1,2	☺		☺		
ZDGT200512R-K85	G	2	1,2	1,2			☺		
ZDGT200516R-K85	G	2	1,6	1,2			☺		
ZDGT200520R-K85	G	2	2	1,2	☺		☺		
ZDGT200530R-K85	G	2	3	1,2	☺		☺		
ZDGT200540R-K85	G	2	4	1,2	☺		☺		
ZDGT200550R-K85	G	2	5	1,2			☺		
ZDGT200560R-K85	G	2	6	1,2			☺		
ZDGT200564R-K85	G	2	6,4	1,2			☺		
ZDGT20A508R-K85	G	2	0,8	1,2				☺	
ZDGT20A516R-K85	G	2	1,6	1,2				☺	
ZDGT20A520R-K85	G	2	2	1,2				☺	
ZDGT20A530R-K85	G	2	3	1,2				☺	
ZDGT20A540R-K85	G	2	4	1,2				☺	
ZDGT20A550R-K85	G	2	5	1,2				☺	

A partir del radio de esquina r = 2,0 mm, el cartucho debe repasarse en la zona de la esquina:  
R (cuerpo) = r (plaquita de corte) - 1 mm

HC = Metal duro recubierto  
HW = Metal duro no recubierto

D2

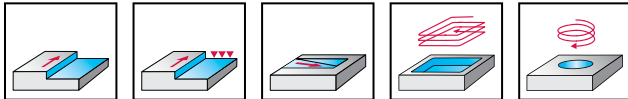
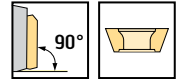
**WALTER SELECT** Estabilidad de la máquina, pieza de trabajo y fijación → muy buena = ☺ → buena = ☹ → moderada = ☹

# Fresas Ramping

## M2131 inch



- Para el mecanizado de cavidades
- 2 filos de corte por cada plaquita de corte



M2131	P	M	K	N	S	H	O
-------	---	---	---	---	---	---	---

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	Z	lbs	N.º plaq. corte	Tipo
<p>ScrewFit</p>	M2131.026-T22-02-15	1,000	T22	1,752		0,591	2	0,026	2	ZD .. 15 . 4 ..
	M2131.031-T28-02-15	1,250	T28	2,000		0,591	2	0,511	2	
	M2131.031-T28-03-15	1,250	T28	2,000		0,591	3	0,465	3	
	M2131.038-T36-03-15	1,500	T36	2,000		0,591	3	0,838	3	
<p>Cylindrical shank</p>	M2131.026-A26-02-15-L	1,000	1,000	1,500	6,000	0,591	2	1,188	2	ZD .. 15 . 4 ..
	M2131.031-A26-02-15-L	1,250	1,000	1,500	7,000	0,591	2	1,475	2	
	M2131.031-A26-03-15-L	1,250	1,000	1,500	7,000	0,591	3	1,411	3	
	M2131.038-A31-03-15-L	1,500	1,250	2,252	7,000	0,591	3	2,355	3	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	M2131.051-B19-03-20	2,000	0,750	2,000		0,787	3	0,884	3	ZD .. 20 . 5 ..
	M2131.051-B19-04-15	2,000	0,750	2,000		0,591	4	0,904	4	ZD .. 15 . 4 ..
	M2131.064-B26-04-20	2,500	1,000	2,000		0,787	4	1,08	4	ZD .. 20 . 5 ..
	M2131.064-B26-05-15	2,500	1,000	2,000		0,591	5	1,168	5	ZD .. 15 . 4 ..
	M2131.076-B26-05-15	3,000	1,000	2,000		0,591	5	2,072	5	
	M2131.076-B26-05-20	3,000	1,000	2,000		0,787	5	1,784	5	ZD .. 20 . 5 ..

Puede encontrar recomendaciones sobre el uso de altas velocidades en el anexo técnico Recomendaciones sobre la utilización de altas velocidades | Herramientas preequilibradas | El paquete incluye el cuerpo y los recambios



### Recambios

Tipo		ZD .. 15 . 4 ..	ZD .. 20 . 5 ..
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS1222 (T15IP) 2,581 lbs	FS2281 (T20IP) 3,688 lbs
	Tornillo fijación p/montaje htas.	FS1338	FS1338

### Accesorios

Tipo		ZD .. 15 . 4 ..	ZD .. 20 . 5 ..
	Destornillador dinámico, analógico	FS2004	FS2004
	Destornillador dinámico, digital	FS2248	FS2248
	Lama de recambio	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Destornillador	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r inch	b inch	N			
					WNN15	HC HC	WXN15	WK10 HW
ZDGT150404R-K85	G	2	0,016	0,047	☺	☺	☺	☺
ZDGT150408R-K85	G	2	0,031	0,047	☺	☺	☺	☺
ZDGT150412R-K85	G	2	0,047	0,047	☺	☺	☺	☺
ZDGT150416R-K85	G	2	0,063	0,047	☺	☺	☺	☺
ZDGT150420R-K85	G	2	0,079	0,047	☺	☺	☺	☺
ZDGT150430R-K85	G	2	0,118	0,047	☺	☺	☺	☺
ZDGT150440R-K85	G	2	0,157	0,047	☺	☺	☺	☺
ZDGT15A404R-K85	G	2	0,016	0,047				☺
ZDGT15A408R-K85	G	2	0,031	0,047				☺
ZDGT15A412R-K85	G	2	0,047	0,047				☺
ZDGT15A416R-K85	G	2	0,063	0,047				☺
ZDGT15A430R-K85	G	2	0,118	0,047				☺
ZDGT15A440R-K85	G	2	0,157	0,047				☺
ZDGT200508R-K85	G	2	0,031	0,047	☺		☺	
ZDGT200512R-K85	G	2	0,047	0,047			☺	
ZDGT200516R-K85	G	2	0,063	0,047			☺	
ZDGT200520R-K85	G	2	0,079	0,047	☺		☺	
ZDGT200530R-K85	G	2	0,118	0,047	☺		☺	
ZDGT200540R-K85	G	2	0,157	0,047	☺		☺	
ZDGT200550R-K85	G	2	0,197	0,047			☺	
ZDGT200560R-K85	G	2	0,236	0,047			☺	
ZDGT200564R-K85	G	2	0,252	0,047			☺	
ZDGT20A508R-K85	G	2	0,031	0,047				☺
ZDGT20A516R-K85	G	2	0,063	0,047				☺
ZDGT20A520R-K85	G	2	0,079	0,047				☺
ZDGT20A530R-K85	G	2	0,118	0,047				☺
ZDGT20A540R-K85	G	2	0,157	0,047				☺
ZDGT20A550R-K85	G	2	0,197	0,047				☺

A partir del radio de esquina r = 2,0 mm, el cartucho debe repasarse en la zona de la esquina:  
R (cuerpo) = r (plaquita de corte) - 1 mm

HC = Metal duro recubierto  
HW = Metal duro no recubierto

WALTER SELECT

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

☺ ☹ ☹ / \* = Nuevo en el catálogo

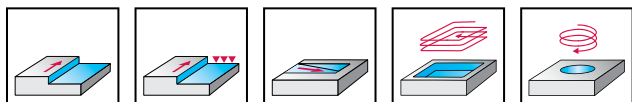
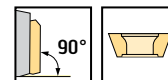
D2

# Fresas Ramping

## M2331 mm



- Para el mecanizado de cavidades
- 2 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
M2331				●			●

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>16</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
	M2331-050-H80F-04-15-MA	50	80	110	80	15	4	1,89	4	ZD .. 15A4 ..
	M2331-040-B16-03-15	40	16	50		15	3	0,22	3	ZD .. 15A4 ..
	M2331-050-B22-03-20	50	22	60		20	3	0,42	3	ZD .. 20A5 ..
	M2331-050-B22-04-15	50	22	50		15	4	0,42	4	ZD .. 15A4 ..

Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Herramientas preequilibradas | Puede encontrar recomendaciones sobre el uso de altas velocidades en el anexo técnico Recomendaciones sobre la utilización de altas velocidades | Las herramientas con HSK tienen un desequilibrio residual de 3 gmm (con orificio de chip, sin chip) | M2331-...-MA: contacto especial para Makino (similar a HSK-A DIN 69893) | El paquete incluye el cuerpo y los recambios

### Recambios

	Tipo	ZD .. 15A4 ..	ZD .. 20A5 ..
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS2281 (T20IP) 5 Nm
	Tornillo fijación p/montaje htas.	M08X040 ISO4762 12.9 (SW 6)	M10X040 ISO4762 12.9 (SW 8)

### Accesorios

	Tipo	ZD .. 15A4 ..	ZD .. 20A5 ..
	Destornillador dinamométrico, analógico	FS2003	FS2003
	Destornillador dinamométrico, digital	FS2248	FS2248
	Lama de recambio	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Destornillador	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r mm	b mm	N HW WMG40
ZDGT15A404R-K85	G	2	0,4	1,2	
ZDGT15A408R-K85	G	2	0,8	1,2	
ZDGT15A412R-K85	G	2	1,2	1,2	
ZDGT15A416R-K85	G	2	1,6	1,2	
ZDGT15A430R-K85	G	2	3	1,2	
ZDGT15A440R-K85	G	2	4	1,2	
ZDGT20A508R-K85	G	2	0,8	1,2	
ZDGT20A516R-K85	G	2	1,6	1,2	
ZDGT20A520R-K85	G	2	2	1,2	
ZDGT20A530R-K85	G	2	3	1,2	
ZDGT20A540R-K85	G	2	4	1,2	
ZDGT20A550R-K85	G	2	5	1,2	

A partir del radio de esquina r = 2,0 mm, el cartucho debe repasarse en la zona de la esquina:  
R (cuerpo) = r (plaquita de corte) - 1 mm

HW = Metal duro no recubierto

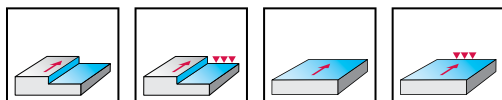
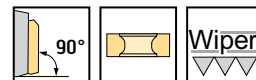
# Fresas de paso fino

M2136

SNEF120408R; SNEX1204PN ..

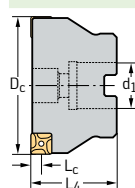


- 8 filos de corte por cada plaquita de corte
- No es posible el reposicionamiento axial



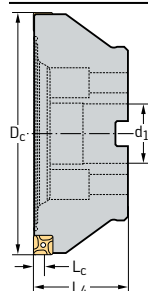
	P	M	K	N	S	H	O
M2136			●●				

## Herramienta



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Denominación	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
M2136-050-B22-06-06	50	22	50	6,5	6	0,56	6	SNEF120408R SNEX1204PN ..
M2136-063-B22-08-06	63	22	50	6,5	8	0,76	8	
M2136-080-B27-12-06	80	27	50	6,5	12	1,23	12	
M2136-100-B32-16-06	100	32	50	6,5	16	1,79	16	
M2136-125-B40-20-06	125	40	63	6,5	20	3,42	20	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

M2136-160-B40-24-06	160	40	63	6,5	24	6,05	24	SNEF120408R SNEX1204PN ..
---------------------	-----	----	----	-----	----	------	----	------------------------------

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

### Recambios

	D <sub>c</sub> [mm]	50-160
	Cuña de fijación	FK377
	Tornillo fijación para brida	FS2185 (T10IP) 4 Nm

### Accesorios

	D <sub>c</sub> [mm]	50-160
	Destornillador dinamométrico, analógico	FS2003
	Destornillador dinamométrico, digital	FS2248
	Lama de recambio	FS2268 (T10IP)
	Destornillador	FS2267 (T10IP)

### Plaquitas de corte

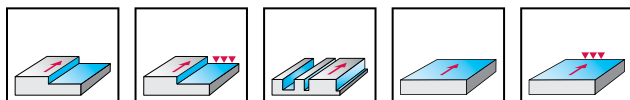
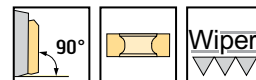
Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r mm	b mm	P	K						H
					HC	WAK15	WHH15X	HC	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G
SNEF120408R-B67	E	8	0.8	2.1								
SNEX1204PNN-A27	E	4	1.2	10.3								
SNEX1204PNR-B67	E	4	0.8	10.8								

HC = beschichtetes Hartmetall

# Fresas de escuadrar

**F5041** mm
**LNH . 0904 .. R**  
**Walter BLAXX**


- Disposición tangencial de las plaquitas de corte
- 4 filos de corte por cada plaquita de corte



F5041	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

## Herramienta

	Denominación	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
<p>ScrewFit</p>	F5041.T22.025.Z03.08	25	T22	35		8	3	0,12	3	LNH . 0904 .. R
	F5041.T22.025.Z04.08	25	T22	35		8	4	0,11	4	
	F5041.T28.032.Z04.08	32	T28	40		8	4	0,22	4	
	F5041.T28.032.Z05.08	32	T28	40		8	5	0,22	5	
<p>DIN 1835 B</p>	F5041.W25.025.Z03.08	25	25	43	100	8	3	0,34	3	LNH . 0904 .. R
	F5041.W25.025.Z04.08	25	25	43	100	8	4	0,34	4	
	F5041.W32.032.Z04.08	32	32	49	110	8	4	0,61	4	
	F5041.W32.032.Z05.08	32	32	49	110	8	5	0,61	5	
	F5041.W32.040.Z06.08	40	32	49	110	8	6	0,79	6	
<p>Cylindrical shank</p>	F5041.Z25.025.Z03.08	25	25	38	200	8	3	0,74	3	LNH . 0904 .. R
	F5041.Z25.025.Z04.08	25	25	38	200	8	4	0,74	4	
	F5041.Z32.032.Z04.08	32	32	39	250	8	4	1,5	4	
	F5041.Z32.032.Z05.08	32	32	39	250	8	5	1,5	5	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F5041.B16.040.Z04.08	40	16	40		8	4	0,3	4	LNH . 0904 .. R
	F5041.B16.040.Z06.08	40	16	40		8	6	0,36	6	
	F5041.B22.050.Z05.08	50	22	40		8	5	0,49	5	
	F5041.B22.050.Z07.08	50	22	40		8	7	0,51	7	
	F5041.B22.063.Z07.08	63	22	40		8	7	0,74	7	
	F5041.B22.063.Z10.08	63	22	40		8	10	0,82	10	

Equilibrada constructivamente | El paquete incluye el cuerpo y los recambios

**WALTER SELECT**

Estabilidad de la máquina, pieza de trabajo y fijación

→ muy buena = 😊

→ buena = 😐

→ moderada = 😞

### Recambios

	D <sub>c</sub> [mm]	25-63
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS1457 (T9IP) 2 Nm

### Accesorios

	D <sub>c</sub> [mm]	25-63
	Destornillador dinámico, analógico	FS2003
	Destornillador dinámico, digital	FS2248
	Lama de recambio	FS2013 (T9IP)
	Destornillador	FS1484 (T9IP)

### Plaquetas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r mm	b mm	P				M				K					N		S			H					
					HC				HC				HC					HC	HW	HC			HC					
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WHH15X	
LNHU090404R-L55T	H	4	0.4	1.5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU090408R-L55T	H	4	0.8	1.1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU090412R-L55T	H	4	1.2	0.8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU090416R-L55T	H	4	1.6		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU090420R-L55T	H	4	2		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU090404R-L65T	H	4	0.4	1.5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU090404R-L85T	H	4	0.4	1.5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNMU090404R-L55T	M	4	0.4	1.5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHX0904PDR-L55T	H	2	0.4	3.5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

Plaqueta wiper LNHX0904PDR-L55T solo en combinación con LNHU090404R-L55T . .  
No utilizar una plaqueta wiper LNHX0904PDR-L55T en herramientas D<sub>c</sub> = 25 mm.

HC = Metal duro recubierto  
HW = Metal duro no recubierto

# Fresas de escuadrar

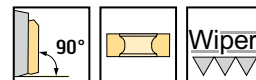
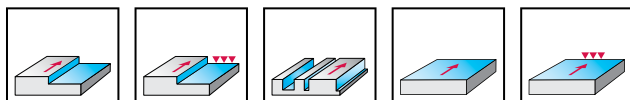
F5041 inch

LNH . 0904 .. R

Walter BLAXX



- Disposición tangencial de las plaquitas de corte
- 4 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
F5041	●	●	●	●	●	●	●

## Herramienta

	Denominación	D <sub>c</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	Z	lbs	N.º plaq. corte	Tipo
<p>DIN 1835 B</p>	F5041.UW26.026.Z03.08	1,000	1,000	1,719	4,000	0,315	3	0,785	3	LNH . 0904 .. R
	F5041.UW31.031.Z04.08	1,250	1,250	1,719	4,000	0,315	4	1,224	4	
<p>Cylindrical shank</p>	F5041.UZ26.026.Z03.08	1,000	1,000	1,97	8,000	0,315	3	1,64	3	LNH . 0904 .. R
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F5041.UB19.051.Z05.08	2,000	0,750	1,575		0,315	5	1,371	5	LNH . 0904 .. R

Equilibrada constructivamente | El paquete incluye destornillador | El paquete incluye el cuerpo y los recambios

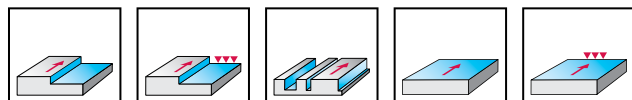
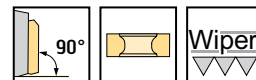




# Fresas de escuadrar

**F5141** mm
**LNH . 1306 .. R**  
**Walter BLAXX**


- Disposición tangencial de las plaquitas de corte
- 4 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
F5141	●	●	●	●	●	●	●

## Herramienta

Denominación	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
F5141.T36.040.Z05.12	40	T36	40		12	5	0,36	5	LNH . 1306 .. R
F5141.T45.050.Z06.12	50	T45	40		12	6	0,51	6	
F5141.W32.040.Z03.12	40	32	49	110	12	3	0,69	3	LNH . 1306 .. R
F5141.W32.040.Z05.12	40	32	49	110	12	5	0,74	5	
F5141.Z32.040.Z03.12	40	32	44	250	12	3	1,57	3	LNH . 1306 .. R
F5141.B16.040.Z04.12	40	16	40		12	4	0,33	4	LNH . 1306 .. R
F5141.B16.040.Z05.12	40	16	40		12	5	0,22	5	
F5141.B22.050.Z05.12	50	22	40		12	5	0,35	5	
F5141.B22.050.Z06.12	50	22	40		12	6	0,45	6	
F5141.B22.063.Z06.12	63	22	40		12	6	0,8	6	
F5141.B22.063.Z08.12	63	22	40		12	8	0,71	8	
F5141.B27.080.Z07.12	80	27	50		12	7	1,29	7	
F5141.B27.080.Z10.12	80	27	50		12	10	1,27	10	
F5141.B32.100.Z09.12	100	32	50		12	9	2,72	9	
F5141.B32.100.Z13.12	100	32	50		12	13	2,68	13	
F5141.B40.125.Z11.12	125	40	63		12	11	3,3	11	
F5141.B40.125.Z16.12	125	40	63		12	16	4,35	16	

Equilibrada constructivamente | El paquete incluye el cuerpo y los recambios

### Recambios

D <sub>c</sub> [mm]		40-160
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2081 (T15IP) 4 Nm

### Accesorios

D <sub>c</sub> [mm]		40-125	160
	Destornillador dinámico, analógico	FS2003	FS2003
	Destornillador dinámico, digital	FS2248	FS2248
	Lama de recambio	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Destornillador	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	(incl. junta tórica + tornillos) Set de discos de obturación		FS936 SET KOMPLETT
	Junta tórica		O-R 96X4

### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r mm	b mm	P					M					K					N		S			H								
					HC					HC					HC					HC	HW	HC			HC								
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WXM15	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WHH15X			
LNHU130608R-L55T	H	4	0.8	2.2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
LNHU130612R-L55T	H	4	1.2	1.9		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺											☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
LNHU130616R-L55T	H	4	1.6	1.5		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺											☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU130620R-L55T	H	4	2	1.2		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺											☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU130625R-L55T	H	4	2.5	0.7		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺											☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU130630R-L55T	H	4	3	2.3		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺											☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU130632R-L55T	H	4	3.2			☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺											☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU130608R-L65T	H	4	0.8	2.2										☺																		☺	
LNHU130608R-L85T	H	4	0.8	2.2																					☺	☺							
LNMU130608R-L55T	M	4	0.8	2.2		☺	☺	☺	☺					☺			☺	☺	☺	☺	☺												
LNHX130608R-L55T	H	4	0.8	2.2	☺					☺					☺	☺	☺																☺
LNHX1306PDR-L55T	H	2	0.6	5	☺					☺					☺	☺	☺																☺

Plaquita wiper LNHX130608R-L55T solo en combinación con LNHU130608R-L55T . .  
 Plaquita wiper LNHX1306PDR-L55T solo en combinación con LNHU130608R-L55T . .  
 No utilizar una plaquita wiper LNHX1306.R-L55T en herramientas D<sub>c</sub> = 40 mm.

HC = Metal duro recubierto  
 HW = Metal duro no recubierto

# Fresas de escuadrar

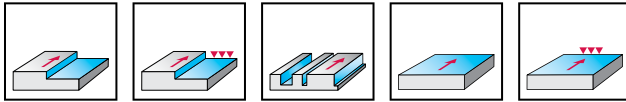
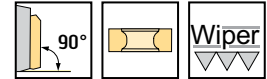
F5141

LNH . 1306 .. R

Walter BLAXX

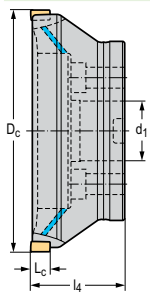


- Disposición tangencial de las plaquitas de corte
- 4 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
F5141	●	●	●	●	●	●	●

## Herramienta



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Denominación	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
F5141.B40.160.Z13.12	160	40	63		12	13	5,38	13	LNH . 1306 .. R

Equilibrada constructivamente | El paquete incluye el cuerpo y los recambios

D2

WALTER SELECT

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

### Recambios

D <sub>c</sub> [mm]		40-160
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2081 (T15IP) 4 Nm

### Accesorios

D <sub>c</sub> [mm]		40-125	160
	Destornillador dinámico, analógico	FS2003	FS2003
	Destornillador dinámico, digital	FS2248	FS2248
	Lama de recambio	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Destornillador	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	(incl. junta tórica + tornillos) Set de discos de obturación		FS936 SET KOMPLETT
	Junta tórica		O-R 96X4

### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r mm	b mm	P					M					K					N		S			H									
					HC					HC					HC					HC	HW	HC			HC									
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WXM15	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WHH15X				
	LNHU130608R-L55T	H	4	0.8	2.2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		
	LNHU130612R-L55T	H	4	1.2	1.9	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		
	LNHU130616R-L55T	H	4	1.6	1.5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
	LNHU130620R-L55T	H	4	2	1.2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
	LNHU130625R-L55T	H	4	2.5	0.7	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
	LNHU130630R-L55T	H	4	3	2.3	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
	LNHU130632R-L55T	H	4	3.2		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
	LNHU130608R-L65T	H	4	0.8	2.2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
	LNHU130608R-L85T	H	4	0.8	2.2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	LNMU130608R-L55T	M	4	0.8	2.2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	LNHX130608R-L55T	H	4	0.8	2.2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	LNHX1306PDR-L55T	H	2	0.6	5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

Plaquita wiper LNHX130608R-L55T solo en combinación con LNHU130608R-L55T . .  
 Plaquita wiper LNHX1306PDR-L55T solo en combinación con LNHU130608R-L55T . .  
 No utilizar una plaquita wiper LNHX1306.R-L55T en herramientas D<sub>c</sub> = 40 mm.

HC = Metal duro recubierto  
 HW = Metal duro no recubierto

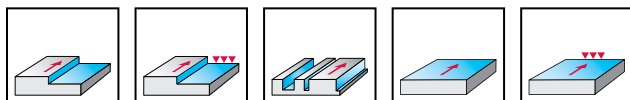
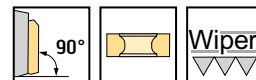
**WALTER SELECT** Estabilidad de la máquina, pieza de trabajo y fijación → muy buena = ☺ → buena = ☺ → moderada = ☺

# Fresas de escuadrar

**F5141** inch

**LNH . 1306 .. R**
**Walter BLAXX**


- Disposición tangencial de las plaquitas de corte
- 4 filos de corte por cada plaquita de corte



P	M	K	N	S	H	O
●	●	●	●	●	●	●

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	Z	lbs	N.º plaq. corte	Tipo
<p>ScrewFit</p>	F5141.UT36.038.Z04.12	1,500	T36	1,575		0,472	4	0,747	4	LNH . 1306 .. R
	F5141.UW38.038.Z04.12	1,500	1,500	1,812	4,500	0,472	4	1,989	4	LNH . 1306 .. R
<p>DIN 1835 B</p>	F5141.UB19.051.Z05.12	2,000	0,750	1,575		0,472	5	1,146	5	LNH . 1306 .. R
	F5141.UB26.064.Z06.12	2,500	1,000	1,575		0,472	6	1,799	6	
	F5141.UB26.076.Z07.12	3,000	1,000	1,969		0,472	7	2,89	7	
	F5141.UB31.102.Z09.12	4,000	1,250	1,969		0,472	9	5,860	9	
	F5141.UB38.102.Z09.12	4,000	1,500	2,480		0,472	9	7,538	9	
	F5141.UB38.127.Z11.12	5,000	1,500	2,480		0,472	11	10,132	11	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F5141.UB38.152.Z13.12	6,000	1,500	2,480		0,472	13	13,316	13	LNH . 1306 .. R

El paquete incluye destornillador | El paquete incluye el cuerpo y los recambios

**WALTER SELECT**

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

### Recambios

D <sub>c</sub> [inch]		1,5	2	2,5	3	4	5-6
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs
	Tornillo fijación p/montaje htas.		FS1518	FS1586	FS1519	FS1339	FS1583

### Accesorios

D <sub>c</sub> [inch]		1,5-6
	Destornillador dinamométrico, analógico	FS2004
	Destornillador dinamométrico, digital	FS2248
	Lama de recambio	FS2014 (T15IP)
	Destornillador	FS1485 (T15IP)

### Plaquetas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r inch	b inch	P					M					K					N		S			H											
					HC					HC					HC					HC	HW	HC			HC											
					WHH15X	WKP255	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WXM15	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP255	WKP35G	WKP35S	WXM15	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WHH15X						
LNHU130608R-L55T	H	4	0,031	0,087	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			
LNHU130612R-L55T	H	4	0,047	0,073	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			
LNHU130616R-L55T	H	4	0,063	0,059	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		
LNHU130620R-L55T	H	4	0,079	0,045	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		
LNHU130625R-L55T	H	4	0,098	0,028	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
LNHU130630R-L55T	H	4	0,118	0,091	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
LNHU130632R-L55T	H	4	0,126		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
LNHU130608R-L65T	H	4	0,031	0,087	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
LNHU130608R-L85T	H	4	0,031	0,087	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNMU130608R-L55T	M	4	0,031	0,087	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHX130608R-L55T	H	4	0,031	0,087	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHX1306PDR-L55T	H	2	0,024	0,197	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

Plaqueta wiper LNHX130608R-L55T solo en combinación con LNHU130608R-L55T . . .  
 Plaqueta wiper LNHX1306PDR-L55T solo en combinación con LNHU130608R-L55T . . .  
 No utilizar una plaqueta wiper LNHX1306..R-L55T en herramientas D<sub>c</sub> = 40 mm.

HC = Metal duro recubierto  
 HW = Metal duro no recubierto

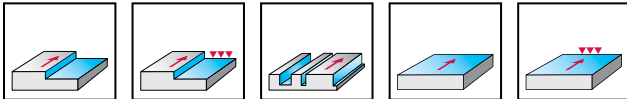
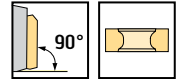
# Fresas de escuadrar

F5241

LNHU1607 .. R  
Walter BLAXX



- Disposición tangencial de las plaquitas de corte
- 4 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
F5241	●	●	●	●	●	●	●

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F5241.B22.050.Z05.15	50	22	40	15	5	0,3	5	LNHU1607 .. R
	F5241.B22.063.Z06.15	63	22	40	15	6	0,7	6	
	F5241.B27.080.Z07.15	80	27	50	15	7	1,27	7	
	F5241.B32.100.Z08.15	100	32	50	15	8	1,84	8	
	F5241.B40.125.Z10.15	125	40	63	15	10	4,21	10	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F5241.B40.160.Z12.15	160	40	63	15	12	5,4	12	LNHU1607 .. R

Equilibrada constructivamente | El paquete incluye el cuerpo y los recambios

D2

WALTER SELECT

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



### Recambios

	D <sub>c</sub> [mm]	50	63-160
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS1495 (T20IP) 5 Nm	FS2112 (T20IP) 5 Nm

### Accesorios

	D <sub>c</sub> [mm]	50-125	160
	Destornillador dinámico, analógico	FS2003	FS2003
	Destornillador dinámico, digital	FS2248	FS2248
	Lama de recambio	FS2015 (T20IP)	FS2015 (T20IP)
	Destornillador	FS1486 (T20IP)	FS1486 (T20IP)
	(incl. junta tórica + tornillos) Set de discos de obturación		FS936 SET KOMPLETT
	Junta tórica		O-R 96X4

### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r mm	b mm	P				M				K				S			
					HC				HC				HC				HC			
					WKP255	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WKK25G	WKK25S	WKP255	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSP45G	
LNHU160708R-L55T	H	4	0,8	2,3	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
LNHU160712R-L55T	H	4	1,2	1,9																
LNHU160716R-L55T	H	4	1,6	1,6																

HC = beschichtetes Hartmetall

# Fresas de escuadrar

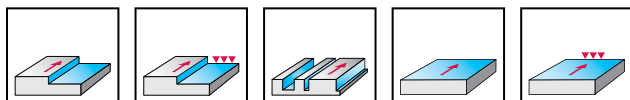
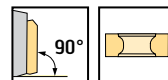
F4041

LNGX1307 .. R

Xtra-tec®



– 4 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
F4041	●	●	●	●	●	●	●

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
<p>ScrewFit</p>	F4041.T36.040.Z03.13	40	T36	40		13	3	0,33	3	LNGX1307 .. R
	F4041.W32.040.Z03.13	40	32	49	110	13	3	0,68	3	LNGX1307 .. R
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F4041.B16.040.Z03.13	40	16	40		13	3	0,31	3	LNGX1307 .. R
	F4041.B22.050.Z03.13	50	22	40		13	3	0,43	3	
	F4041.B22.050.Z04.13	50	22	40		13	4	0,3	4	
	F4041.B22.063.Z04.13	63	22	40		13	4	0,76	4	
	F4041.B22.063.Z06.13	63	22	40		13	6	0,75	6	
	F4041.B27.063.Z04.13	63	27	50		13	4	0,9	4	
	F4041.B27.080.Z05.13	80	27	50		13	5	1,22	5	
	F4041.B27.080.Z07.13	80	27	50		13	7	1,23	7	
	F4041.B32.100.Z05.13	100	32	50		13	5	2,66	5	
	F4041.B32.100.Z08.13	100	32	50		13	8	2,64	8	
F4041.B40.125.Z07.13	125	40	63		13	7	4,17	7		
F4041.B40.125.Z10.13	125	40	63		13	10	4,22	10		

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

### Recambios

	D <sub>c</sub> [mm]	40-125
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS1458 (T15IP) 2,5 Nm

### Accesorios

	D <sub>c</sub> [mm]	40-125
	Destornillador dinámico, analógico	FS2003
	Destornillador dinámico, digital	FS2248
	Lama de recambio	FS2014 (T15IP)
	Destornillador	FS1485 (T15IP)

### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r mm	b mm	P				M			K				N		S	
					HC				HC			HC				HC	HW	HC	
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WKC10
LNGX130708R-L55	G	4	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺
LNGX130712R-L55	G	4	1,2	1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺
LNGX130716R-L55	G	4	1,6	0,9	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺
LNGX130720R-L55	G	4	2	0,7	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺
LNGX130725R-L55	G	4	2,5	0,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				
LNGX130730R-L55	G	4	3	0,7	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				
LNGX130708R-L88	G	4	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		

A partir del radio de esquina r = 1,2 mm, el cuerpo debe repasarse en la zona de la esquina.  
R<sub>(cuerpo)</sub> = r<sub>(plaquita)</sub>

HC = Metal duro recubierto  
HW = Metal duro no recubierto

# Fresas de escuadrar

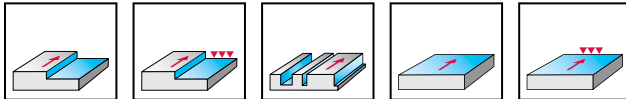
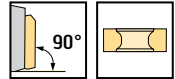
F4041 inch

LNGX1307 .. R

Xtra-tec®



– 4 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
F4041	●	●	●	●	●	●	●

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	Z	lbs	N.º plaq. corte	Tipo
<p>ScrewFit</p>	F4041.UT36.038.Z03.13	1,500	T36	1,575	0,512	3	0,701	3	LNGX1307 .. R
	F4041.UB19.051.Z04.13	2,000	0,750	1,575	0,512	4	1,175	4	LNGX1307 .. R
F4041.UB26.064.Z06.13	2,500	1,000	1,575	0,512	6	1,279	6		
F4041.UB26.076.Z07.13	3,000	1,000	1,969	0,512	7	2,476	7		
F4041.UB38.102.Z08.13	4,000	1,500	2,48	0,512	8	5,467	8		
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>									

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

D2

### Recambios

D <sub>c</sub> [inch]		1,5	2	2,5	3	4
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS1458 (T15IP) 1,844 lbs	FS1458 (T15IP) 1,844 lbs	FS1458 (T15IP) 1,844 lbs	FS1458 (T15IP) 1,844 lbs	FS1458 (T15IP) 1,844 lbs
	Tornillo fijación p/montaje htas.		FS1523	FS1586	FS1519	FS1583

### Accesorios

D <sub>c</sub> [inch]		1,5-4
	Destornillador dinamométrico, analógico	FS2004
	Destornillador dinamométrico, digital	FS2248
	Lama de recambio	FS2014 (T15IP)
	Destornillador	FS1485 (T15IP)

### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r inch	b inch	P			M			K			N		S							
					HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HW	HC	HC	HC								
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSP45G	
LNGX130708R-L55	G	4	0,031	0,047	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNGX130712R-L55	G	4	0,047	0,039	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNGX130716R-L55	G	4	0,063	0,035	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNGX130720R-L55	G	4	0,079	0,028	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNGX130725R-L55	G	4	0,098	0,024	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNGX130730R-L55	G	4	0,118	0,028	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNGX130708R-L88	G	4	0,031	0,047	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

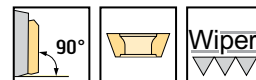
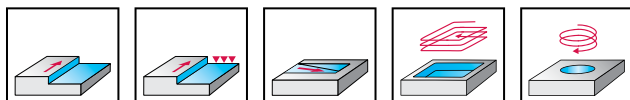
A partir del radio de esquina r = 1,2 mm, el cuerpo debe repasarse en la zona de la esquina.  
R<sub>(cuerpo)</sub> = r<sub>(plaquita)</sub>

HC = Metal duro recubierto  
HW = Metal duro no recubierto

# Fresas de escuadrar

**F4042R** 
**AD .. 10T3 .. R**
**Xtra-tec®**

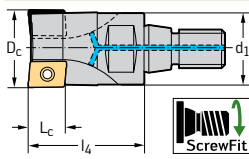

- 2 filos de corte por cada plaquita de corte
- Diseño reforzado



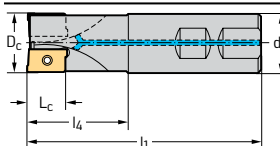
	P	M	K	N	S	H	O
F4042R	●	●	●	●	●	●	●

## Herramienta

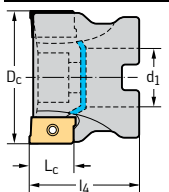
Denominación	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
F4042R.T14.016.Z02.10	16	T14	25		10	2	0,04	2	AD .. 10T3 .. R
F4042R.T18.020.Z03.10	20	T18	30		10	3	0,06	3	
F4042R.T22.025.Z03.10	25	T22	35		10	3	0,12	3	
F4042R.T28.032.Z04.10	32	T28	35		10	4	0,18	4	
F4042R.T28.032.Z05.10	32	T28	35		10	5	0,19	5	
F4042R.W32.032.Z05.10	32	32	30	110	10	5	0,62	5	AD .. 10T3 .. R
F4042R.B22.050.Z05.10	50	22	40		10	5	0,38	5	AD .. 10T3 .. R
F4042R.B22.050.Z07.10	50	22	40		10	7	0,39	7	
F4042R.B22.063.Z06.10	63	22	40		10	6	0,65	6	
F4042R.Z20.020.Z02.10	20	20	30	200	10	2	0,46	2	AD .. 10T3 .. R
F4042R.Z32.032.Z03.10	32	32	40	200	10	3	1,18	3	



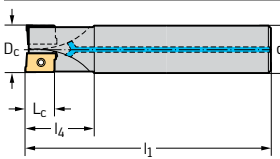
ScrewFit



DIN 1835 B



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway



Cylindrical shank

Equilibrada constructivamente | El paquete incluye el cuerpo y los recambios

D2

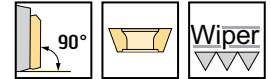
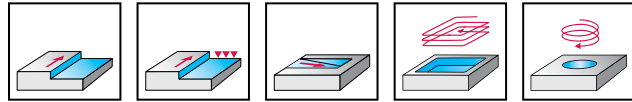
**WALTER SELECT** Estabilidad de la máquina, pieza de trabajo y fijación → muy buena = 😊 → buena = 😐 → moderada = 😞



# Fresas de escuadrar

**F4042R** inch
**AD .. 10T3 .. R**
**Xtra-tec®**


- 2 filos de corte por cada plaquita de corte
- Diseño reforzado



	P	M	K	N	S	H	O
F4042R	●	●	●	●	●	●	●

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	Z	lbs	N.º plaq. corte	Tipo
 ScrewFit	F4042R.UT18.019.Z03.10	0,750	T18	1,181		0,394	3	0,13	3	AD .. 10T3 .. R
	F4042R.UW15.015.Z02.10	0,625	0,625	1,024	2,929	0,394	2	0,022	2	AD .. 10T3 .. R
	F4042R.UW19.019.Z03.10	0,750	0,750	1,181	3,212	0,394	3	0,353	3	
	F4042R.UW26.026.Z03.10	1,000	1,000	1,181	3,462	0,394	3	0,675	3	
 DIN 1835 B	F4042R.UZ15.015.Z02.10	0,625	0,625	1,024	7,000	0,394	2	0,571	2	AD .. 10T3 .. R
	F4042R.UZ19.019.Z03.10	0,750	0,750	1,181	8,000	0,394	3	0,922	3	
 Cylindrical shank	F4042R.UB19.051.Z05.10	2,000	0,750	1,575		0,394	5	0,926	5	AD .. 10T3 .. R
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway										

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

D2

**WALTER SELECT**

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





# Fresas de escuadrar

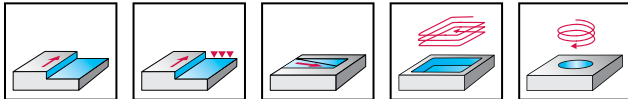
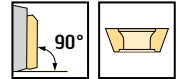
F4042

AD .. 1807 .. R

Xtra-tec®



- 2 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
F4042	●	●	●	●	●	●	●

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F4042.B40.160.Z10.16	160	40	63	16,7	10	4,99	10	AD .. 1807 .. R
	F4042.B27.063.Z05.16	63	27	50	16,7	5	0,62	5	AD .. 1807 .. R
F4042.B27.080.Z05.16	80	27	50	16,7	5	0,09	5		
F4042.B27.080.Z06.16	80	27	50	16,7	6	1,14	6		
F4042.B32.100.Z07.16	100	32	50	16,7	7	1,76	7		
F4042.B40.125.Z08.16	125	40	63	16,7	8	4,04	8		
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>									


Equilibrada constructivamente | El paquete incluye el cuerpo y los recambios

D2




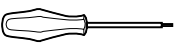
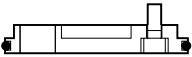

WALTER SELECT

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

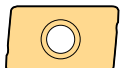
### Recambios

	D <sub>c</sub> [mm]	63–160
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS1495 (T20IP) 5 Nm

### Accesorios

	D <sub>c</sub> [mm]	63–125	160
	Destornillador dinámico, analógico	FS2003	FS2003
	Destornillador dinámico, digital	FS2248	FS2248
	Lama de recambio	FS2015 (T20IP)	FS2015 (T20IP)
	Destornillador	FS1486 (T20IP)	FS1486 (T20IP)
	(incl. junta tórica + tornillos) Set de discos de obturación		FS936 SET KOMPLETT
	Junta tórica		O-R 96X4

### Plaquitas de corte

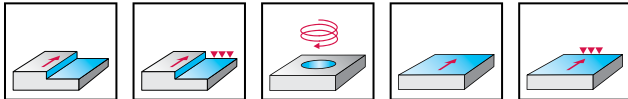
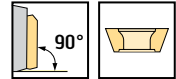
Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r mm	b mm	P		M	K		S
					HC		HC	HC		HC
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45G	WKK25G
 ADGT1807PER-D51	G	2	1,2	1,8	☒	☒				
ADGT1807PER-D56	G	2	1,2	1,8	☒	☒	☒			☒
ADMT180712R-D56	M	2	1,2	1,8	☒	☒	☒	☒	☒	☒
ADMT180712R-F56	M	2	1,2	1,8	☒	☒	☒	☒	☒	☒

HC = beschichtetes Hartmetall

# Fresas de escuadrar

**F2010** 
**AD .. 1204 .. R**


- Plano axial ajustable
- 2 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.080.Z06.11.R718M	80	27	50	11,7	6	1,28	6	AD .. 1204 .. R
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.100.Z07.11.R718M	100	32	50	11,7	7	1,83	7	AD .. 1204 .. R
	F2010.B.125.Z08.11.R718M	125	40	63	11,7	8	3,91	8	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.160.Z10.11.R718M	160	40	63	11,7	10	5,65	10	AD .. 1204 .. R
	F2010.B.200.Z12.11.R718M	200	60	63	11,7	12	9,6	12	
	F2010.B.250.Z12.11.R718M	250	60	63	11,7	12	16	12	
	F2010.B.250.Z16.11.R718M	250	60	63	11,7	16	16,21	16	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.315.Z14.11.R718M	315	60	80	11,7	14	27,39	14	AD .. 1204 .. R
	F2010.B.315.Z18.11.R718M	315	60	80	11,7	18	26,2	18	

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

**WALTER SELECT**

Estabilidad de la máquina, pieza de trabajo y fijación

→ muy buena = 😊

→ buena = 😐

→ moderada = 😞

## Recambios

	D <sub>c</sub> [mm]	80-315
	Cartucho para cuerpos	FR718M
	Tornillo de fijación para cartucho Par de apriete	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS1457 (T9IP) 2 Nm
	Perno de ajuste	FS303 (T20)

## Accesorios

	D <sub>c</sub> [mm]	80-315
	Destornillador para plaquita de corte	FS1484 (T9IP)
	Destornillador para perno de ajuste	FS228 (T20)
	Llave ISO 2936 para cartucho	ISO2936-4 (SW 4)
	Mango en T para ajustar el par de giro	FS2041
	Lama de recambio	FS2051 (SW 4)
	Destornillador dinamométrico, analógico	FS2003
	Destornillador dinamométrico, digital	FS2248
	Lama de recambio	FS2013 (T9IP)

## Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r mm	b mm	P		M				K			N		S										
					HC		HC				HC			HC	HW	HC										
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G
	ADGT120404R-F56	G	2	0,4	1,2																					
	ADGT120430R-F56	G	2	3	0,8																					
	ADGT120440R-F56	G	2	4	0,4																					
	ADGT1204PER-F56	G	2	0,8	1,2																					
	ADGT120416R-D67	G	2	1,6	1																					
	ADGT1204PER-D67	G	2	0,8	1,2																					
	ADGT1204PER-D51	G	2	0,8	1,2																					
	ADGT1204PER-D56	G	2	0,8	1,2																					
	ADGT1204PER-G77	G	2	0,8	1,2																					
	ADHT120416R-G88	H	2	1,6	1																					
	ADHT120440R-G88	H	2	4	0,4																					
	ADHT1204PER-G88	H	2	0,8	1,2																					
	ADKT1204PER-F56	K	2	0,8	1,2																					
	ADMT120404R-F56	M	2	0,4	1,2																					
	ADMT120408R-F56	M	2	0,8	1,2																					
	ADMT120412R-F56	M	2	1,2	1,2																					
	ADMT120416R-F56	M	2	1,6	1																					
	ADMT120420R-F56	M	2	2	1																					
	ADMT120425R-F56	M	2	2,5	0,8																					
	ADMT120430R-F56	M	2	3	0,8																					
	ADMT120432R-F56	M	2	3,2	0,8																					
	ADMT120440R-F56	M	2	4	0,4																					
	ADMT120408R-D56	M	2	0,8	1,2																					
	ADMT120408R-G56	M	2	0,8	1,2																					

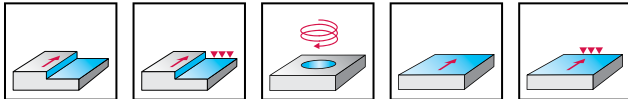
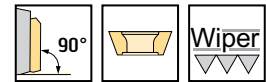
A partir del radio de esquina r = 2,0 mm, el cartucho debe repasarse en la zona de la esquina:  
R (cuerpo) = r (plaquita de corte) - 1 mm

HC = Metal duro recubierto  
HW = Metal duro no recubierto

# Fresas de escuadrar

**F2010** 
**AD .. 1606 .. R**


- Plano axial ajustable
- 2 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.080.Z06.15.R719M	80	27	50	15	6	1,22	6	AD .. 1606 .. R
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.100.Z07.15.R719M	100	32	50	15	7	1,77	7	AD .. 1606 .. R
	F2010.B.125.Z08.15.R719M	125	40	63	15	8	3,65	8	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.160.Z10.15.R719M	160	40	63	15	10	5,58	10	AD .. 1606 .. R
	F2010.B.200.Z12.15.R719M	200	60	63	15	12	9,6	12	
	F2010.B.250.Z12.15.R719M	250	60	63	15	12	16,1	12	
	F2010.B.250.Z16.15.R719M	250	60	63	15	16	16,07	16	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.315.Z14.15.R719M	315	60	80	15	14	27,4	14	AD .. 1606 .. R
	F2010.B.315.Z18.15.R719M	315	60	80	15	18	27,5	18	

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

**WALTER SELECT**

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

### Recambios

	D <sub>c</sub> [mm]	80-315
	Cartucho para cuerpos	FR719M
	Tornillo de fijación para cartucho Par de apriete	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm
	Perno de ajuste	FS303 (T20)

### Accesorios

	D <sub>c</sub> [mm]	80-315
	Destornillador para plaquita de corte	FS1485 (T15IP)
	Destornillador para perno de ajuste	FS228 (T20)
	Llave ISO 2936 para cartucho	ISO2936-4 (SW 4)
	Mango en T para ajustar el par de giro	FS2041
	Lama de recambio	FS2051 (SW 4)
	Destornillador dinamométrico, analógico	FS2003
	Destornillador dinamométrico, digital	FS2248
	Lama de recambio	FS2014 (T15IP)

### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r mm	b mm	P					M					K					N		S									
					HC					HC					HC					HC	HW	HC									
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WXM15	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WXM15	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	
ADGT160612R-F56	G	2	1,2	1,6																											
ADGT160616R-F56	G	2	1,6	1,4																											
ADGT160620R-F56	G	2	2	1,4																											
ADGT160632R-F56	G	2	3,2	1,2																											
ADGT160640R-F56	G	2	4	1																											
ADGT1606PER-F56	G	2	0,8	1,6																											
ADGT160616R-D67	G	2	1,6	1																											
ADGT1606PER-D67	G	2	0,8	1,6																											
ADGT1606PER-D51	G	2	0,8	1,6																											
ADGT1606PER-D56	G	2	0,8	1,6																											
ADGT1606PER-G77	G	2	0,8	1,2																											
ADHT160616R-G88	H	2	1,6	1,4																											
ADHT1606PER-G88	H	2	0,8	1,6																											
ADKT1606PER-F56	K	2	0,8	1,6																											
ADMT160608R-D56	M	2	0,8	1,6																											
ADMT160608R-F56	M	2	0,8	1,6																											
ADMT160612R-F56	M	2	1,2	1,6																											
ADMT160616R-F56	M	2	1,6	1,4																											
ADMT160620R-F56	M	2	2	1,4																											
ADMT160625R-F56	M	2	2,5	1,2																											
ADMT160630R-F56	M	2	3	1,2																											
ADMT160632R-F56	M	2	3,2	1,2																											
ADMT160640R-F56	M	2	4	1																											
ADMT160650R-F56	M	2	5																												
ADMT160660R-F56	M	2	6																												
ADMT160608R-G56	M	2	0,8	1,6																											

A partir del radio de esquina r = 2,0 mm, el cartucho debe repasarse en la zona de la esquina:

R (cuerpo) = r (plaquita de corte) - 1 mm

Plaquita wiper ADGX1606PER-F56 solo en combinación con ADGT1606PER-F56, ADGT1606PER-D67 o ADGT1606PER-G77

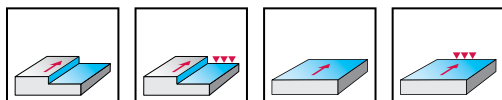
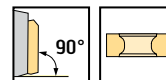
HC = Metal duro recubierto

HW = Metal duro no recubierto

# Fresas de escuadrar

**F2010** mm
**LNGX1307 .. R**


- Plano axial ajustable
- 4 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.080.Z06.13.R722M	80	27	50	13	6	1,23	6	LNGX1307 .. R
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.100.Z07.13.R722M	100	32	50	13	7	1,76	7	LNGX1307 .. R
	F2010.B.125.Z08.13.R722M	125	40	63	13	8	3,5	8	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.160.Z10.13.R722M	160	40	63	13	10	5,59	10	LNGX1307 .. R
	F2010.B.200.Z12.13.R722M	200	60	63	13	12	9,66	12	
	F2010.B.250.Z12.13.R722M	250	60	63	13	12	16,08	12	
	F2010.B.250.Z16.13.R722M	250	60	63	13	16	15,85	16	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.315.Z14.13.R722M	315	60	80	13	14	28	14	LNGX1307 .. R
	F2010.B.315.Z18.13.R722M	315	60	80	13	18	26,21	18	

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

**WALTER SELECT**

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



### Recambios

	D <sub>c</sub> [mm]	80-315
	Cartucho para cuerpos	FR722M
	Tornillo de fijación para cartucho Par de apriete	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS1458 (T15IP) 2,5 Nm
	Perno de ajuste	FS303 (T20)

### Accesorios

	D <sub>c</sub> [mm]	80-315
	Destornillador para plaquita de corte	FS1485 (T15IP)
	Destornillador para perno de ajuste	FS228 (T20)
	Llave ISO 2936 para cartucho	ISO2936-4 (SW 4)
	Mango en T para ajustar el par de giro	FS2041
	Lama de recambio	FS2051 (SW 4)
	Destornillador dinámico, analógico	FS2003
	Destornillador dinámico, digital	FS2248
	Lama de recambio	FS2014 (T15IP)

### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r mm	b mm	P				M			K				N		S				
					HC				HC			HC				HC	HW	HC				
					WKP255	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSP45G
LNGX130708R-L55	G	4	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺
LNGX130712R-L55	G	4	1,2	1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺			☺	☺	☺
LNGX130716R-L55	G	4	1,6	0,9	☺	☺	☺	☺							☺	☺	☺					☺
LNGX130720R-L55	G	4	2	0,7	☺	☺	☺	☺							☺	☺	☺					☺
LNGX130725R-L55	G	4	2,5	0,6	☺	☺	☺	☺							☺	☺	☺					☺
LNGX130730R-L55	G	4	3	0,7	☺	☺	☺	☺							☺	☺	☺					☺
LNGX130708R-L88	G	4	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺										☺	☺			

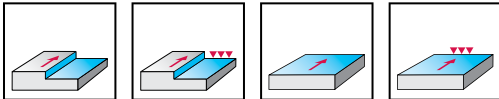
A partir del radio de esquina r = 2,0 mm, el cartucho debe repasarse en la zona de la esquina:  
R<sub>(cuerpo)</sub> = r<sub>(plaquita)</sub>

HC = Metal duro recubierto  
HW = Metal duro no recubierto

# Fresas de escuadrar

**F2010** mm
**LNH . 0904 .. R**


- Plano axial ajustable
- 4 filos de corte por cada plaquita de corte, disposición tangencial



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.080.Z06.08.R751M	80	27	50	8	6	1,2	6	LNH . 0904 .. R
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.100.Z07.08.R751M	100	32	50	8	7	1,8	7	LNH . 0904 .. R
	F2010.B.125.Z08.08.R751M	125	40	63	8	8	3,5	8	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.160.Z10.08.R751M	160	40	63	8	10	5,65	10	LNH . 0904 .. R
	F2010.B.200.Z12.08.R751M	200	60	63	8	12	9,96	12	
	F2010.B.250.Z12.08.R751M	250	60	63	8	12	14,6	12	
	F2010.B.250.Z16.08.R751M	250	60	63	8	16	14,5	16	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.315.Z14.08.R751M	315	60	80	8	14	26,3	14	LNH . 0904 .. R
	F2010.B.315.Z18.08.R751M	315	60	80	8	18	26,2	18	

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

**WALTER SELECT**

Estabilidad de la máquina, pieza de trabajo y fijación

→ muy buena = 😊

→ buena = 😐

→ moderada = 😞

### Recambios

	D <sub>c</sub> [mm]	80-315
	Cartucho para cuerpos	FR751M
	Tornillo de fijación para cartucho Par de apriete	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS1457 (T9IP) 2 Nm
	Perno de ajuste	FS303 (T20)

### Accesorios

	D <sub>c</sub> [mm]	80-315
	Destornillador para plaquita de corte	FS1484 (T9IP)
	Destornillador para perno de ajuste	FS228 (T20)
	Llave ISO 2936 para cartucho	ISO2936-4 (SW 4)
	Mango en T para ajustar el par de giro	FS2041
	Lama de recambio	FS2051 (SW 4)
	Destornillador dinámico, analógico	FS2003
	Destornillador dinámico, digital	FS2248
	Lama de recambio	FS2013 (T9IP)

### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r mm	b mm	P				M				K				N		S				H			
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G
	LNHU090404R-L55T	H	4	0,4	1,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	LNHU090408R-L55T	H	4	0,8	1,1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	LNHU090412R-L55T	H	4	1,2	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	LNHU090416R-L55T	H	4	1,6		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	LNHU090420R-L55T	H	4	2		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	LNHU090404R-L65T	H	4	0,4	1,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	LNHU090404R-L85T	H	4	0,4	1,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	LNLMU090404R-L55T	M	4	0,4	1,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	LNHX0904PDR-L55T	H	2	0,4	3,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	

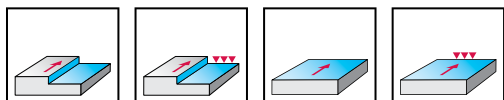
Plaquita wiper LNHX0904PDR-L55T solo en combinación con LNHU090404R-L55T . .

HC = Metal duro recubierto  
HW = Metal duro no recubierto

# Fresas de escuadrar

**F2010** 
**LNH . 1306 .. R**


- Plano axial ajustable
- 4 filos de corte por cada plaquita de corte, disposición tangencial



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.080.Z06.12.R752M	80	27	50	12	6	1,22	6	LNH . 1306 .. R
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.100.Z07.12.R752M	100	32	50	12	7	1,8	7	LNH . 1306 .. R
	F2010.B.125.Z08.12.R752M	125	40	63	12	8	3,5	8	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.160.Z10.12.R752M	160	40	63	12	10	5,5	10	LNH . 1306 .. R
	F2010.B.200.Z12.12.R752M	200	60	63	12	12	9,86	12	
	F2010.B.250.Z12.12.R752M	250	60	63	12	12	16,4	12	
	F2010.B.250.Z16.12.R752M	250	60	63	12	16	14,5	16	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.315.Z14.12.R752M	315	60	80	12	14	26,3	14	LNH . 1306 .. R
	F2010.B.315.Z18.12.R752M	315	60	80	12	18	26,2	18	

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

**WALTER SELECT**

Estabilidad de la máquina, pieza de trabajo y fijación

→ muy buena = 😊

→ buena = 😐

→ moderada = 😞

### Recambios

	D <sub>c</sub> [mm]	80-315
	Cartucho para cuerpos	FR752M
	Tornillo de fijación para cartucho Par de apriete	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2081 (T15IP) 4 Nm
	Perno de ajuste	FS303 (T20)

### Accesorios

	D <sub>c</sub> [mm]	80-315
	Destornillador para plaquita de corte	FS1485 (T15IP)
	Destornillador para perno de ajuste	FS228 (T20)
	Llave ISO 2936 para cartucho	ISO2936-4 (SW 4)
	Mango en T para ajustar el par de giro	FS2041
	Lama de recambio	FS2051 (SW 4)
	Destornillador dinámico, analógico	FS2003
	Destornillador dinámico, digital	FS2248
	Lama de recambio	FS2014 (T15IP)

### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r mm	b mm	P					M					K					N		S			H									
					HC					HC					HC					HC	HW	HC			HC									
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WXM15	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WHH15X				
LNHU130608R-L55T	H	4	0,8	2,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		
LNHU130612R-L55T	H	4	1,2	1,9		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺											☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
LNHU130616R-L55T	H	4	1,6	1,5		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺											☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU130620R-L55T	H	4	2	1,2		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺											☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU130625R-L55T	H	4	2,5	0,7		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺											☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU130630R-L55T	H	4	3	2,3		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺											☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU130632R-L55T	H	4	3,2			☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺											☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU130608R-L65T	H	4	0,8	2,2		☺	☺	☺	☺	☺																								
LNHU130608R-L85T	H	4	0,8	2,2		☺	☺	☺	☺	☺															☺	☺								
LNMU130608R-L55T	M	4	0,8	2,2		☺	☺	☺	☺	☺																								
LNHX130608R-L55T	H	4	0,8	2,2	☺					☺					☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺								☺	
LNHX1306PDR-L55T	H	2	0,6	5	☺					☺					☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺									☺	

Plaquita wiper LNHX130608R-L55T solo en combinación con LNHU130608R-L55T . .  
 Plaquita wiper LNHX1306PDR-L55T solo en combinación con LNHU130608R-L55T . .

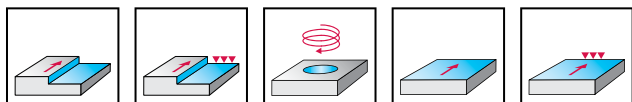
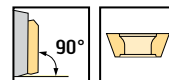
HC = Metal duro recubierto  
 HW = Metal duro no recubierto

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

# Fresas de escuadrar

**F2010** mm
**BC .. 1204 .. R**


- Plano axial ajustable
- 2 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.080.Z06.11.R764M	80	27	50	11,7	6	1,28	6	BC .. 1204 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.100.Z07.11.R764M	100	32	50	11,7	7	1,83	7	BC .. 1204 .. R
	F2010.B.125.Z08.11.R764M	125	40	63	11,7	8	3,91	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.160.Z10.11.R764M	160	40	63	11,7	10	5,65	10	BC .. 1204 .. R
	F2010.B.200.Z12.11.R764M	200	60	63	11,7	12	9,6	12	
	F2010.B.250.Z12.11.R764M	250	60	63	11,7	12	16	12	
	F2010.B.250.Z16.11.R764M	250	60	63	11,7	16	16,21	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.315.Z14.11.R764M	315	60	80	11,7	14	27,39	14	BC .. 1204 .. R
	F2010.B.315.Z18.11.R764M	315	60	80	11,7	18	26,2	18	

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

**WALTER SELECT**

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

### Recambios

	D <sub>c</sub> [mm]	80-315
	Cartucho para cuerpos	FR764M
	Tornillo de fijación para cartucho Par de apriete	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2573 (T9IP) 2 Nm
	Perno de ajuste	FS303 (T20)

### Accesorios

	D <sub>c</sub> [mm]	80-315
	Destornillador dinámico, analógico	FS2003
	Destornillador dinámico, digital	FS2248
	Lama de recambio para plaquita de corte	FS2013 (T9IP)
	Mango en T para ajustar el par de giro	FS2041
	Lama de recambio para cartucho	FS2051 (SW 4)
	Destornillador para plaquita de corte	FS1484 (T9IP)
	Destornillador para perno de ajuste	FS228 (T20)
	Llave ISO 2936 para cartucho	ISO2936-4 (SW 4)

### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	P		M				K					N			S						
			HC		HC				HC					DP	HC	HW	HC						
			WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WDN20	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G
	BCGT120408R-B85	G	1																				
	BCGT120408R-G55	G	2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	BCHT120404R-K85	H	2															☉	☉				
	BCHT120408R-K85	H	2															☉	☉	☉			
	BCHT120412R-K85	H	2															☉	☉	☉	☉		
	BCHT120416R-K85	H	2															☉	☉	☉	☉		
	BCHT120420R-K85	H	2															☉	☉	☉	☉		
	BCHT120425R-K85	H	2															☉	☉	☉	☉		
	BCHT120430R-K85	H	2															☉	☉	☉	☉		
	BCHT120440R-K85	H	2															☉	☉	☉	☉		
	BCMT120404R-G55	M	2		☉	☉	☉	☉														☉	☉
	BCMT120408R-G55	M	2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉				☉	☉	☉
	BCMT120412R-G55	M	2		☉	☉	☉	☉														☉	☉
	BCMT120416R-G55	M	2		☉	☉	☉	☉														☉	☉
	BCMT120420R-G55	M	2		☉	☉	☉	☉														☉	☉
	BCMT120425R-G55	M	2		☉	☉	☉	☉														☉	☉
	BCMT120430R-G55	M	2		☉	☉	☉	☉														☉	☉
	BCMT120432R-G55	M	2		☉	☉	☉	☉														☉	☉
	BCMT120440R-G55	M	2		☉	☉	☉	☉														☉	☉
	BCMT120408R-F55	M	2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉				☉	☉	☉
	BCMT120408R-K55	M	2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉				☉	☉	☉

HC = beschichtetes Hartmetall  
 DP = Polykristaliner Diamant  
 HW = unbeschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT

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

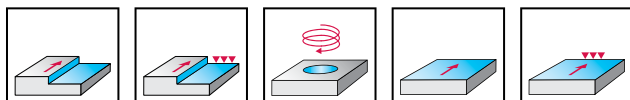
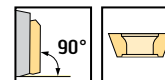
☉ ☺ ☹ \* / \* = Nuevo en el catálogo

D2

# Fresas de escuadrar

**F2010** inch
**BC .. 1204 .. R**


- Plano axial ajustable
- 2 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	Z	lbs	N.º plaq. corte	Tipo
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.UB.076.Z06.11R764M	3,000	1,000	2,000	0,461	6	1,918	6	BC .. 1204 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.UB.102.Z07.11R764M	4,000	1,250	2,000	0,461	7	4,85	7	BC .. 1204 .. R
	F2010.UB.127.Z08.11R764M	5,000	1,500	2,500	0,461	8	7,496	8	
	F2010.UB.152.Z10.11R764M	6,000	1,500	2,500	0,461	10	13,095	10	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.UB.203.Z12.11R764M	8,000	2,500	2,500	0,461	12	21,297	12	BC .. 1204 .. R
	F2010.UB.254.Z12.11R764M	10,000	2,500	2,500	0,461	12	36,376	12	
	F2010.UB.254.Z16.11R764M	10,000	2,500	2,500	0,461	16	36,376	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.UB.305.Z18.11R764M	12,000	2,500	2,500	0,461	18	45,636	18	BC .. 1204 .. R

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

**WALTER SELECT**

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

D2



Recambios		D <sub>c</sub> (inch)	3	4	5-6	8-12
	Cartucho para cuerpos		FR764M	FR764M	FR764M	FR764M
	Tornillo de fijación para cartucho Par de apriete		FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete		FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs
	Perno de ajuste		FS303 (T20)	FS303 (T20)	FS303 (T20)	FS303 (T20)
	Tornillo fijación p/montaje htas.		FS1519	FS1565	FS1566	FS1519

Accesorios		D <sub>c</sub> (inch)	3-12
	Destornillador dinámico, analógico		FS2004
	Destornillador dinámico, digital		FS2248
	Lama de recambio para plaquita de corte		FS2013 (T9IP)
	Mango en T para ajustar el par de giro		FS2041
	Lama de recambio para cartucho		FS2051 (SW 4)
	Destornillador para plaquita de corte		FS1484 (T9IP)
	Destornillador para perno de ajuste		FS228 (T20)
	Llave ISO 2936 para cartucho		ISO2936-4 (SW 4)

### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	P				M				K					N			S				
			HC				HC				HC					DP	HC	HW	HC				
			WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WDN20	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G
	BCGT120408R-B85	G	1																				
	BCGT120408R-G55	G	2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	BCHT120404R-K85	H	2															☉	☉				
	BCHT120408R-K85	H	2															☉	☉				
	BCHT120412R-K85	H	2															☉	☉				
	BCHT120416R-K85	H	2															☉	☉				
	BCHT120420R-K85	H	2															☉	☉				
	BCHT120425R-K85	H	2															☉	☉				
	BCHT120430R-K85	H	2															☉	☉				
	BCHT120440R-K85	H	2															☉	☉				
	BCMT120404R-G55	M	2		☉	☉	☉	☉															☉
	BCMT120408R-G55	M	2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉					☉	☉
	BCMT120412R-G55	M	2		☉	☉	☉	☉															☉
	BCMT120416R-G55	M	2		☉	☉	☉	☉															☉
	BCMT120420R-G55	M	2		☉	☉	☉	☉															☉
	BCMT120425R-G55	M	2		☉	☉	☉	☉															☉
	BCMT120430R-G55	M	2		☉	☉	☉	☉															☉
	BCMT120432R-G55	M	2		☉	☉	☉	☉															☉
	BCMT120440R-G55	M	2		☉	☉	☉	☉															☉
	BCMT120408R-F55	M	2	☉	☉	☉	☉																☉
	BCMT120408R-K55	M	2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉					☉	☉

HC = beschichtetes Hartmetall  
 DP = Polykristaliner Diamant  
 HW = unbeschichtetes Hartmetall

**WALTER SELECT** Estabilidad de la máquina, pieza de trabajo y fijación → muy buena = ☉ → buena = ☉ → moderada = ☉

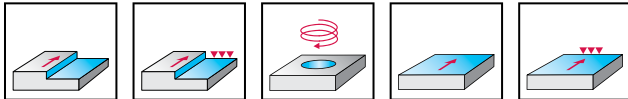
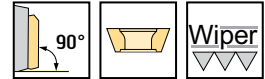
☉ ☉ ☉ / \* = Nuevo en el catálogo

D2

# Fresas de escuadrar

**F2010** mm
**BC .. 1605 .. R**


- Plano axial ajustable
- 2 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.080.Z06.15.R765M	80	27	50	15	6	1,22	6	BC .. 1605 .. R
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.100.Z07.15.R765M	100	32	50	15	7	1,77	7	BC .. 1605 .. R
	F2010.B.125.Z08.15.R765M	125	40	63	15	8	3,65	8	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.160.Z10.15.R765M	160	40	63	15	10	5,58	10	BC .. 1605 .. R
	F2010.B.200.Z12.15.R765M	200	60	63	15	12	9,6	12	
	F2010.B.250.Z12.15.R765M	250	60	63	15	12	16,1	12	
	F2010.B.250.Z16.15.R765M	250	60	63	15	16	16,07	16	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.315.Z14.15.R765M	315	60	80	15	14	27,4	14	BC .. 1605 .. R
	F2010.B.315.Z18.15.R765M	315	60	80	15	18	27,5	18	

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

**WALTER SELECT**

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

### Recambios

	D <sub>c</sub> [mm]	80-315
	Cartucho para cuerpos	FR765M
	Tornillo de fijación para cartucho Par de apriete	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm
	Perno de ajuste	FS303 (T20)

### Accesorios

	D <sub>c</sub> [mm]	80-315
	Destornillador dinámico, analógico	FS2003
	Destornillador dinámico, digital	FS2248
	Lama de recambio para plaquita de corte	FS2014 (T15IP)
	Mango en T para ajustar el par de giro	FS2041
	Lama de recambio para cartucho	FS2051 (SW 4)
	Destornillador para plaquita de corte	FS1485 (T15IP)
	Destornillador para perno de ajuste	FS228 (T20)
	Llave ISO 2936 para cartucho	ISO2936-4 (SW 4)

### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r mm	b mm	P					M					K					N		S			H		
					HC					HC					HC					HC	HW	HC			HC		
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WXM15	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S
	BCGT160508R-G55	G	2	0,8	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	BCHT160508R-K85	H	2	0,8	2																	☺	☺				
	BCHT160512R-K85	H	2	1,2	1,7																	☺	☺				
	BCHT160516R-K85	H	2	1,6	1,7																	☺	☺				
	BCHT160520R-K85	H	2	2	1,5																	☺	☺				
	BCHT160525R-K85	H	2	2,5	1,4																	☺	☺				
	BCHT160530R-K85	H	2	3	1,2																	☺	☺				
	BCHT160540R-K85	H	2	4	1,1																	☺	☺				
	BCMT160508R-F55	M	2	0,8	2	☺	☺	☺	☺																☺	☺	☺
	BCMT160508R-G55	M	2	0,8	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺
	BCMT160512R-G55	M	2	1,2	1,7																				☺	☺	☺
	BCMT160516R-G55	M	2	1,6	1,5																				☺	☺	☺
	BCMT160520R-G55	M	2	2	1,5																				☺	☺	☺
	BCMT160525R-G55	M	2	2,5	1,4																				☺	☺	☺
	BCMT160530R-G55	M	2	3	1,2																				☺	☺	☺
	BCMT160532R-G55	M	2	3,2	1,1																				☺	☺	☺
	BCMT160540R-G55	M	2	4	1,1																				☺	☺	☺
	BCMT160550R-G55	M	2	5	0,7																				☺	☺	☺
	BCMT160560R-G55	M	2	6	0,1																				☺	☺	☺
	BCMT160508R-K55	M	2	0,8	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	
	BCGX1605PDR-G55	G	2	0,8	8	☺				☺				☺	☺	☺					☺					☺	

HC = beschichtetes Hartmetall  
HW = unbeschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT

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

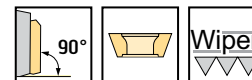
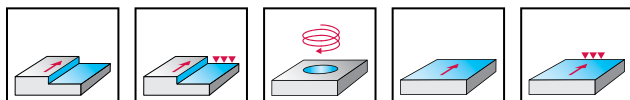
☺ ☺ ☺ / \* = Nuevo en el catálogo

D2

# Fresas de escuadrar

**F2010** inch
**BC .. 1605 .. R**


- Plano axial ajustable
- 2 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	Z	lbs	N.º plaq. corte	Tipo
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.UB.076.Z06.15R765M	3,000	1,000	2,000	0,591	6	2,513	6	BC .. 1605 .. R
	F2010.UB.102.Z07.15R765M	4,000	1,250	2,000	0,591	7	4,057	7	BC .. 1605 .. R
	F2010.UB.127.Z08.15R765M	5,000	1,500	2,500	0,591	8	7,716	8	
	F2010.UB.152.Z10.15R765M	6,000	1,500	2,500	0,591	10	13,051	10	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.UB.203.Z12.15R765M	8,000	2,500	2,500	0,591	12	23,766	12	BC .. 1605 .. R
	F2010.UB.254.Z12.15R765M	10,000	2,500	2,500	0,591	12	40,3	12	
	F2010.UB.254.Z16.15R765M	10,000	2,500	2,500	0,591	16	40,08	16	
	 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.UB.305.Z18.15R765M	12,000	2,500	2,500	0,591	18	68,343	18

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

**WALTER SELECT**

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

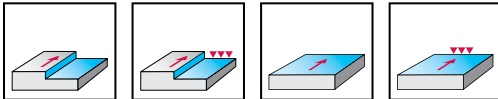
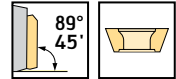
D2



# Fresas de escuadrar

**F2010** 
**SD .. 09T3 ..; SDGT09T3PDR**


- Plano axial ajustable
- 4 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.080.Z06.08.R756M	80	27	50	8,4	6	1,3	6	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.100.Z07.08.R756M	100	32	50	8,4	7	1,9	7	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
	F2010.B.125.Z08.08.R756M	125	40	63	8,4	8	3,6	8	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.160.Z10.08.R756M	160	40	63	8,4	10	5,6	10	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
	F2010.B.200.Z12.08.R756M	200	60	63	8,4	12	8,3	12	
	F2010.B.250.Z12.08.R756M	250	60	63	8,4	12	14,8	12	
	F2010.B.250.Z16.08.R756M	250	60	63	8,4	16	14,6	16	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.315.Z14.08.R756M	315	60	80	8,4	14	26,3	14	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
	F2010.B.315.Z18.08.R756M	315	60	80	8,4	18	26,2	18	

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

**WALTER SELECT**

Estabilidad de la máquina, pieza de trabajo y fijación

→ muy buena = 😊

→ buena = 😐

→ moderada = 😞

### Recambios

	D <sub>c</sub> [mm]	80-315
	Cartucho para cuerpos	FR756M
	Tornillo de fijación para cartucho Par de apriete	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2266 (T10IP) 2 Nm
	Perno de ajuste	FS303 (T20)

### Accesorios

	D <sub>c</sub> [mm]	80-315
	Destornillador dinámico, analógico	FS2003
	Destornillador dinámico, digital	FS2248
	Lama de recambio para plaquita de corte	FS2268 (T10IP)
	Mango en T para ajustar el par de giro	FS2041
	Lama de recambio para cartucho	FS2051 (SW 4)
	Destornillador para plaquita de corte	FS2267 (T10IP)
	Destornillador para perno de ajuste	FS228 (T20)
	Llave ISO 2936 para cartucho	ISO2936-4 (SW 4)

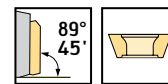
### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r mm	b mm	P				M				K				N			S		
					HC				HC				HC				DP	HC	HW	HC		
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WDN20	WXN15	WK10	WSM35G
SDGT09T3PDR-D57	G	4	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺														
SDGW09T304-A88	G	1	0,4													☺						
SDHT09T304-G88	H	4	0,4													☺	☺					
SDHT09T308-G88	H	4	0,8													☺	☺					
SDMT09T304-F57	M	4	0,4			☺	☺	☺														☺
SDMT09T308-F57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺												☺
SDMT09T312-F57	M	4	1,2			☺	☺	☺														☺
SDMT09T316-F57	M	4	1,6			☺	☺	☺														☺
SDMT09T320-F57	M	4	2			☺	☺	☺														☺
SDMT09T308-D51	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺														☺
SDMT09T308-D57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺												☺
SDMW09T308-A57	M	4	0,8			☺	☺	☺														☺
SDMW09T320-A57	M	4	2			☺	☺	☺														☺

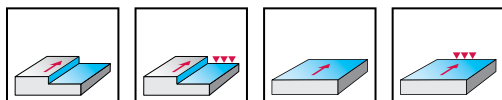
SD..09T3.. : a partir de un radio de esquina r <gt;/> 0,8 mm, el cartucho debe repasarse en la zona de la esquina.  
R<sub>(cuerpo)</sub> = T(plaquita)

HC = Metal duro recubierto  
DP = Diamante policristalino  
HW = Metal duro no recubierto

# Fresas de escuadrar

**F2010** mm
**SD .. 1204 ..; SDGT1204PDR**


- Plano axial ajustable
- 4 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.080.Z06.08.R757M	80	27	50	11,6	6	1,3	6	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.100.Z07.08.R757M	100	32	50	11,6	7	1,9	7	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
	F2010.B.125.Z08.08.R757M	125	40	63	11,6	8	3,6	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.160.Z10.08.R757M	160	40	63	11,6	10	5,6	10	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
	F2010.B.200.Z12.08.R757M	200	60	63	11,6	12	8,3	12	
	F2010.B.250.Z12.08.R757M	250	60	63	11,6	12	14,8	12	
	F2010.B.250.Z16.08.R757M	250	60	63	11,6	16	14,6	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.315.Z14.08.R757M	315	60	80	11,6	14	26,3	14	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
	F2010.B.315.Z18.08.R757M	315	60	80	11,6	18	26,2	18	

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

**WALTER SELECT**

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



### Recambios

	D <sub>c</sub> [mm]	80-315
	Cartucho para cuerpos	FR757M
	Tornillo de fijación para cartucho Par de apriete	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm
	Perno de ajuste	FS303 (T20)

### Accesorios

	D <sub>c</sub> [mm]	80-315
	Destornillador dinámico, analógico	FS2003
	Destornillador dinámico, digital	FS2248
	Lama de recambio para plaquita de corte	FS2014 (T15IP)
	Mango en T para ajustar el par de giro	FS2041
	Lama de recambio para cartucho	FS2051 (SW 4)
	Destornillador para plaquita de corte	FS1485 (T15IP)
	Destornillador para perno de ajuste	FS228 (T20)
	Llave ISO 2936 para cartucho	ISO2936-4 (SW 4)

### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r mm	b mm	P		M				K			N			S						
					HC		HC				HC			DP	HC	HW	HC						
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WDN20	WXN15	WKC10	WSM35G	WSM35S
SDGT1204PDR-D57	G	4	0,8	1,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺								☺	☺	☺			
SDGW120408-A88	G	1	0,8												☺								
SDHT120408-G88	H	4	0,8												☺	☺							
SDMT120408-D51	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺													☺
SDMT120408-D57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺									☺
SDMT120408-F57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺									☺
SDMT120412-F57	M	4	1,2		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺									☺
SDMT120416-F57	M	4	1,6		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺									☺
SDMT120420-F57	M	4	2		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺									☺
SDMT120425-F57	M	4	2,5		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺									☺
SDMW120408-A57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺									☺
SDMW120425-A57	M	4	2,5		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺									☺

SD...1204... : a partir de un radio de esquina r <gt;/> 0,8 mm, el cartucho debe repasarse en la zona de la esquina.  
R<sub>(cuerpo)</sub> = r<sub>(plaquita)</sub>

HC = Metal duro recubierto  
DP = Diamante policristalino  
HW = Metal duro no recubierto

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

☺ ☹ ☹☹ / \* = Nuevo en el catálogo

D2

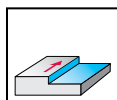
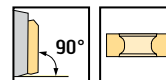
# Fresas tipo erizo

F5038 mm

LNH . 0904 .. R  
Walter BLAXX



- Modelo con dientes de longitud normal
- 4 filos de corte por cada plaquita de corte, disposición tangencial



	P	M	K	N	S	H	O
F5038	●	●	●	●	●		●

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
<p>ScrewFit</p>	F5038.T28.032.Z02.32	32	T28	50		32	2	0,24	2 / 6	LNH . 0904 .. R
	F5038.W25.025.Z02.32	25	25	43	100	32	2	0,31	2 / 6	LNH . 0904 .. R
	F5038.W32.032.Z02.40	32	32	50	111	40	2	0,57	2 / 8	
	F5038.W40.040.Z03.40	40	40	54	125	40	3	1	3 / 12	
DIN 1835 B										

El paquete incluye el cuerpo y los recambios



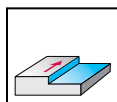
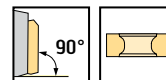
# Fresas tipo erizo

F5138

LNH . 1306 .. R  
Walter BLAXX



- Modelo con dientes de longitud normal
- 4 filos de corte por cada plaquita de corte, disposición tangencial



	P	M	K	N	S	H	O
F5138	●	●	●	●	●	●	●

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
<p>ScrewFit</p>	F5138.T36.040.Z02.34	40	T36	55	34	2	0,43	2 / 4	LNH . 1306 .. R
	F5138.B22.050.Z03.34	50	22	55	34	3	0,5	3 / 6	LNH . 1306 .. R
F5138.B22.050.Z03.45	50	22	65	45	3	0,57	3 / 9		
F5138.B27.063.Z04.45	63	27	70	45	4	1,06	4 / 12		
F5138.B27.063.Z04.56	63	27	80	56	4	1,19	4 / 16		
F5138.B32.080.Z05.56	80	32	85	56	5	2,23	5 / 20		
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>									

Para herramientas con agujero de fijación deben emplearse tornillos de apriete más largos conforme a ISO 4762. Consulte Recambios y accesorios/Otros | El paquete incluye el cuerpo y los recambios

### Recambios

D <sub>c</sub> [mm]		40	50	63	80
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2081 (T15IP) 4 Nm	FS2081 (T15IP) 4 Nm	FS2081 (T15IP) 4 Nm	FS2081 (T15IP) 4 Nm
	Tornillo fijación p/montaje htas.		M10X040 ISO4762 12.9 (SW 8)	M12X050 ISO4762 12.9 (SW 10)	M16X065 ISO4762 12.9 (SW 14)

### Accesorios

D <sub>c</sub> [mm]		40-80
	Destornillador dinamométrico, analógico	FS2003
	Destornillador dinamométrico, digital	FS2248
	Lama de recambio	FS2014 (T15IP)
	Destornillador	FS1485 (T15IP)
	Boquilla de refrigerante	FS2250 (SW 1,6)

La boquilla de refrigerante FS2250 debe asegurarse para evitar que se suelte.

### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r mm	b mm	P				M				K				N		S				
					WKP255	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X
LNHU130608R-L55T	H	4	0,8	2,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
LNHU130612R-L55T	H	4	1,2	1,9	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
LNHU130616R-L55T	H	4	1,6	1,5	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
LNHU130620R-L55T	H	4	2	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
LNHU130625R-L55T	H	4	2,5	0,7	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
LNHU130630R-L55T	H	4	3	2,3	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
LNHU130632R-L55T	H	4	3,2		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
LNHU130608R-L65T	H	4	0,8	2,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
LNHU130608R-L85T	H	4	0,8	2,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
LNMU130608R-L55T	M	4	0,8	2,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕

HC = beschichtetes Hartmetall  
HW = unbeschichtetes Hartmetall

# Fresas tipo erizo

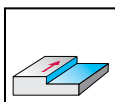
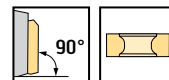
F5138 inch

LNH . 1306 .. R

Walter BLAXX



- Modelo con dientes de longitud normal
- 4 filos de corte por cada plaquita de corte, disposición tangencial



	P	M	K	N	S	H	O
F5138	●	●	●	●	●	●	●

## Herramienta

Denominación	D <sub>c</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	Z	lbs	N.º plaq. corte	Tipo
F5138.UW38.038.Z02.45	1,500	1,500	1,969	5,315	1,772	2	2,132	2 / 6	LNH . 1306 .. R
DIN 1835 B									
F5138.UB19.051.Z03.34	2,000	0,750	2,165		1,339	3	1,204	3 / 6	LNH . 1306 .. R
F5138.UB26.064.Z04.45	2,500	1,000	2,756		1,772	4	0,24	4 / 12	

Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

### Recambios

D <sub>c</sub> [inch]		1,5	2	2,5
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs
	Tornillo fijación p/montaje htas.		FS1338	FS1614

### Accesorios

D <sub>c</sub> [inch]		1,5-2,5
	Destornillador dinamométrico, analógico	FS2004
	Destornillador dinamométrico, digital	FS2248
	Lama de recambio	FS2014 (T15IP)
	Destornillador	FS1485 (T15IP)
	Boquilla de refrigerante	FS2250 (SW 1,6)

La boquilla de refrigerante FS2250 debe asegurarse para evitar que se suelte.

### Plaquetas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r inch	b inch	P		M		K		N		S												
					HC		HC		HC		HC	HW	HC												
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	
LNHU130608R-L55T	H	4	0,031	0,087	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
LNHU130612R-L55T	H	4	0,047	0,073	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
LNHU130616R-L55T	H	4	0,063	0,059	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
LNHU130620R-L55T	H	4	0,079	0,045	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
LNHU130625R-L55T	H	4	0,098	0,028	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
LNHU130630R-L55T	H	4	0,118	0,091	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
LNHU130632R-L55T	H	4	0,126		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
LNHU130608R-L65T	H	4	0,031	0,087	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
LNHU130608R-L85T	H	4	0,031	0,087	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
LNMU130608R-L55T	M	4	0,031	0,087	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕

HC = beschichtetes Hartmetall  
HW = unbeschichtetes Hartmetall

# Fresas tipo erizo

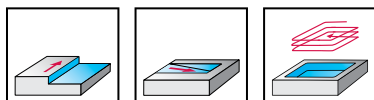
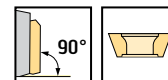
F4038

AD .. 0803 .. R

Xtra-tec®



- Modelo con dientes de longitud normal
- 2 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
F4038	●	●	●	●	●	●	●

## Herramienta

Denominación	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
F4038.T22.025.Z02.22	25	T22	40		22	2	0,12	2 / 4	AD .. 0803 .. R
F4038.T28.032.Z03.30	32	T28	50		30	3	0,22	3 / 9	
F4038.W20.020.Z01.30	20	20	45	96	30	1	0,19	2 / 3	AD .. 0803 .. R
F4038.W25.025.Z02.30	25	25	50	107	30	2	0,34	2 / 6	
F4038.W32.032.Z03.37	32	32	50	111	37	3	0,56	3 / 12	

ScrewFit

DIN 1835 B

El paquete incluye el cuerpo y los recambios



### Recambios

	D <sub>c</sub> [mm]	20-32
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm

### Accesorios

	D <sub>c</sub> [mm]	20-32
	Destornillador dinámico, analógico	FS2001
	Destornillador dinámico, digital	FS2248
	Lama de recambio	FS2012 (T8IP)
	Destornillador	FS1483 (T8IP)

### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r mm	b mm	P				M				K			N		S		
					HC				HC				HC			HC	HW	HC		
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G
ADGT0803PER-D51	G	2	0,4	1,2	☉	☉	☉	☉	☉											
ADGT0803PER-F56	G	2	0,4	1,2						☉										
ADHT0803PER-G88	H	2	0,4	1,2											☉	☉				
ADKT0803PER-F56	K	2	0,4	1,2	☉		☉	☉	☉											
ADMT080302R-F56	M	2	0,2	1,2		☉	☉	☉	☉	☉										
ADMT080304R-F56	M	2	0,4	1,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉										
ADMT080308R-F56	M	2	0,8	1,2		☉	☉	☉	☉	☉										
ADMT080312R-F56	M	2	1,2	1			☉	☉	☉	☉										
ADMT080316R-F56	M	2	1,6	1			☉	☉	☉	☉										
ADMT080320R-F56	M	2	2	1			☉	☉	☉	☉										
ADMT080304R-D56	M	2	0,4	1,2	☉	☉	☉	☉	☉		☉	☉	☉							
ADMT080304R-G56	M	2	0,4	1,2	☉	☉	☉	☉	☉		☉	☉	☉							

A partir del radio de esquina r = 1,6 mm, el cuerpo debe repasarse en la zona de la esquina.  
 R (cuerpo) = r (plaquita de corte) - 1 mm  
 Las plaquitas de corte con r <gt;/> 0,4 mm solo se pueden utilizar como plaquitas frontales.

HC = Metal duro recubierto  
 HW = Metal duro no recubierto

# Fresas tipo erizo

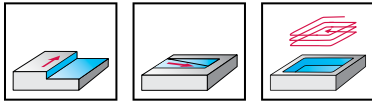
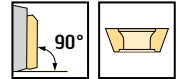
F4038 inch

AD .. 0803 .. R

Xtra-tec®



- Modelo con dientes de longitud normal
- 2 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
F4038	●	●	●	●	●		●

## Herramienta

	Denominación	D <sub>c</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	Z	lbs	N.º plaq. corte	Tipo
	F4038.UW19.019.Z01.30	0,750	0,750	1,770	3,780	1,181	1	0,388	2 / 3	AD .. 0803 .. R
	F4038.UW26.026.Z02.37	1,000	1,000	1,969	4,213	1,457	2	0,763	2 / 8	

DIN 1835 B

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

### Recambios

	D <sub>c</sub> [inch]	0,75-1
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS1454 (T8IP) 0,885 lbs

### Accesorios

	D <sub>c</sub> [inch]	0,75-1
	Destornillador dinámico, analógico	FS2002
	Destornillador dinámico, digital	FS2248
	Lama de recambio	FS2012 (T8IP)
	Destornillador	FS1483 (T8IP)

### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r inch	b inch	P				M				K			N		S		
					HC				HC				HC			HC	HW	HC		
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G
ADGT0803PER-D51	G	2	0,016	0,047	☺	☺	☺	☺	☺											
ADGT0803PER-F56	G	2	0,016	0,047																
ADHT0803PER-G88	H	2	0,016	0,047																
ADKT0803PER-F56	K	2	0,016	0,047	☺															
ADMT080302R-F56	M	2	0,008	0,047																
ADMT080304R-F56	M	2	0,016	0,047	☺	☺	☺	☺	☺											
ADMT080308R-F56	M	2	0,031	0,047																
ADMT080312R-F56	M	2	0,047	0,039																
ADMT080316R-F56	M	2	0,063	0,039																
ADMT080320R-F56	M	2	0,079	0,039																
ADMT080304R-D56	M	2	0,016	0,047	☺	☺	☺	☺	☺											
ADMT080304R-G56	M	2	0,016	0,047	☺	☺	☺	☺	☺											

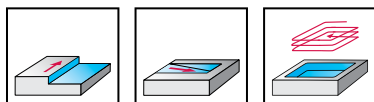
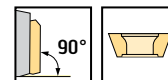
A partir del radio de esquina r = 1,6 mm, el cuerpo debe repasarse en la zona de la esquina.  
 R (cuerpo) = r (plaquita de corte) - 1 mm  
 Las plaquitas de corte con r <gt;/> 0,4 mm solo se pueden utilizar como plaquitas frontales.

HC = Metal duro recubierto  
 HW = Metal duro no recubierto

# Fresas tipo erizo

**F4138** mm
**AD .. 1204 .. R**
**Xtra-tec®**


- Modelo con dientes de longitud normal
- 2 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
F4138	●	●	●	●	●	●	●

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	h <sub>16</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
 ScrewFit	F4138.T28.032.Z02.33	32	T28	50			33	2	0,21	2 / 4	AD .. 1204 .. R
	F4138.T36.040.Z03.33	40	T36	55			33	3	0,41	3 / 6	
 DIN 1835 B	F4138.W32.032.Z02.43	32	32	64		125	43	2	0,62	2 / 6	AD .. 1204 .. R
	F4138.W40.040.Z03.54	40	40	79		150	54	3	1,16	3 / 12	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F4138.B16.040.Z03.33	40	16	55			33	3	0,32	3 / 6	AD .. 1204 .. R
	F4138.B16.040.Z03.43	40	16	65			43	3	0,35	3 / 9	
	F4138.B22.050.Z04.43	50	22	65			43	4	0,55	4 / 12	
	F4138.B22.050.Z04.54	50	22	75			54	4	0,62	4 / 16	
	F4138.B27.063.Z05.43	63	27	70			43	5	0,99	5 / 15	
 Modular NCT adaptor	F4138.N6.040.Z03.54	40	63	105	69		54	3	1,06	3 / 12	AD .. 1204 .. R

Para herramientas con agujero de fijación deben emplearse tornillos de apriete más largos conforme a ISO 4762. Consulte Recambios y accesorios/Otros | El paquete incluye el cuerpo y los recambios

**D2**



# Fresas tipo erizo

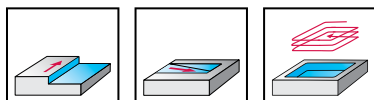
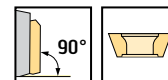
F4138 inch

AD .. 1204 .. R

Xtra-tec®



- Modelo con dientes de longitud normal
- 2 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
F4138	●	●	●	●	●	●	●

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	Z	lbs	N.º plaq. corte	Tipo
	F4138.UT28.031.Z02.33	1,250	T28	1,969		1,300	2	0,465	2 / 4	AD .. 1204 .. R
	F4138.UT36.038.Z03.33	1,500	T36	2,165		1,300	3	0,705	3 / 6	
ScrewFit										
	F4138.UW31.031.Z02.43	1,250	1,250	2,520	4,921	1,693	2	1,19	2 / 6	AD .. 1204 .. R
DIN 1835 B										
	F4138.UB19.051.Z04.43	2,000	0,750	2,559		1,690	4	1,323	4 / 12	AD .. 1204 .. R
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway										

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

D2

WALTER SELECT

Estabilidad de la máquina, pieza de trabajo y fijación

→ muy buena = 😊

→ buena = 😐

→ moderada = 😞



# Fresas tipo erizo

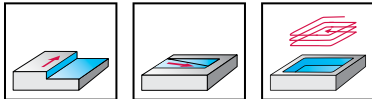
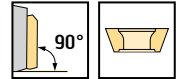
F4238

AD .. 1606 .. R

Xtra-tec®



- Modelo con dientes de longitud normal
- 2 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
F4238	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>16</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
<p>ScrewFit</p>	F4238.T36.040.Z03.29	40	T36	55		29	3	0,4	3 / 3	AD .. 1606 .. R
	F4238.T45.050.Z03.43	50	T45	70		43	3	0,72	3 / 6	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F4238.B22.050.Z03.43	50	22	60		43	3	0,47	3 / 6	AD .. 1606 .. R
	F4238.B27.063.Z04.43	63	27	70		43	4	0,93	4 / 8	
	F4238.B27.063.Z04.57	63	27	85		57	4	1,2	4 / 12	
	F4238.B32.080.Z05.57	80	32	85		57	5	2	5 / 15	
	F4238.B32.080.Z05.71	80	32	100		71	5	2,39	5 / 20	
<p>Modular NCT adaptor</p>	F4238.N6.040.Z03.57	40	63	108	80	57	3	1,05	3 / 9	AD .. 1606 .. R
	F4238.N8.050.Z03.71	50	80	122	93	71	3	1,96	3 / 12	
	F4238.N8.063.Z04.85	63	80	136	111	85	4	2,68	4 / 20	
	F4238.N8.080.Z05.99	80	80	150	130	99	5	4,35	5 / 30	

Para herramientas con agujero de fijación deben emplearse tornillos de apriete más largos conforme a ISO 4762. Consulte Recambios y accesorios/Otros | El paquete incluye el cuerpo y los recambios

D2



### Recambios

D <sub>c</sub> [mm]		40	50	63	80
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm
	Tornillo fijación p/montaje htas.		M10X045 ISO4762 12.9 (SW 8)	M12X055 ISO4762 12.9 (SW 10)	M16X070 ISO4762 12.9 (SW 14)

### Accesorios

D <sub>c</sub> [mm]		40-80
	Destornillador dinamométrico, analógico	FS2003
	Destornillador dinamométrico, digital	FS2248
	Lama de recambio	FS2014 (T15IP)
	Destornillador	FS1485 (T15IP)

### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r mm	b mm	P					M				K					N		S				
					HC					HC				HC					HC	HW	HC				
					WKP255	WKP356	WKP355	WSP45G	WSP45S	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKK25G	WKP255	WKP255	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X
ADGT160612R-F56	G	2	1,2	1,6																					
ADGT160616R-F56	G	2	1,6	1,4																					
ADGT160620R-F56	G	2	2	1,4																					
ADGT160632R-F56	G	2	3,2	1,2																					
ADGT160640R-F56	G	2	4	1																					
ADGT1606PER-F56	G	2	0,8	1,6																					
ADGT160616R-D67	G	2	1,6	1																					
ADGT1606PER-D67	G	2	0,8	1,6																					
ADGT1606PER-D51	G	2	0,8	1,6																					
ADGT1606PER-D56	G	2	0,8	1,6																					
ADGT1606PER-G77	G	2	0,8	1,2																					
ADHT160616R-G88	H	2	1,6	1,4																					
ADHT1606PER-G88	H	2	0,8	1,6																					
ADKT1606PER-F56	K	2	0,8	1,6																					
ADMT160608R-D56	M	2	0,8	1,6																					
ADMT160608R-F56	M	2	0,8	1,6																					
ADMT160612R-F56	M	2	1,2	1,6																					
ADMT160616R-F56	M	2	1,6	1,4																					
ADMT160620R-F56	M	2	2	1,4																					
ADMT160625R-F56	M	2	2,5	1,2																					
ADMT160630R-F56	M	2	3	1,2																					
ADMT160632R-F56	M	2	3,2	1,2																					
ADMT160640R-F56	M	2	4	1																					
ADMT160650R-F56	M	2	5																						
ADMT160660R-F56	M	2	6																						
ADMT160608R-G56	M	2	0,8	1,6																					

A partir del radio de esquina r = 2,0 mm, el cartucho debe repasarse en la zona de la esquina:  
R (cuerpo) = r (plaquita de corte) - 1 mm

HC = Metal duro recubierto  
HW = Metal duro no recubierto

D2

# Fresas tipo erizo

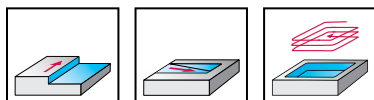
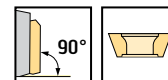
F4238 inch

AD .. 1606 .. R

Xtra-tec®



- Modelo con dientes de longitud normal
- 2 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
F4238	●	●	●	●	●		●

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	h <sub>16</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	Z	lbs	N.º plaq. corte	Tipo
	F4238.UW31.038.Z03.57	1,500	1,250	3,150		5,43	2,244	3	1,561	3 / 9	AD .. 1606 .. R
	F4238.UW38.051.Z03.90	2,000	1,500	4,528		7,215	3,346	3	3,743	3 / 15	
DIN 1835 B											
	F4238.UB19.051.Z03.43	2,000	0,750	2,362			1,693	3	1,160	3 / 6	AD .. 1606 .. R
	F4238.UB26.064.Z04.57	2,500	1,000	2,953			2,244	4	2,247	4 / 12	
	F4238.UB31.076.Z05.71	3,000	1,250	3,937			2,795	5	4,683	5 / 20	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway											
	F4238.US5.051.Z03.85	2,000		4,528	4,204		3,346	3	8,113	3 / 15	AD .. 1606 .. R
	F4238.US5.064.Z04.99	2,500		5,906	5,118		3,898	4	10,401	4 / 24	
SK DIN 69871 AD/B											

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

### Recambios

D <sub>c</sub> [inch]		1,5	2	2,5	3
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs
	Tornillo fijación p/montaje htas.		FS1528	FS1614	FS2280

### Accesorios

D <sub>c</sub> [inch]		1,5-3
	Destornillador dinamométrico, analógico	FS2004
	Destornillador dinamométrico, digital	FS2248
	Lama de recambio	FS2014 (T15IP)
	Destornillador	FS1485 (T15IP)

### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r inch	b inch	P					M				K					N		S				
					HC					HC				HC					HC	HW	HC				
					WKP255	WKP356	WKP355	WSP456	WSP455	WSM356	WSM355	WSM45X	WSP456	WSP455	WAK15	WKK256	WKK255	WKP255	WKP356	WKP355	WXN15	WK10	WSM356	WSM355	WSM45X
	ADGT160612R-F56	G	2	0,047	0,063																				
	ADGT160616R-F56	G	2	0,063	0,055																				
	ADGT160620R-F56	G	2	0,079	0,055																				
	ADGT160632R-F56	G	2	0,126	0,047																				
	ADGT160640R-F56	G	2	0,157	0,039																				
	ADGT1606PER-F56	G	2	0,031	0,063																				
	ADGT160616R-D67	G	2	0,063	0,039																				
	ADGT1606PER-D67	G	2	0,031	0,063																				
	ADGT1606PER-D51	G	2	0,031	0,063																				
	ADGT1606PER-D56	G	2	0,031	0,063																				
	ADGT1606PER-G77	G	2	0,031	0,047																				
	ADHT160616R-G88	H	2	0,063	0,055																				
	ADHT1606PER-G88	H	2	0,031	0,063																				
	ADKT1606PER-F56	K	2	0,031	0,063																				
	ADMT160608R-D56	M	2	0,031	0,063																				
	ADMT160608R-F56	M	2	0,031	0,063																				
	ADMT160612R-F56	M	2	0,047	0,063																				
	ADMT160616R-F56	M	2	0,063	0,055																				
	ADMT160620R-F56	M	2	0,079	0,055																				
	ADMT160625R-F56	M	2	0,098	0,047																				
	ADMT160630R-F56	M	2	0,118	0,047																				
	ADMT160632R-F56	M	2	0,126	0,047																				
	ADMT160640R-F56	M	2	0,157	0,039																				
	ADMT160650R-F56	M	2	0,197																					
	ADMT160660R-F56	M	2	0,236																					
	ADMT160608R-G56	M	2	0,031	0,063																				

A partir del radio de esquina r = 2,0 mm, el cartucho debe repasarse en la zona de la esquina:  
R (cuerpo) = r (plaquita de corte) - 1 mm

HC = Metal duro recubierto  
HW = Metal duro no recubierto

D2

# Fresas tipo erizo

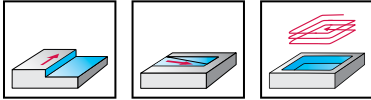
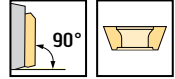
F4338

AD .. 1807 .. R

Xtra-tec®



- Modelo con dientes de longitud normal
- 2 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
F4338	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F4338.B27.063.Z04.47	63	27	69	47	4	0,79	4 / 8	AD .. 1807 .. R
	F4338.B27.063.Z04.63	63	27	85	63	4	0,95	4 / 12	
	F4338.B32.080.Z05.78	80	32	100	78	5	2,05	5 / 20	

Para herramientas con agujero de fijación deben emplearse tornillos de apriete más largos conforme a ISO 4762. Consulte Recambios y accesorios/Otros | El paquete incluye el cuerpo y los recambios

D2

### Recambios

	D <sub>c</sub> [mm]	63	80
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS1495 (T20IP) 5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm
	Tornillo fijación p/montaje htas.	M12X050 ISO4762 12.9 (SW 10)	M16X090 ISO4762 12.9 (SW 14)

### Accesorios

	D <sub>c</sub> [mm]	63-80
	Destornillador dinamométrico, analógico	FS2003
	Destornillador dinamométrico, digital	FS2248
	Lama de recambio	FS2015 (T20IP)
	Destornillador	FS1486 (T20IP)

### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r mm	b mm	P		M	K		S
					WC	HC	HC	WC	HC	HC
					WKP255	WKP356	WSP456	WKP255	WKP356	WSP456
ADGT1807PER-D51	G	2	1.2	1.8	☒	☒				
ADGT1807PER-D56	G	2	1.2	1.8	☒	☒	☒			
ADMT180712R-D56	M	2	1.2	1.8	☒	☒	☒	☒	☒	☒
ADMT180712R-F56	M	2	1.2	1.8	☒	☒	☒	☒	☒	☒

HC = beschichtetes Hartmetall

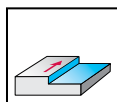
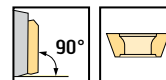
# Fresas tipo erizo

F2338F

LP .. 1506 ..

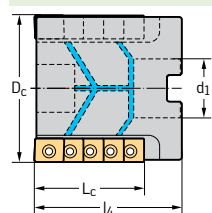


- Modelo con dientes de longitud normal
- 2 o 4 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
F2338F	●	●	●	●	●		

## Herramienta





Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Denominación	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
F2338F.B.063.Z03.48	63	27	70	48	3	0,91	3 / 9	LP .. 1506 ..
F2338F.B.080.Z05.70	80	32	95	70	5	2,05	5 / 25	
F2338F.B.085.Z05.70	85	32	95	70	5	2,56	5 / 25	

Para herramientas con agujero de fijación deben emplearse tornillos de apriete más largos conforme a ISO 4762. Consulte Recambios y accesorios/Otros | El paquete incluye el cuerpo y los recambios





















## Recambios

	D <sub>c</sub> [mm]	63-85
	Tornillo fijación p/placa de corte LP . Par de apriete	FS1153 (T20) 4 Nm
	Tornillo fijación p/placa de corte SP . Par de apriete	FS1031 (T20) 5 Nm

## Accesorios

	D <sub>c</sub> [mm]	63-85
	Destornillador para plaquita de corte	FS228 (T20)

## Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r mm	P		M		K		S	
				WKP255	WKP355	WSP45G	WSP45G	WKP255	WKP355	WSP45G	HC
 LPMT150612R-D51	M	2	1,2								
	M	2	1,2								
 SPGT120606-F57	G	4	0,6								
	M	4	0,6								
	M	4	0,6								

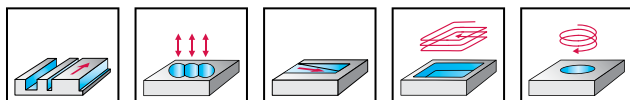
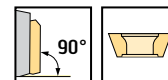
HC = beschichtetes Hartmetall

# Fresas de taladrar

## M4791 inch

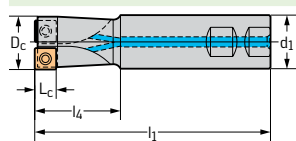


– 4 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
M4791	●	●	●	●	●	●	●

### Herramienta



DIN 1835 B

Denominación	D <sub>c</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	Z	lbs	N.º plaq. corte	Tipo
M4791.019-W19-01-06	0,750	0,750	1,529	3,560	0,22	1	0,342	1 / 1	SDM . 06T204
M4791.026-W26-01-09	1,000	1,000	2,844	5,125	0,331	1	0,858	1 / 1	SDM . 09T308
M4791.028-W19-01-09	1,125	0,750	1,250	3,310	0,331	1	0,337	1 / 1	SDM . 120408
M4791.031-W31-01-12	1,250	1,250	3,219	5,500	0,457	1	1,446	1 / 1	
M4791.035-W31-01-12	1,375	1,250	1,500	3,82	0,457	1	0,979	1 / 1	
M4791.038-W31-01-12	1,500	1,250	3,219	5,500	0,457	1	1,495	1 / 1	
M4791.044-W31-01-12	1,750	1,250	2,000	5,500	0,457	1	1,570	1 / 1	

El paquete incluye el cuerpo y los recambios



### Recambios

Tipo		SDM . 06T204	SDM . 09T308	SDM . 120408
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2084 (T7IP) 0,664 lbs	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs

### Accesorios

Tipo		SDM . 06T204	SDM . 09T308	SDM . 120408
	Destornillador dinámico, analógico	FS2002	FS2004	FS2004
	Destornillador dinámico, digital		FS2248	FS2248
	Lama de recambio	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Destornillador	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r inch	P				M				K					N			S		
				HC				HC				HC					DP	HC	HW	HC		
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WDN20	WXN15	WKC10	WSM35G	WSM35S
SDHT06T204-G88	H	4	0,016																			
SDMT06T204-D51	M	4	0,016	☺	☺	☺	☺				☺											☺
SDMT06T204-D57	M	4	0,016	☺	☺	☺	☺				☺											☺
SDMT06T204-F57	M	4	0,016	☺	☺	☺	☺				☺											☺
SDMW06T204-A57	M	4	0,016	☺	☺	☺																
SDHT09T304-G88	H	4	0,016																			
SDHT09T308-G88	H	4	0,031																			
SDMT09T308-D51	M	4	0,031	☺	☺	☺	☺				☺											☺
SDMT09T308-D57	M	4	0,031	☺	☺	☺	☺				☺											☺
SDMT09T304-F57	M	4	0,016		☺	☺	☺				☺											☺
SDMT09T308-F57	M	4	0,031	☺	☺	☺	☺				☺											☺
SDMW09T308-A57	M	4	0,031	☺	☺	☺																
SDGW09T304-A88	G	1	0,016																			
SDHT120408-G88	H	4	0,031																			
SDMT120408-D51	M	4	0,031	☺	☺	☺	☺				☺											☺
SDMT120408-D57	M	4	0,031	☺	☺	☺	☺				☺											☺
SDMT120408-F57	M	4	0,031	☺	☺	☺	☺				☺											☺
SDMW120408-A57	M	4	0,031	☺	☺	☺																
SDGW120408-A88	G	1	0,031																			

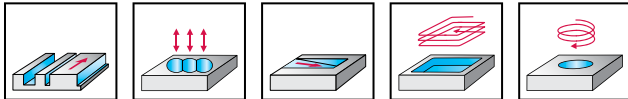
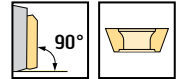
HC = beschichtetes Hartmetall  
 DP = Polykristaliner Diamant  
 HW = unbeschichtetes Hartmetall

# Fresas de taladrar

## M4792 inch



– 2 o 4 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
M4792	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	Z	lbs	N.º plaq. corte	Tipo
<p>DIN 1835 B</p>	M4792.019-W26-01-13	0,750	1,000	1,339	3,621	0,535	1	0,615	1 / 1	LDM . 08T204R SDM . 06T204
	M4792.026-W26-01-13	1,000	1,000	1,693	3,974	0,524	1	0,725	1	LDM . 14T308R SDM . 09T308
	M4792.031-W31-01-20	1,250	1,250	2,126	4,407	0,819	1	1,239	1 / 1	LDM . 1704 .. R SDM . 120408
	M4792.038-W31-01-26	1,500	1,250	2,520	4,997	1,059	1	1,667	1 / 1	LDM . 1704 .. R SDM . 120408

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

### Recambios

Tipo		LDM . 08T204R	LDM . 14T308R	LDM . 1704 . R
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2084 (T7IP) 0,664 lbs	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs

### Accesorios

Tipo		LDM . 08T204R	LDM . 14T308R	LDM . 1704 . R
	Destornillador dinámico, analógico	FS2002	FS2004	FS2004
	Destornillador dinámico, digital		FS2248	FS2248
	Lama de recambio	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Destornillador	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r inch	b inch	P			M			K			S		
					HC			HC			HC			HC		
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S
LDMT08T204R-D51	M	2	0,016	0,030	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LDMT08T204R-D57	M	2	0,016	0,030	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LDMT08T204R-F57	M	2	0,016	0,030	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LDMW08T204R-A57	M	2	0,016	0,030	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LDMT14T308R-D51	M	2	0,031	0,047	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LDMT14T308R-D57	M	2	0,031	0,047	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LDMT14T308R-F57	M	2	0,031	0,047	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LDMW14T308R-A57	M	2	0,031	0,047	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LDMT170408R-D51	M	2	0,031	0,063	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LDMT170408R-D57	M	2	0,031	0,063	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LDMT170408R-F57	M	2	0,031	0,063	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LDMW170408R-A57	M	2	0,031	0,063	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SDMT06T204-D51	M	4	0,016		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SDMT06T204-D57	M	4	0,016		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SDMT06T204-F57	M	4	0,016		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SDMW06T204-A57	M	4	0,016		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SDMT09T308-D51	M	4	0,031		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SDMT09T308-D57	M	4	0,031		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SDMT09T304-F57	M	4	0,016		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SDMT09T308-F57	M	4	0,031		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SDMW09T308-A57	M	4	0,031		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SDMT120408-D51	M	4	0,031		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SDMT120408-D57	M	4	0,031		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SDMT120408-F57	M	4	0,031		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SDMW120408-A57	M	4	0,031		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉

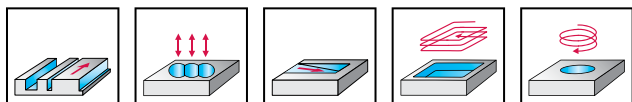
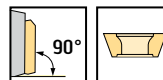
HC = beschichtetes Hartmetall

# Fresas de taladrar

M4792



- 2 o 4 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
M4792	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
<p>DIN 1835 B</p>	M4792-018-W16-01-08	18	16	31	80	8,3	1	0,1	1	LDM . 08T204R SDM . 06T204
	M4792-020-W20-01-13	20	20	34	85	13,3	1	0,17	1 / 1	
	M4792-025-W25-01-13	25	25	43	100	13,3	1	0,3	1	LDM . 14T308R SDM . 09T308
	M4792-030-W32-01-20	30	32	54	115	20,8	1	0,57	1 / 1	
	M4792-032-W32-01-20	32	32	54	115	20,8	1	0,61	1 / 1	
	M4792-040-W32-01-26	40	32	69	130	26,9	1	0,83	1 / 1	LDM . 1704 .. R SDM . 120408

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

Recambios				
Tipo	LDM . 08T204R	LDM . 14T308R	LDM . 1704 . R	
Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	

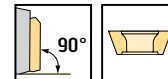
Accesorios				
Tipo	LDM . 08T204R	LDM . 14T308R	LDM . 1704 . R	
Destornillador dinámico, analógico	FS2001	FS2003	FS2003	
Destornillador dinámico, digital		FS2248	FS2248	
Lama de recambio	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)	
Destornillador	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)	

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r mm	b mm	P			M			K			S		
					HC			HC			HC			HC		
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S
LDMT08T204R-D51	M	2	0,4	0,8	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
LDMT08T204R-D57	M	2	0,4	0,8	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
LDMT08T204R-F57	M	2	0,4	0,8	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
LDMW08T204R-A57	M	2	0,4	0,8	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
LDMT14T308R-D51	M	2	0,8	1,2	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
LDMT14T308R-D57	M	2	0,8	1,2	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
LDMT14T308R-F57	M	2	0,8	1,2	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
LDMW14T308R-A57	M	2	0,8	1,2	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
LDMT170408R-D51	M	2	0,8	1,6	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
LDMT170408R-D57	M	2	0,8	1,6	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
LDMT170408R-F57	M	2	0,8	1,6	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
LDMW170408R-A57	M	2	0,8	1,6	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
SDMT06T204-D51	M	4	0,4		⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
SDMT06T204-D57	M	4	0,4		⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
SDMT06T204-F57	M	4	0,4		⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
SDMW06T204-A57	M	4	0,4		⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
SDMT09T308-D51	M	4	0,8		⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
SDMT09T308-D57	M	4	0,8		⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
SDMT09T304-F57	M	4	0,4		⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
SDMT09T308-F57	M	4	0,8		⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
SDMW09T308-A57	M	4	0,8		⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
SDMT120408-D51	M	4	0,8		⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
SDMT120408-D57	M	4	0,8		⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
SDMT120408-F57	M	4	0,8		⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
SDMW120408-A57	M	4	0,8		⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗

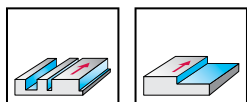
HC = beschichtetes Hartmetall

**WALTER SELECT** Estabilidad de la máquina, pieza de trabajo y fijación → muy buena = ⊕ → buena = ⊗ → moderada = ⊗

## Fresas tipo erizo

 M4256 / M4257 / M4258 mm


- Modelo con dientes de longitud media
- 2 o 4 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
M4256	●●	●●	●●		●●		
M4257	●●	●●	●●		●●		
M4258	●●	●●	●●		●●		

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
 ScrewFit	M4256-025-T22-02-27	25	T22	40		27	2	0,11	2 / 10	LDM . 08T204R SDM . 06T204
	M4256-032-T28-02-37	32	T28	50		37	2	0,21	2 / 14	
 ScrewFit	M4257-040-T36-02-54	40	T36	69		54	2	0,43	2 / 14	LDM . 14T308R SDM . 09T308
 DIN 1835 B	M4256-020-W20-01-27	20	20	35	86	27	1	0,18	1 / 5	LDM . 08T204R SDM . 06T204
	M4256-025-W25-02-27	25	25	40	97	27	2	0,31	2 / 10	
	M4256-032-W32-02-37	32	32	50	111	37	2	0,57	2 / 14	
 DIN 1835 B	M4257-040-W40-02-54	40	40	69	140	54	2	1,06	2 / 14	LDM . 14T308R SDM . 09T308
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M4257-050-B22-02-47	50	22	56		47	2	0,42	2 / 12	LDM . 14T308R SDM . 09T308
	M4257-063-B27-03-54	63	27	69		54	3	0,89	3 / 21	

Para herramientas con agujero de fijación deben emplearse tornillos de apriete más largos conforme a ISO 4762. Consulte Recambios y accesorios/Otros | El paquete incluye el cuerpo y los recambios

### Recambios

Tipo	LDM . 08T204R	LDM . 14T308R	LDM . 1704 . R
Tornillo fijación p/montaje htas.		M10X045 ISO4762 12.9 (SW 8)	M16X090 ISO4762 12.9 (SW 14)
Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

### Accesorios

Tipo	LDM . 08T204R	LDM . 14T308R	LDM . 1704 . R
Destornillador dinámico, analógico	FS2001	FS2003	FS2003
Destornillador dinámico, digital		FS2248	FS2248
Lama de recambio	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
Destornillador	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r mm	b mm	P			M			K			S						
					HC			HC			HC			HC						
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WAK15	WK25G	WK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSP45G
LDMT08T204R-D51	M	2	0,4	0,8	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕				⊕	⊕	⊕			⊕
LDMT08T204R-D57	M	2	0,4	0,8	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕				⊕	⊕	⊕			⊕
LDMT08T204R-F57	M	2	0,4	0,8	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕				⊕	⊕	⊕			⊕
LDMW08T204R-A57	M	2	0,4	0,8	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕				⊕	⊕	⊕			⊕
LDMT14T308R-D51	M	2	0,8	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕				⊕	⊕	⊕			⊕
LDMT14T308R-D57	M	2	0,8	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕		⊕				⊕	⊕	⊕			⊕
LDMT14T308R-F57	M	2	0,8	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕		⊕				⊕	⊕	⊕			⊕
LDMW14T308R-A57	M	2	0,8	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕				⊕	⊕	⊕			⊕
LDMT170408R-D51	M	2	0,8	1,6	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕				⊕	⊕	⊕			⊕
LDMT170408R-D57	M	2	0,8	1,6	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕				⊕	⊕	⊕			⊕
LDMT170408R-F57	M	2	0,8	1,6	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕		⊕				⊕	⊕	⊕			⊕
LDMW170408R-A57	M	2	0,8	1,6	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕				⊕	⊕	⊕			⊕
SDMT06T204-D51	M	4	0,4		⊕	⊕	⊕	⊕			⊕				⊕	⊕	⊕			⊕
SDMT06T204-D57	M	4	0,4		⊕	⊕	⊕	⊕			⊕				⊕	⊕	⊕			⊕
SDMT06T204-F57	M	4	0,4		⊕	⊕	⊕	⊕			⊕				⊕	⊕	⊕			⊕
SDMW06T204-A57	M	4	0,4		⊕	⊕	⊕	⊕			⊕				⊕	⊕	⊕			⊕
SDMT09T308-D51	M	4	0,8		⊕	⊕	⊕	⊕			⊕				⊕	⊕	⊕			⊕
SDMT09T308-D57	M	4	0,8		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕		⊕				⊕	⊕	⊕			⊕
SDMT09T308-F57	M	4	0,8		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕				⊕	⊕	⊕			⊕
SDMW09T308-A57	M	4	0,8		⊕	⊕	⊕	⊕			⊕				⊕	⊕	⊕			⊕
SDMT120408-D51	M	4	0,8		⊕	⊕	⊕	⊕			⊕				⊕	⊕	⊕			⊕
SDMT120408-D57	M	4	0,8		⊕	⊕	⊕	⊕			⊕				⊕	⊕	⊕			⊕
SDMT120408-F57	M	4	0,8		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕		⊕				⊕	⊕	⊕			⊕
SDMW120408-A57	M	4	0,8		⊕	⊕	⊕	⊕			⊕				⊕	⊕	⊕			⊕

HC = beschichtetes Hartmetall

D2

WALTER SELECT

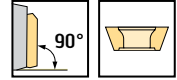
Estabilidad de la máquina, pieza de trabajo y fijación → muy buena = ⊕ → buena = ⊕ → moderada = ⊕

⊕ ⊕ ⊕ / \* = Nuevo en el catálogo

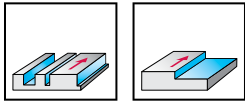
Fresas de ranurar D 583

# Fresas tipo erizo

M4256 / M4257 / M4258 mm

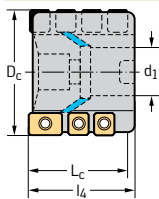


- Modelo con dientes de longitud media
- 2 o 4 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
M4256	●	●	●		●		
M4257	●	●	●		●		
M4258	●	●	●		●		

## Herramienta



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Denominación	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
M4258-080-B32-03-67	80	32	80		67	3	1	3 / 18	LDM . 1704 .. R SDM . 120408
M4258-100-B40-04-77	100	40	80		77	4	2,39	4 / 28	

Para herramientas con agujero de fijación deben emplearse tornillos de apriete más largos conforme a ISO 4762. Consulte Recambios y accesorios/Otros | El paquete incluye el cuerpo y los recambios

D2



### Recambios

Tipo	LDM . 08T204R	LDM . 14T308R	LDM . 1704 . R
Tornillo fijación p/montaje htas.		M10X045 ISO4762 12.9 (SW 8)	M16X090 ISO4762 12.9 (SW 14)
Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

### Accesorios

Tipo	LDM . 08T204R	LDM . 14T308R	LDM . 1704 . R
Destornillador dinámico, analógico	FS2001	FS2003	FS2003
Destornillador dinámico, digital		FS2248	FS2248
Lama de recambio	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
Destornillador	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

### Plaquitas de corte

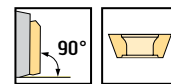
Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r mm	b mm	P			M			K			S						
					HC			HC			HC			HC						
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSP45G
LDMT08T204R-D51	M	2	0,4	0,8	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕				⊕	⊕	⊕			⊕
LDMT08T204R-D57	M	2	0,4	0,8	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕				⊕	⊕	⊕			⊕
LDMT08T204R-F57	M	2	0,4	0,8	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕				⊕	⊕	⊕			⊕
LDMW08T204R-A57	M	2	0,4	0,8	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕				⊕	⊕	⊕			⊕
LDMT14T308R-D51	M	2	0,8	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕				⊕	⊕	⊕			⊕
LDMT14T308R-D57	M	2	0,8	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕		⊕				⊕	⊕	⊕			⊕
LDMT14T308R-F57	M	2	0,8	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕		⊕				⊕	⊕	⊕			⊕
LDMW14T308R-A57	M	2	0,8	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕				⊕	⊕	⊕			⊕
LDMT170408R-D51	M	2	0,8	1,6	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕				⊕	⊕	⊕			⊕
LDMT170408R-D57	M	2	0,8	1,6	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕	⊕			⊕	⊕	⊕			⊕
LDMT170408R-F57	M	2	0,8	1,6	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕		⊕				⊕	⊕	⊕			⊕
LDMW170408R-A57	M	2	0,8	1,6	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕				⊕	⊕	⊕			⊕
SDMT06T204-D51	M	4	0,4		⊕	⊕	⊕	⊕			⊕				⊕	⊕	⊕			⊕
SDMT06T204-D57	M	4	0,4		⊕	⊕	⊕	⊕			⊕				⊕	⊕	⊕			⊕
SDMT06T204-F57	M	4	0,4		⊕	⊕	⊕	⊕			⊕				⊕	⊕	⊕			⊕
SDMW06T204-A57	M	4	0,4		⊕	⊕	⊕	⊕			⊕				⊕	⊕	⊕			⊕
SDMT09T308-D51	M	4	0,8		⊕	⊕	⊕	⊕			⊕				⊕	⊕	⊕			⊕
SDMT09T308-D57	M	4	0,8		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕		⊕				⊕	⊕	⊕			⊕
SDMT09T308-F57	M	4	0,8		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕				⊕	⊕	⊕			⊕
SDMW09T308-A57	M	4	0,8		⊕	⊕	⊕	⊕			⊕				⊕	⊕	⊕			⊕
SDMT120408-D51	M	4	0,8		⊕	⊕	⊕	⊕			⊕				⊕	⊕	⊕			⊕
SDMT120408-D57	M	4	0,8		⊕	⊕	⊕	⊕			⊕				⊕	⊕	⊕			⊕
SDMT120408-F57	M	4	0,8		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕		⊕				⊕	⊕	⊕			⊕
SDMW120408-A57	M	4	0,8		⊕	⊕	⊕	⊕			⊕				⊕	⊕	⊕			⊕

HC = beschichtetes Hartmetall

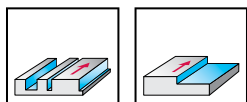
# Fresas tipo erizo

## M4257 / M4258

inch



- Modelo con dientes de longitud media
- 2 o 4 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
M4257	●	●	●	●	●		
M4258	●	●	●	●	●		

### Herramienta

Denominación	D <sub>c</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	Z	lbs	N.º plaq. corte	Tipo
M4257.038-W38-02-54	1,500	1,500	2,750	5,438	2,126	2	2,044	2 / 14	LDM . 14T308R SDM . 09T308
DIN 1835 B									
M4257.051-B19-02-47	2,000	0,750	2,248		1,85	2	1,063	2 / 12	LDM . 14T308R SDM . 09T308
M4257.064-B26-03-54	2,500	1,000	2,748		2,126	3	2,134	3 / 21	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
M4258.076-B31-03-67	3,000	1,250	3,150		2,638	3	2,945	3 / 18	LDM . 1704 .. R SDM . 120408
M4258.102-B38-04-77	4,000	1,500	3,150		3,031	4	5,922	4 / 28	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									

Para herramientas con agujero de fijación deben emplearse tornillos de apriete más largos conforme a ISO 4762. Consulte Recambios y accesorios/Otros | El paquete incluye el cuerpo y los recambios

### Recambios

	Tipo	LDM . 14T308R	LDM . 1704 .. R
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs
	Tornillo fijación p/montaje htas.	FS1528	FS1520

### Accesorios

	Tipo	LDM . 14T308R	LDM . 1704 .. R
	Destornillador dinamométrico, analógico	FS2004	FS2004
	Destornillador dinamométrico, digital	FS2248	FS2248
	Lama de recambio	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Destornillador	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r inch	b inch	P			M			K					S		
					HC			HC			HC					HC		
					WKP255	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP255	WKP35G	WKP35S	WSM35G
	LDMT14T308R-D51	M	2	0,031	0,047	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	LDMT14T308R-D57	M	2	0,031	0,047	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	LDMT14T308R-F57	M	2	0,031	0,047	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	LDMW14T308R-A57	M	2	0,031	0,047	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	LDMT170408R-D51	M	2	0,031	0,063	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	LDMT170408R-D57	M	2	0,031	0,063	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	LDMT170408R-F57	M	2	0,031	0,063	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	LDMW170408R-A57	M	2	0,031	0,063	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	SDMT09T308-D51	M	4	0,031		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	SDMT09T308-D57	M	4	0,031		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	SDMT09T308-F57	M	4	0,031		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	SDMW09T308-A57	M	4	0,031		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	SDMT120408-D51	M	4	0,031		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	SDMT120408-D57	M	4	0,031		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	SDMT120408-F57	M	4	0,031		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	SDMW120408-A57	M	4	0,031		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉

HC = beschichtetes Hartmetall

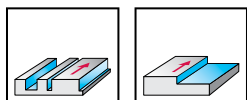
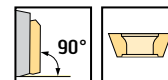
# Fresas tipo erizo

M4258

LDM . 1704 .. R



- 2 o 4 filos de corte por cada plaquita de corte
- Modelo con dientes de longitud media con cabeza frontal angular



	P	M	K	N	S	H	O
M4258	●●	●●	●●	●●	●●		

## Herramienta

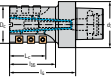


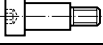
Denominación	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>16</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
M4258-050-C6-02-75-M	50	C6	110	88	77	2	1,3	2 / 14	LDM . 1704 .. R SDM . 120408
M4258-063-C8-02-96-M	63	C8	150	115	98	2	3,14	2 / 18	
M4258-080-C8-03-116-M	80	C8	150	150	118	3	3,9	3 / 33	LDM . 1704 .. R SDM . 120408

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623




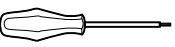
Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Cuerpo con diámetro de 80 mm: fijación sin ranura de agarre | El paquete incluye el cuerpo y los recambios



### Recambios

D <sub>c</sub> [mm]	50	63	80
 Cuerpo base	M4258-050-C6-02-50-B	M4258-063-C8-02-60-B	M4258-080-C8-03-80-B
 Fresa tipo erizo, pieza frontal	M4258-050-P20-02-25-F	M4258-063-P30-02-36-F	M4258-080-P40-03-36-F
 Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm
 Tornillo de fijación para pieza frontal Par de apriete	FS370 (SW 10) 40 Nm	FS373 (SW 12) 120 Nm	FS373 (SW 12) 120 Nm

### Accesorios

D <sub>c</sub> [mm]	50-80
 Destornillador dinámico, analógico	FS2003
 Destornillador dinámico, digital	FS2248
 Lama de recambio	FS2014 (T15IP)
 Destornillador	FS1485 (T15IP)

### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r mm	b mm	P				M				K				S	
					HC				HC				HC				HC	
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WKP25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSP45G
 LDMT170408R-D51	M	2	0.8	1.6	⊕	⊕	⊕	⊕										
LDMT170408R-D57	M	2	0.8	1.6	⊕	⊕	⊕	⊕										
LDMT170408R-F57	M	2	0.8	1.6	⊕	⊕	⊕	⊕										
LDMW170408R-A57	M	2	0.8	1.6	⊕	⊕	⊕	⊕										
 SDMT120408-D51	M	4	0.8		⊕	⊕	⊕	⊕										
SDMT120408-D57	M	4	0.8		⊕	⊕	⊕	⊕										
SDMT120408-F57	M	4	0.8		⊕	⊕	⊕	⊕										
SDMW120408-A57	M	4	0.8		⊕	⊕	⊕	⊕										

HC = beschichtetes Hartmetall

D2

WALTER SELECT

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

⊕ ⊕ ⊕ / \* = Nuevo en el catálogo

Fresas de ranurar D 589

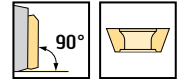
# Cuerpo base para fresas erizo

M4258

SDM . 120408



- 2 o 4 filos de corte por cada plaquita de corte
- Cuerpo base para fresas erizo



	P	M	K	N	S	H	O
M4258	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>16</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
<p>Walter Capto™ in acc. with ISO 26623</p>	M4258-050-C6-02-50-B	50	C6	85	62	52	2	1,16	10	SDM . 120408
	M4258-063-C8-02-60-B	63	C8	115	80	63	2	2,81	12	
<p>Walter Capto™ in acc. with ISO 26623</p>	M4258-080-C8-03-80-B	80	C8	115	115	83	3	3,43	24	SDM . 120408

Cuerpo con diámetro de 80 mm: fijación sin ranura de agarre | El paquete incluye el cuerpo y los recambios

D2

WALTER SELECT

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

### Recambios

	Tipo	SDM . 120408
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

### Accesorios

	Tipo	SDM . 120408
	Destornillador dinámico, analógico	FS2003
	Destornillador dinámico, digital	FS2248
	Lama de recambio	FS2014 (T15IP)
	Destornillador	FS1485 (T15IP)

### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r mm	P				M				K				S			
				HC				HC				HC				HC			
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S
SDMT120408-D51	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺				
SDMT120408-D57	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺	☺	☺		
SDMT120408-F57	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺	☺	☺		
SDMW120408-A57	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺				

HC = beschichtetes Hartmetall

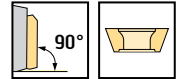
# Pieza frontal para fresas erizo

M4258

LDM . 1704 .. R



- 2 o 4 filos de corte por cada plaquita de corte
- Modelo con dientes de longitud media con cabeza frontal angular



	P	M	K	N	S	H	O
M4258	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
	M4258-050-P20-02-25-F	50	25	25	2	0,14	2 / 4	LDM . 1704 .. R SDM . 120408
	M4258-063-P30-02-36-F	63	35	35	2	0,33	2 / 6	
	M4258-080-P40-03-36-F	80	35	35	3	0,62	3 / 9	

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

D2

WALTER SELECT

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



### Recambios

	D <sub>c</sub> [mm]	50-80
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

### Accesorios

	D <sub>c</sub> [mm]	50-80
	Destornillador dinámico, analógico	FS2003
	Destornillador dinámico, digital	FS2248
	Lama de recambio	FS2014 (T15IP)
	Destornillador	FS1485 (T15IP)

### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r mm	b mm	P				M			K				S	
					HC				HC			HC				HC	
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G
LDMT170408R-D51	M	2	0.8	1.6	☺	☺	☺	☺									
LDMT170408R-D57	M	2	0.8	1.6	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMT170408R-F57	M	2	0.8	1.6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMW170408R-A57	M	2	0.8	1.6	☺	☺	☺	☺									
SDMT120408-D51	M	4	0.8		☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT120408-D57	M	4	0.8		☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT120408-F57	M	4	0.8		☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMW120408-A57	M	4	0.8		☺	☺	☺	☺									

HC = beschichtetes Hartmetall

D2

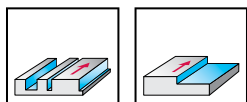
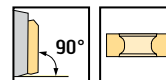
# Fresas tipo erizo

M3255 mm

XNHX1306 .. R  
Walter BLAXX

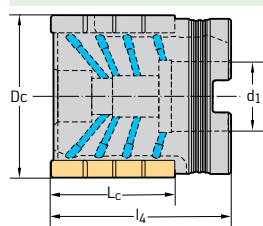


- Modelo con dientes de longitud normal
- 2 o 4 filos de corte por cada plaquita de corte, disposición tangencial



	P	M	K	N	S	H	O
M3255		●●			●●		

## Herramienta



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Denominación	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
M3255-050-B22-04-46	50	22	65	46	4	0,54	4 / 12	XNHX1306 .. R LNHX120604R
M3255-050-B22-05-46	50	22	65	46	5	0,53	5 / 15	
M3255-063-B27-05-46	63	27	70	46	5	0,99	5 / 15	
M3255-080-B32-05-58	80	32	85	58	5	1,99	5 / 20	

La boquilla de refrigerante FS2250 debe asegurarse para evitar que se suelte. | El paquete incluye el cuerpo y los recambios

### Recambios

	D <sub>c</sub> [mm]	50	63	80
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2299 (T15IP) 4 Nm	FS2299 (T15IP) 4 Nm	FS2299 (T15IP) 4 Nm
	Tornillo fijación p/montaje htas.	M10X045 ISO4762 12.9 (SW 8)	M12X050 ISO4762 12.9 (SW 10)	M16X060 ISO4762 12.9 (SW 14)
	Boquilla de refrigerante	FS2250 (SW 1,6)	FS2250 (SW 1,6)	FS2250 (SW 1,6)

### Accesorios

	D <sub>c</sub> [mm]	50-80
	Destornillador dinámico, analógico	FS2003
	Destornillador dinámico, digital	FS2248
	Lama de recambio	FS2014 (T15IP)
	Destornillador	FS1485 (T15IP)

### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r mm	b mm	P		M		S	
					HC	WSP45G	HC	WSM45X	HC	WSM45X
	LNHX120604R-L65T	H	4	0,4						
	LNHX120604R-L65W	H	4	0,4						
	XNHX130608R-L65T	H	2	0,8						
	XNHX130612R-L65T	H	2	1,2						
	XNHX130616R-L65T	H	2	1,6						
	XNHX130620R-L65T	H	2	2						
	XNHX130624R-L65T	H	2	2,4						
	XNHX130630R-L65T	H	2	3						
	XNHX130632R-L65T	H	2	3,2						
	XNHX130640R-L65T	H	2	4						
	XNHX130608R-L65W	H	2	0,8						
	XNHX130640R-L65W	H	2	4						

Las plaquitas de corte XNHX1306 . . . solo pueden utilizarse como plaquitas frontales.

HC = Metal duro recubierto

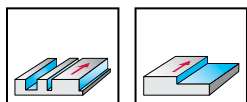
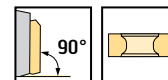
# Fresas tipo erizo

M3255 inch

XNHX1306 .. R  
Walter BLAXX

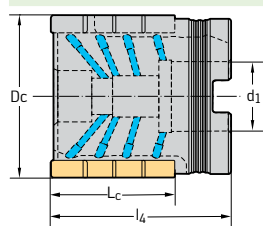


- Modelo con dientes de longitud normal
- 2 o 4 filos de corte por cada plaquita de corte, disposición tangencial



	P	M	K	N	S	H	O
M3255		●●			●●		

## Herramienta



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Denominación	D <sub>c</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	Z	lbs	N.º plaq. corte	Tipo
M3255.051-B19-04-46	2,000	0,750	2,559	1,811	4	1,391	4 / 12	XNHX1306 .. R LNHX120604R
M3255.051-B19-05-46	2,000	0,750	2,559	1,811	5	1,113	5 / 15	
M3255.051-B26-04-57	2,000	1,000	3,375	2,244	4	1,828	4 / 16	
M3255.051-B26-05-57	2,000	1,000	3,375	2,244	5	1,836	5 / 20	
M3255.064-B26-06-46	2,500	1,000	2,756	1,811	6	2,288	6 / 18	
M3255.076-B31-06-58	3,000	1,250	3,346	2,283	6	4,262	6 / 24	

La boquilla de refrigerante FS2250 debe asegurarse para evitar que se suelte. | El paquete incluye el cuerpo y los recambios

### Recambios

	D <sub>c</sub> [inch]	2	2,5	3
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2299 (T15IP) 2,95 lbs	FS2299 (T15IP) 2,95 lbs	FS2299 (T15IP) 2,95 lbs
	Boquilla de refrigerante	FS2250 (SW 1,6)	FS2250 (SW 1,6)	FS2250 (SW 1,6)
	Tornillo fijación p/montaje htas.	FS1528	FS1614	FS2599

### Accesorios

	D <sub>c</sub> [inch]	2-3
	Destornillador dinámico, analógico	FS2004
	Destornillador dinámico, digital	FS2248
	Lama de recambio	FS2014 (T15IP)
	Destornillador	FS1485 (T15IP)

### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r inch	b inch	P		M		S	
					HC	WSP45G	HC	WSM45X	HC	WSM45X
	LNHX120604R-L65T	H	4	0,016						
	LNHX120604R-L65W	H	4	0,016						
	XNHX130608R-L65T	H	2	0,031						
	XNHX130612R-L65T	H	2	0,047						
	XNHX130616R-L65T	H	2	0,063						
	XNHX130620R-L65T	H	2	0,079						
	XNHX130624R-L65T	H	2	0,094						
	XNHX130630R-L65T	H	2	0,118						
	XNHX130632R-L65T	H	2	0,126						
	XNHX130640R-L65T	H	2	0,157						
	XNHX130608R-L65W	H	2	0,031						
	XNHX130640R-L65W	H	2	0,157						

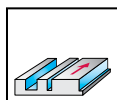
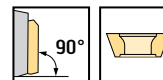
Las plaquitas de corte XNHX1306 . . . solo pueden utilizarse como plaquitas frontales.

HC = Metal duro recubierto

# Fresas de disco para ranurado

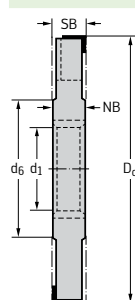
**F2252** 
**AD . T0803 .. R**


- Dentado cruzado, con corte de tres caras
- 2 filos de corte por cada plaquita de corte



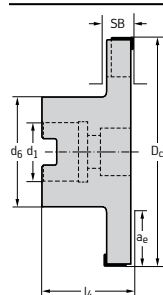
	P	M	K	N	S	H	O
F2252	●	●	●	●	●		●

## Herramienta



Shell mill mount DIN 138 longitudinal keyway

Denominación	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	d <sub>6</sub> mm	SB <sub>min</sub> mm	SB <sub>max</sub> mm	NB mm	a <sub>e</sub> mm	Z	N.º plaq. corte	Tipo
F2252.B.100.Z04.12.S724	100	32	50	12	14	12	24	4	4 / 4	AD . T0803 .. R
F2252.BN.100.Z04.12.S724	100	27	48	12	14		24	4	4 / 4	
F2252.B.100.Z04.14.S724	100	32	50	14	16	14	24	4	4 / 4	
F2252.BN.100.Z04.14.S724	100	27	48	14	16		24	4	4 / 4	
F2252.B.125.Z05.12.S724	125	40	65	12	14	12	28	5	5 / 5	
F2252.B.125.Z05.14.S724	125	40	65	14	16	14	28	5	5 / 5	
F2252.B.160.Z06.12.S724	160	40	65	12	14	12	46	6	6 / 6	
F2252.B.160.Z06.14.S724	160	40	65	14	16	14	46	6	6 / 6	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

F2252.BN.125.Z05.12.S724	125	32	60	12	14		30	5	5 / 5	AD . T0803 .. R
F2252.BN.125.Z05.14.S724	125	32	60	14	16		30	5	5 / 5	
F2252.BN.160.Z06.12.S724	160	40	75	12	14		40	6	6 / 6	
F2252.BN.160.Z06.14.S724	160	40	75	14	16		40	6	6 / 6	

Según el diámetro de corte y el tamaño de placa, existe una desviación de forma en la base de ranura. | Ancho de corte ajustable | El paquete incluye el cuerpo y los recambios

### Recambios

Tipo		AD . T0803 . R
	Cartucho para cuerpos, a derechas	FR724
	Cartucho para cuerpos, a izquierdas	FL724
	Cuña de fijación	FK360
	Casquillo de fijación	FS1167
	Perno excéntrico	FS1170 (SW 3)
	Disco elástico	FS1220
	Tornillo fijación para brida	FS239 (SW 3) 6,5 Nm
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm

### Accesorios

Tipo		AD . T0803 . R
	Tornillo fijación para placa de acabado	FS246 (T8) 1,5 Nm
	Cartucho: dcha., placa acabado P2905-	FR695
	Cartucho: izq., placa acabado P2905-	FL695
	Destornillador	FS1483 (T8IP)
	Destornillador	FS230 (T8)
	Llave	ISO2936-3 (SW 3)
	Destornillador dinamo-métrico, analógico	FS2001 / FS2003
	Destornillador dinamo-métrico, analógico	FS2248
	Destornillador dinamo-métrico, digital	FS2041
	Mango en T para ajustar el par de giro	FS2007 (T8)
	Lama de recambio	FS2012 (T8IP)
	Lama de recambio	FS2050 (SW 3)

### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r mm	b mm	P		M		K		N		S	
					WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSP45G	WSP45S	WKP35G	WKP35S	WXP45G	WXP45S
ADHT0803PEL-G88	H	2	0,4	1,2										
ADHT0803PER-G88	H	2	0,4	1,2										
ADKT0803PEL-F56	K	2	0,4	1,2										
ADKT0803PER-F56	K	2	0,4	1,2										
ADMT080304L-F56	M	2	0,4	1,2										
ADMT080304R-F56	M	2	0,4	1,2										
ADMT080308L-F56	M	2	0,8	1,2										
ADMT080308R-F56	M	2	0,8	1,2										

HC = beschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT

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

☺ ☹ ☹ / \* = Nuevo en el catálogo

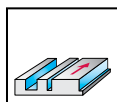
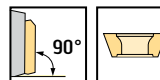
Fresas de ranurar D 599

D2

# Fresas de disco para ranurado

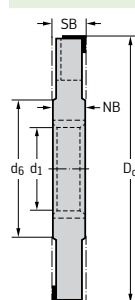
**F2252** 
**AD . T1204 .. R**


- Dentado cruzado, con corte de tres caras
- 2 filos de corte por cada plaquita de corte



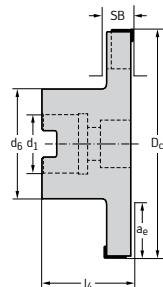
	P	M	K	N	S	H	O
F2252	●	●	●	●	●		●

## Herramienta



Shell mill mount DIN 138 longitudinal keyway

Denominación	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	d <sub>6</sub> mm	SB <sub>min</sub> mm	SB <sub>max</sub> mm	NB mm	a <sub>e</sub> mm	Z	N.º plaq. corte	Tipo
F2252.B.125.Z04.16.S725	125	40	65	16	19	16	28	4	4 / 4	AD . T1204 .. R
F2252.B.125.Z04.19.S725	125	40	65	19	22	19	28	4	4 / 4	
F2252.B.160.Z05.16.S725	160	40	65	16	19	16	46	5	5 / 5	
F2252.B.160.Z05.19.S725	160	40	65	19	22	19	46	5	5 / 5	
F2252.B.200.Z06.16.S725	200	50	75	16	19	16	61	6	6 / 6	
F2252.B.200.Z06.19.S725	200	50	75	19	22	19	61	6	6 / 6	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

F2252.BN.125.Z04.16.S725	125	32	60	16	19		30	4	4 / 4	AD . T1204 .. R
F2252.BN.125.Z04.19.S725	125	32	60	19	22		30	4	4 / 4	
F2252.BN.160.Z05.16.S725	160	40	75	16	19		40	5	5 / 5	
F2252.BN.160.Z05.19.S725	160	40	75	19	22		40	5	5 / 5	
F2252.BN.200.Z06.16.S725	200	40	90	16	19		50	6	6 / 6	
F2252.BN.200.Z06.19.S725	200	40	90	19	22		50	6	6 / 6	

Según el diámetro de corte y el tamaño de placa, existe una desviación de forma en la base de ranura. | Ancho de corte ajustable | El paquete incluye el cuerpo y los recambios



## Recambios

Tipo	AD . T1204 .. R
Cartucho para cuerpos, a derechas	FR725
Cartucho para cuerpos, a izquierdas	FL725
Cuña de fijación	FK359
Casquillo de fijación	FS1168
Perno excéntrico	FS1171 (SW 4)
Disco elástico	FS1221
Tornillo fijación para brida	FS1162 (SW 4) 9 Nm
Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS1457 (T9IP) 2 Nm

## Accesorios

Tipo	AD . T1204 .. R
Tornillo fijación para placa de acabado	FS260 (T20) 5 Nm
Cartucho: dcha., placa acabado P2905-	FR696
Cartucho: izq., placa acabado P2905-	FL696
Destornillador	FS1484 (T9IP), FS228 (T20)
Destornillador	ISO2936-2,5 (SW 2,5), ISO2936-4 (SW 4)
Llave	FS2003
Llave	FS2248
Destornillador dinámico, analógico	FS2041
Destornillador dinámico, digital	SD2000-2,5 SW (SW 2,5), FS2051 (SW 4), FS2013 (T9IP), FS2044 (T20)

## Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r mm	b mm	P		M		K		N		S	
					HC		HC		HC		HC		HC	
					WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSP45G	WSP45S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WSP45G
ADHT120416L-G88	H	2	1,6	1										
ADHT120416R-G88	H	2	1,6	1										
ADHT120430L-G88	H	2	3	0,8										
ADHT1204PEL-G88	H	2	0,8	1,2										
ADHT1204PER-G88	H	2	0,8	1,2										
ADKT1204PEL-F56	K	2	0,8	1,2										
ADKT1204PER-F56	K	2	0,8	1,2										
ADMT120408L-F56	M	2	0,8	1,2										
ADMT120408R-F56	M	2	0,8	1,2										
ADMT120416L-F56	M	2	1,6	1										
ADMT120416R-F56	M	2	1,6	1										
ADMT120425L-F56	M	2	2,5	0,8										
ADMT120425R-F56	M	2	2,5	0,8										
ADMT120430L-F56	M	2	3	0,8										
ADMT120430R-F56	M	2	3	0,8										
ADMT120440L-F56	M	2	4	0,4										
ADMT120440R-F56	M	2	4	0,4										

HC = beschichtetes Hartmetall

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

☺ ☹ ☹☹ / \* = Nuevo en el catálogo

D2

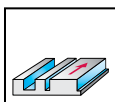
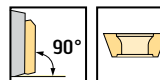
# Fresas de disco para ranurado

F2252

AD . T1606 .. R

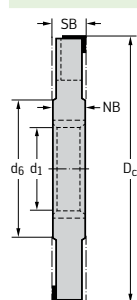


- Dentado cruzado, con corte de tres caras
- 2 filos de corte por cada plaquita de corte



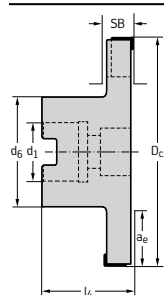
	P	M	K	N	S	H	O
F2252	●	●	●	●	●		●

## Herramienta



Shell mill mount DIN 138 longitudinal keyway

Denominación	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	d <sub>6</sub> mm	SB <sub>min</sub> mm	SB <sub>max</sub> mm	NB mm	a <sub>e</sub> mm	Z	N.º plaq. corte	Tipo
F2252.B.125.Z04.22.S726	125	40	65	22	25	22	28	4	4 / 4	AD . T1606 .. R
F2252.B.160.Z05.22.S726	160	40	65	22	25	22	46	5	5 / 5	
F2252.B.200.Z06.22.S726	200	50	75	22	25	22	61	6	6 / 6	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

F2252.BN.125.Z04.22.S726	125	32	60	22	25		30	4	4 / 4	AD . T1606 .. R
F2252.BN.160.Z05.22.S726	160	40	75	22	25		40	5	5 / 5	
F2252.BN.200.Z06.22.S726	200	40	90	22	25		50	6	6 / 6	

Según el diámetro de corte y el tamaño de placa, existe una desviación de forma en la base de ranura. | Ancho de corte ajustable | El paquete incluye el cuerpo y los recambios

## Recambios

Tipo	AD . T1606 .. R
Cartucho para cuerpos, a derechas	FR726
Cartucho para cuerpos, a izquierdas	FL726
Cuña de fijación	FK359
Casquillo de fijación	FS1168
Perno excéntrico	FS1171 (SW 4)
Disco elástico	FS1221
Tornillo fijación para brida	FS1162 (SW 4) 9 Nm
Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

## Accesorios

Tipo	AD . T1606 .. R
Tornillo fijación para placa de acabado	FS260 (T20) 5 Nm
Cartucho: dcha., placa acabado P2905-	FR696
Cartucho: izq., placa acabado P2905-	FL696
Destornillador	FS1485 (T15IP), FS228 (T20)
Destornillador	ISO2936-2,5 (SW 2,5)
Llave	ISO2936-4 (SW 4)
Llave	FS2003
Destornillador dinámico, analógico	FS2248
Destornillador dinámico, digital	FS2041
Mango en T para ajustar el par de giro	SD2000-2.5 SW (SW 2,5), FS2051 (SW 4), FS2014 (T15IP), FS2044 (T20)

## Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r mm	b mm	P		M		K		N		S	
					HC		HC		HC		HC		HC	
					WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSP45G	WSP45S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WSP45G
ADHT160616L-G88	H	2	1,6	1,4										
ADHT160616R-G88	H	2	1,6	1,4										
ADHT1606PEL-G88	H	2	0,8	1,6										
ADHT1606PER-G88	H	2	0,8	1,6										
ADKT1606PEL-F56	K	2	0,8	1,6										
ADKT1606PER-F56	K	2	0,8	1,6										
ADMT160608L-F56	M	2	0,8	1,6										
ADMT160608R-F56	M	2	0,8	1,6										
ADMT160616L-F56	M	2	1,6	1,4										
ADMT160616R-F56	M	2	1,6	1,4										
ADMT160625L-F56	M	2	2,5	1,2										
ADMT160625R-F56	M	2	2,5	1,2										
ADMT160630L-F56	M	2	3	1,2										
ADMT160630R-F56	M	2	3	1,2										
ADMT160640L-F56	M	2	4	1										
ADMT160640R-F56	M	2	4	1										

HC = beschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT

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

☺ ☹ ☹ / \* = Nuevo en el catálogo

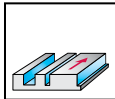
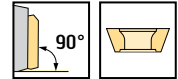
Fresas de ranurar D 603

D2

# Fresas de disco para ranurado

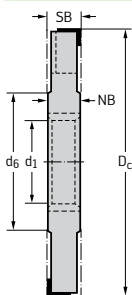
**F2252** mm


- Dentado cruzado, con corte de tres caras
- 2 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
F2252	●●	●●	●●	●●	●●		●

## Herramienta



Shell mill mount DIN 138 longitudinal keyway

Denominación	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	d <sub>6</sub> mm	SB <sub>min</sub> mm	SB <sub>max</sub> mm	NB mm	a <sub>e</sub> mm	Z	N.º plaq. corte	Tipo
F2252.B.080.Z03.08.S684	80	22	37	8	9	8	20	3	3 / 3	MP . X060304
F2252.B.080.Z03.09.S684	80	22	37	9	10	9	20	3	3 / 3	
F2252.B.100.Z04.08.S684	100	32	50	8	9	8	24	4	4 / 4	
F2252.B.100.Z04.09.S684	100	32	50	9	10	9	24	4	4 / 4	
F2252.B.100.Z04.10.S685	100	32	50	10	12	10	24	4	4 / 4	MP . X080305
F2252.B.100.Z04.12.S685	100	32	50	12	14	12	24	4	4 / 4	
F2252.B.100.Z04.14.S685	100	32	50	14	16	14	24	4	4 / 4	
F2252.B.125.Z05.08.S684	125	40	65	8	9	8	28	5	5 / 5	MP . X060304
F2252.B.125.Z05.09.S684	125	40	65	9	10	9	28	5	5 / 5	
F2252.B.125.Z05.10.S685	125	40	65	10	12	10	28	5	5 / 5	MP . X080305
F2252.B.125.Z05.12.S685	125	40	65	12	14	12	28	5	5 / 5	
F2252.B.125.Z05.14.S685	125	40	65	14	16	14	28	5	5 / 5	
F2252.B.125.Z04.16.S686	125	40	65	16	19	16	28	4	4 / 4	MP .. 120408
F2252.B.125.Z04.19.S686	125	40	65	19	22	19	28	4	4 / 4	
F2252.B.125.Z04.22.S686	125	40	65	22	23,5	22	28	4	4 / 4	
F2252.B.160.Z06.08.S684	160	40	65	8	9	8	46	6	6 / 6	MP . X060304
F2252.B.160.Z06.09.S684	160	40	65	9	10	9	46	6	6 / 6	
F2252.B.160.Z06.10.S685	160	40	65	10	12	10	46	6	6 / 6	MP . X080305
F2252.B.160.Z06.12.S685	160	40	65	12	14	12	46	6	6 / 6	
F2252.B.160.Z06.14.S685	160	40	65	14	16	14	46	6	6 / 6	
F2252.B.160.Z05.16.S686	160	40	65	16	19	16	46	5	5 / 5	MP .. 120408
F2252.B.160.Z05.19.S686	160	40	65	19	22	19	46	5	5 / 5	
F2252.B.160.Z05.22.S686	160	40	65	22	23,5	22	46	5	5 / 5	
F2252.B.200.Z06.16.S686	200	50	75	16	19	16	61	6	6 / 6	

Ancho de corte ajustable | El paquete incluye el cuerpo y los recambios

### Recambios

Tipo	MP . X060304	MP . X080305	MP .. 120408
	FR684	FR685	FR686
	FL684	FL685	FL686
	FK358	FK360	FK359
	FS1166	FS1167	FS1168
	FS1169 (SW 2,5)	FS1170 (SW 3)	FS1171 (SW 4)
	FS1220	FS1220	FS1221
	FS1161 (SW 2,5) 3,5 Nm	FS239 (SW 3) 6,5 Nm	FS1162 (SW 4) 9 Nm
	FS923 (T8) 0,8 Nm	FS1005 (T8) 1,5 Nm	FS1029 (T20) 5 Nm

### Accesorios

Tipo	MP . X060304	MP . X080305	MP .. 120408
		FS246 (T8) 1,5 Nm	FS260 (T20) 5 Nm
		FR695	FR696
		FL695	FL696
	FS230 (T8)	FS230 (T8)	FS228 (T20)
	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-4 (SW 4)
	FS2001 , FS2003	FS2003	FS2003
	FS2248	FS2248	FS2248
		FS2041	FS2041
	FS2007 (T8)	FS2007 (T8)	FS2044 (T20)
	SD2000-2.5 SW (SW 2,5)	FS2050 (SW 3)	FS2051 (SW 4)

### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r mm	b mm	P						M				K				N		S		H
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WXM15	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WXN15	WSM35G	WSM35S
	MPHX060304-A57	H	2	0,4	☺	☺	☺	☺	☺	☺													
	MPHX060304-G88	H	2	0,4																			
	MPMX060304-F57	M	2	0,4																			
	MPHX080305-A57	H	2	0,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺													
	MPHX080305-G88	H	2	0,5																			
	MPMX080305-F57	M	2	0,5																			
	MPHT120408-G88	H	2	0,8																			
	MPHW120408-A57	H	2	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺													
	MPMT120408-F57	M	2	0,8																			
	P2905-1	F	4	0,8	☺																		☺

HC = beschichtetes Hartmetall

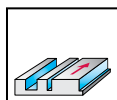
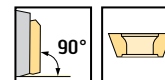
WALTER SELECT

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

# Fresas de disco para ranurado

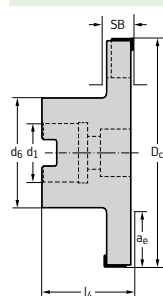
**F2252** mm


- Dentado cruzado, con corte de tres caras
- 2 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
F2252	●●	●●	●●	●●	●●		●

## Herramienta



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Denominación	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	d <sub>6</sub> mm	SB <sub>min</sub> mm	SB <sub>max</sub> mm	a <sub>e</sub> mm	Z	N.º plaq. corte	Tipo
F2252.BN.080.Z03.08.S684	80	22	35	8	9	20	3	3 / 3	MP . X060304
F2252.BN.080.Z03.09.S684	80	22	35	9	10	20	3	3 / 3	
F2252.BN.100.Z04.08.S684	100	27	48	8	9	24	4	4 / 4	
F2252.BN.100.Z04.09.S684	100	27	48	9	10	24	4	4 / 4	
F2252.BN.100.Z04.10.S685	100	27	48	10	12	24	4	4 / 4	MP . X080305
F2252.BN.100.Z04.12.S685	100	27	48	12	14	24	4	4 / 4	
F2252.BN.125.Z05.08.S684	125	32	60	8	9	30	5	5 / 5	MP . X060304
F2252.BN.125.Z05.09.S684	125	32	60	9	10	30	5	5 / 5	
F2252.BN.125.Z05.10.S685	125	32	60	10	12	30	5	5 / 5	MP . X080305
F2252.BN.125.Z05.12.S685	125	32	60	12	14	30	5	5 / 5	
F2252.BN.125.Z05.14.S685	125	32	60	14	16	30	5	5 / 5	
F2252.BN.125.Z04.16.S686	125	32	60	16	19	30	4	4 / 4	MP .. 120408
F2252.BN.125.Z04.19.S686	125	32	60	19	22	30	4	4 / 4	
F2252.BN.125.Z04.22.S686	125	32	60	22	23,5	30	4	4 / 4	
F2252.BN.160.Z06.08.S684	160	40	75	8	9	40	6	6 / 6	MP . X060304
F2252.BN.160.Z06.09.S684	160	40	75	9	10	40	6	6 / 6	
F2252.BN.160.Z06.10.S685	160	40	75	10	12	40	6	6 / 6	MP . X080305
F2252.BN.160.Z06.12.S685	160	40	75	12	14	40	6	6 / 6	
F2252.BN.160.Z06.14.S685	160	40	75	14	16	40	6	6 / 6	
F2252.BN.160.Z05.16.S686	160	40	75	16	19	40	5	5 / 5	MP .. 120408
F2252.BN.160.Z05.19.S686	160	40	75	19	22	40	5	5 / 5	
F2252.BN.160.Z05.22.S686	160	40	75	22	23,5	40	5	5 / 5	
F2252.BN.200.Z06.16.S686	200	40	90	16	19	50	6	6 / 6	
F2252.BN.200.Z06.19.S686	200	40	90	19	22	50	6	6 / 6	
F2252.BN.200.Z06.22.S686	200	40	90	22	23,5	50	6	6 / 6	

Ancho de corte ajustable | El paquete incluye el cuerpo y los recambios

Recambios				
Tipo	MP . X060304	MP . X080305	MP .. 120408	
	Cartucho para cuerpos, a derechas	FR684	FR685	FR686
	Cartucho para cuerpos, a izquierdas	FL684	FL685	FL686
	Cuña de fijación	FK358	FK360	FK359
	Casquillo de fijación	FS1166	FS1167	FS1168
	Perno excéntrico	FS1169 (SW 2,5)	FS1170 (SW 3)	FS1171 (SW 4)
	Disco elástico	FS1220	FS1220	FS1221
	Tornillo fijación para brida	FS1161 (SW 2,5) 3,5 Nm	FS239 (SW 3) 6,5 Nm	FS1162 (SW 4) 9 Nm
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS923 (T8) 0,8 Nm	FS1005 (T8) 1,5 Nm	FS1029 (T20) 5 Nm

Accesorios				
Tipo	MP . X060304	MP . X080305	MP .. 120408	
	Tornillo fijación para placa de acabado		FS246 (T8) 1,5 Nm	FS260 (T20) 5 Nm
	Cartucho: dcha., placa acabado P2905-		FR695	FR696
	Cartucho: izq., placa acabado P2905-		FL695	FL696
	Destornillador	FS230 (T8)	FS230 (T8)	FS228 (T20)
	Llave	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-4 (SW 4)
	Destornillador dinámico, analógico	FS2001 , FS2003	FS2003	FS2003
	Destornillador dinámico, analógico	FS2248	FS2248	FS2248
	Destornillador dinámico, digital		FS2041	FS2041
	Mango en T para ajustar el par de giro	FS2007 (T8)	FS2007 (T8)	FS2044 (T20)
	Lama de recambio	SD2000-2.5 SW (SW 2,5)	FS2050 (SW 3)	FS2051 (SW 4)

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r mm	b mm	Plaquitas de corte																			
					P					M			K		N	S	H							
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WXM15	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WXN15	WSM35G	WSM35S	WSP45G
	MPHX060304-A57	H	2	0,4	☒	☒	☒	☒																
	MPHX060304-G88	H	2	0,4																				
	MPMX060304-F57	M	2	0,4																				
	MPHX080305-A57	H	2	0,5	☒	☒	☒	☒																
	MPHX080305-G88	H	2	0,5																				
	MPMX080305-F57	M	2	0,5																				
	MPHT120408-G88	H	2	0,8																				
	MPHW120408-A57	H	2	0,8	☒	☒	☒	☒																
	MPMT120408-F57	M	2	0,8																				
	P2905-1	F	4	0,8	☒																			

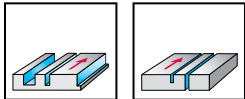
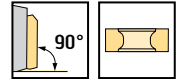
HC = beschichtetes Hartmetall

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

# Fresas de disco para ranurado

**F4053** 
**LN . X070204**
**Xtra-tec®**


- Dentado cruzado, con corte de tres caras
- 2 + 2 filos de corte por cada plaquita de corte, disposición tangencial



	P	M	K	N	S	H	O
F4053	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	d <sub>6</sub> mm	NB mm	l <sub>4</sub> mm	SB mm	a <sub>e</sub> mm	Z	N.º plaq. corte	kg	Tipo
<p>Shell mill mount DIN 138 longitudinal keyway</p>	F4053.B27.080.Z04.04	80	27	42	8		4	18	4	8	0,17	LN . X070204
	F4053.B32.100.Z05.04	100	32	50	8		4	24	5	10	0,26	
	F4053.B40.125.Z06.04	125	40	65	8		4	29	6	12	0,41	
	F4053.B40.160.Z08.04	160	40	65	8		4	46	8	16	0,71	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F4053.BN22.080.Z04.04R	80	22	45		40	4	16	4	8	0,54	LN . X070204
	F4053.BN27.100.Z05.04R	100	27	48		50	4	24	5	10	0,71	
	F4053.BN32.125.Z06.04R	125	32	60		50	4	30	6	12	1,12	
	F4053.BN40.160.Z08.04R	160	40	75		50	4	40	8	16	1,58	

El paquete incluye el cuerpo y los recambios



Recambios		Dc [mm] SB [mm]	80-160 4
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete		FS2076 (T6IP) 0,6 Nm

Accesorios		Dc [mm] SB [mm]	80-160 4
	Destornillador dinámico, analógico		FS2001
	Lama de recambio		FS2085 (T6IP)
	Destornillador		FS2086 (T6IP)

Plaquitas de corte												
Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r mm	P		M		K	S			
				HC		HC		HC	HC			
				WKP355	WSP45G	WSM35G	WSM355	WSP45G	WKP355	WSM35G	WSM355	WSP45G
LNHX070204-F57T	H	4	0,4	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNMX070204-F57T	M	4	0,4	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

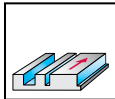
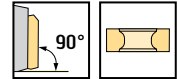
HC = beschichtetes Hartmetall

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

# Fresas de disco para ranurado

**F4153** mm
**Xtra-tec®**


- Dentado cruzado, con corte de tres caras
- 2 + 2 filos de corte por cada plaquita de corte, disposición tangencial



	P	M	K	N	S	H	O
F4153	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	d <sub>6</sub> mm	NB mm	l <sub>4</sub> mm	SB mm	a <sub>e</sub> mm	Z	N.º plaq. corte	kg	Tipo		
<p>Shell mill mount DIN 138 longitudinal keyway</p>	F4153.B27.080.Z04.06	80	27	42	12		6	18	4	8	0,26	LN . U080304		
	F4153.B32.100.Z05.06	100	32	50	12		6	24	5	10	0,36			
	F4153.B40.125.Z06.06	125	40	65	12		6	29	6	12	0,59			
	F4153.B40.160.Z08.06	160	40	65	12		6	46	8	16	1,02			
	F4153.B50.200.Z09.06	200	50	75	12		6	61	9	18	2,67			
	F4153.B27.080.Z04.08	80	27	42	12		8	18	4	8	0,27		LN . U080404	
	F4153.B32.100.Z05.08	100	32	50	12		8	24	5	10	0,43			
	F4153.B40.125.Z06.08	125	40	65	12		8	29	6	12	0,7			
	<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F4153.B40.160.Z08.08	160	40	65	12		8	46	8	16		1,22	LN . U100508
		F4153.B50.200.Z09.08	200	50	75	12		8	61	9	18		3,11	
F4153.B27.080.Z04.10		80	27	42	12		10	18	4	8	0,3			
F4153.B32.100.Z05.10		100	32	50	12		10	24	5	10	0,45			
F4153.B40.125.Z06.10		125	40	65	12		10	29	6	12	0,75			
F4153.B40.160.Z07.10		160	40	65	12		10	46	7	14	1,32			
F4153.B50.200.Z08.10		200	50	75	12		10	61	8	16	3,32			
F4153.BN22.080.Z04.06R		80	22	45		40	6	16	4	8	0,55	LN . U080304		
F4153.BN27.100.Z05.06R		100	27	48		50	6	25	5	10	0,78			
F4153.BN32.125.Z06.06R		125	32	60		50	6	30	6	12	1,23			
F4153.BN40.160.Z08.06R	160	40	75		50	6	40	8	16	2				
F4153.BN40.200.Z09.06R	200	40	90		50	6	50	9	18	3,83				
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F4153.BN22.080.Z04.08R	80	22	45		40	8	16	4	8	0,58	LN . U080404		
	F4153.BN27.100.Z05.08R	100	27	48		50	8	25	5	10	0,8			
	F4153.BN32.125.Z06.08R	125	32	60		50	8	30	6	12	1,35			
	F4153.BN40.160.Z08.08R	160	40	75		50	8	40	8	16	1,98			
	F4153.BN40.200.Z09.08R	200	40	90		50	8	50	9	18	2,6			
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F4153.BN22.080.Z04.10R	80	22	45		40	10	16	4	8	0,58	LN . U100508		
	F4153.BN27.100.Z05.10R	100	27	48		50	10	25	5	10	0,87			
	F4153.BN32.125.Z06.10R	125	32	60		50	10	30	6	12	1,41			
	F4153.BN40.160.Z07.10R	160	40	75		50	10	40	7	14	2,07			
	F4153.BN40.200.Z08.10R	200	40	90		50	10	50	8	16	4,44			

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

Recambios				
	Dc [mm] SB [mm]	80-200 6	80-200 8	80-200 10
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2077 (T9IP) 1,5 Nm	FS2078 (T9IP) 1,5 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm

Accesorios				
	Dc [mm] SB [mm]	80-200 6-8	80-200 10	
	Destornillador dinámico, analógico	FS2003		FS2003
	Destornillador dinámico, digital	FS2248		FS2248
	Lama de recambio	FS2013 (T9IP)		FS2014 (T15IP)
	Destornillador	FS1484 (T9IP)		FS1485 (T15IP)

### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r mm	P			M			K			S			
				HC			HC			HC			HC			
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G
LNHU080304-B57T	H	4	0,4	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU080304-F57T	H	4	0,4	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNMU080304-F57T	M	4	0,4	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU080404-B57T	H	4	0,4	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU080404-F57T	H	4	0,4	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNMU080404-F57T	M	4	0,4	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNMU080404-B57T	M	4	0,4	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU100508-B57T	H	4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU100508-F57T	H	4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNMU100508-F57T	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNMU100508-B57T	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

HC = beschichtetes Hartmetall

D2

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

☺ ☹ ☹☹ / \* = Nuevo en el catálogo

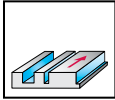
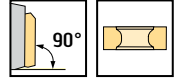
# Fresas de disco para ranurado

F4153 inch

Xtra-tec®



- Dentado cruzado, con corte de tres caras
- 2 + 2 filos de corte por cada plaquita de corte, disposición tangencial



	P	M	K	N	S	H	O
F4153	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	d <sub>6</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	SB inch	a <sub>e</sub> inch	Z	N.º plaq. corte	lbs	Tipo
	F4153.UBN19.076.Z04.06R	3,000	0,750	1,750	1,500	0,250	0,531	4	8	1,21	LN . U080304
	F4153.UBN26.102.Z05.06R	4,000	1,000	1,876	2,000	0,250	0,965	5	10	1,856	
	F4153.UBN38.152.Z08.06R	6,000	1,500	3,000	2,000	0,250	1,378	8	16	4,012	
	F4153.UBN19.076.Z04.08R	3,000	0,750	1,750	1,500	0,313	0,531	4	8	0,926	LN . U080404
	F4153.UBN26.102.Z05.08R	4,000	1,000	1,876	2,000	0,313	0,965	5	10	1,94	
	F4153.UBN19.076.Z04.10R	3,000	0,750	1,750	1,500	0,375	0,531	4	8	1,241	LN . U100508

Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

Recambios		Dc (inch) SB (inch)	3 0,25	3 0,313	3 0,375	4 0,25	4 0,313	6 0,25
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete		FS2077 (T9IP) 1,106 lbs	FS2078 (T9IP) 1,106 lbs	FS2080 (T15IP) 1,844 lbs	FS2077 (T9IP) 1,106 lbs	FS2078 (T9IP) 1,106 lbs	FS2077 (T9IP) 1,106 lbs
	Tornillo fijación p/montaje htas.		FS1518	FS1518	FS1518	FS1519	FS1519	FS1583

Accesorios		Dc (inch) SB (inch)	3-6 0,25-0,313	3 0,375
	Destornillador dinamométrico, analógico		FS2004	FS2004
	Destornillador dinamométrico, digital		FS2248	FS2248
	Lama de recambio		FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)
	Destornillador		FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)

Plaquitas de corte		Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r inch	P				M				K				S	
Denominación					HC				HC				HC				HC	
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WKP25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSP45G
LNHU080304-B57T		H	4	0,016	☺	☺	☺	☺										
LNHU080304-F57T		H	4	0,016	☺	☺	☺	☺										
LNMU080304-F57T		M	4	0,016	☺	☺	☺	☺										
LNHU080404-B57T		H	4	0,016	☺	☺	☺	☺										
LNHU080404-F57T		H	4	0,016	☺	☺	☺	☺										
LNMU080404-F57T		M	4	0,016	☺	☺	☺	☺										
LNMU080404-B57T		M	4	0,016	☺	☺	☺	☺										
LNHU100508-B57T		H	4	0,031	☺	☺	☺	☺										
LNHU100508-F57T		H	4	0,031	☺	☺	☺	☺										
LNMU100508-F57T		M	4	0,031	☺	☺	☺	☺										
LNMU100508-B57T		M	4	0,031	☺	☺	☺	☺										

HC = beschichtetes Hartmetall

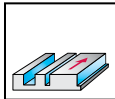
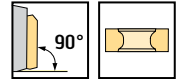
**WALTER SELECT** Estabilidad de la máquina, pieza de trabajo y fijación → muy buena = ☺ → buena = ☹ → moderada = ☹☹

☺ ☹ ☹☹ / \* = Nuevo en el catálogo

# Fresas de disco para ranurado

**F4253** mm
**Xtra-tec®**


- Dentado cruzado, con corte de tres caras
- +2+2 filos de corte por cada plaquita de corte, plano axial ajustable



	P	M	K	N	S	H	O
F4253	●●	●●	●●	●	●●	●	●

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	d <sub>6</sub> mm	NB mm	l <sub>4</sub> mm	SB mm	a <sub>e</sub> mm	Z	N.º plaq. corte	kg	Tipo	
<p>Shell mill mount DIN 138 longitudinal keyway</p>	F4253.B32.100.Z05.12	100	32	50	12		12	24	5	10	0,57	LN . U080404	
	F4253.B40.125.Z06.12	125	40	65	12		12	29	6	12	0,9		
	F4253.B40.160.Z07.12	160	40	65	12		12	46	7	14	1,33		
	F4253.B50.200.Z08.12	200	50	75	12		12	61	8	16	3,8		
	F4253.B32.100.Z05.14	100	32	50	14		14	24	5	10	0,66		
	F4253.B40.125.Z06.14	125	40	65	14		14	29	6	12	0,92		
	F4253.B40.160.Z07.14	160	40	65	14		14	46	7	14	1,85		
	F4253.B50.200.Z08.14	200	50	75	14		14	61	8	16	4,32		
	F4253.B40.125.Z05.16	125	40	65	16		16	29	5	10	1,12		LN . U100508
	F4253.B40.160.Z06.16	160	40	65	16		16	46	6	12	2,05		LN . U120608
	F4253.B50.200.Z07.16	200	50	75	16		16	61	7	14	4,4		
	F4253.B40.160.Z06.20	160	40	65	20		20	46	6	12	2,5		
	F4253.B50.200.Z07.20	200	50	75	20		20	61	7	14	5,17		
	F4253.B60.250.Z08.20	250	60	90	20		20	78	8	16	7,3		
F4253.B40.160.Z06.25	160	40	65	25		25	46	6	12	2,77	LN . U160812		
F4253.B50.200.Z07.25	200	50	75	25		25	61	7	14	6,07			
F4253.B60.250.Z08.25	250	60	90	25		25	78	8	16	8,82			
F4253.B60.315.Z10.25	315	60	90	25		25	110	10	20	13,5			
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F4253.BN27.100.Z05.12R	100	27	48		50	12	24	5	10	1	LN . U080404	
	F4253.BN32.125.Z06.12R	125	32	60		50	12	30	6	12	1,57		
	F4253.BN40.160.Z07.12R	160	40	75		50	12	40	7	14	2,36		
	F4253.BN40.200.Z08.12R	200	40	90		50	12	50	8	16	4,91		
	F4253.BN27.100.Z05.14R	100	27	48		50	14	24	5	10	1,07		
	F4253.BN32.125.Z06.14R	125	32	60		50	14	30	6	12	1,72		
	F4253.BN40.160.Z07.14R	160	40	75		50	14	40	7	14	2,57		
	F4253.BN40.200.Z08.14R	200	40	90		50	14	50	8	16	5,15		
	F4253.BN32.125.Z05.16R	125	32	60		50	16	30	5	10	1,76	LN . U100508	
	F4253.BN40.160.Z06.16R	160	40	75		50	16	40	6	12	2,71		
	F4253.BN40.200.Z07.16R	200	40	90		50	16	50	7	14	5,44		
	F4253.BN40.160.Z06.20R	160	40	75		50	20	40	6	12	3,05	LN . U120608	
	F4253.BN40.200.Z07.20R	200	40	90		50	20	50	7	14	5,92		
	F4253.BN60.250.Z08.20R	250	60	135		50	20	55	8	16	9,35		
F4253.BN40.160.Z06.25R	160	40	75		50	25	40	6	12	3,42	LN . U160812		
F4253.BN40.200.Z07.25R	200	40	90		50	25	50	7	14	6,64			
F4253.BN60.250.Z08.25R	250	60	135		50	25	55	8	16	10,37			

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

Recambios		100-200 12-14	125-200 16	160-250 20	160-315 25
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2079 (T9IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS2081 (T15IP) 4 Nm	FS2112 (T20IP) 5 Nm
	Tornillo de ajuste para el plano axial	FS2082 (T6IP)	FS2083 (T7IP)	FS2083 (T7IP)	FS2113 (T9IP)

Accesorios		100-200 12-14	125-250 16-20	160-315 25
	Destornillador dinámico, analógico	FS2003	FS2003	FS2003
	Destornillador dinámico, digital	FS2248	FS2248	FS2248
	Lama de recambio	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Destornillador para plaquita de corte	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)
	Llave para tornillo de ajuste	FS2146 (T6IP)	FS1490 (T7IP)	FS1466 (T9IP)

### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r mm	P				M			K				S			
				HC				HC			HC				HC			
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WKP25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSP45G	
	LNHU080404-B57T	H	4	0,4	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	LNHU080404-F57T	H	4	0,4	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	LNMU080404-B57T	M	4	0,4	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	LNMU080404-F57T	M	4	0,4	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	LNHU100508-B57T	H	4	0,8	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	LNHU100508-F57T	H	4	0,8	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	LNMU100508-B57T	M	4	0,8	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	LNMU100508-F57T	M	4	0,8	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	LNHU120608-B57T	H	4	0,8	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	LNHU120608-F57T	H	4	0,8	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	LNMU120608-B57T	M	4	0,8	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	LNMU120608-F57T	M	4	0,8	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	LNHU160812-F57T	H	4	1,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	LNMU160812-B57T	M	4	1,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	LNMU160812-F57T	M	4	1,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉

HC = beschichtetes Hartmetall

**WALTER SELECT** Estabilidad de la máquina, pieza de trabajo y fijación → muy buena = ☉ → buena = ☉ → moderada = ☉

☉ ☉ ☉ / \* = Nuevo en el catálogo

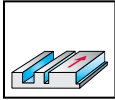
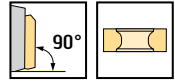
# Fresas de disco para ranurado

F4253

Xtra-tec®



- Dentado cruzado, con corte de tres caras
- 2+2 filos de corte por cada plaquita de corte, plano axial ajustable



	P	M	K	N	S	H	O
F4253	●●	●●	●●	●●	●●		

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	d <sub>6</sub> mm	NB mm	l <sub>4</sub> mm	SB mm	a <sub>e</sub> mm	Z	N.º plaq. corte	kg	Tipo
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F4253.BN60.315.Z10.25R	315	60	135		50	25	85	10	20	14,8	LN . U160812

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

D2



Recambios		100-200 12-14	125-200 16	160-250 20	160-315 25
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2079 (T9IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS2081 (T15IP) 4 Nm	FS2112 (T20IP) 5 Nm
	Tornillo de ajuste para el plano axial	FS2082 (T6IP)	FS2083 (T7IP)	FS2083 (T7IP)	FS2113 (T9IP)

Accesorios		100-200 12-14	125-250 16-20	160-315 25
	Destornillador dinámico, analógico	FS2003	FS2003	FS2003
	Destornillador dinámico, digital	FS2248	FS2248	FS2248
	Lama de recambio	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Destornillador para plaquita de corte	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)
	Llave para tornillo de ajuste	FS2146 (T6IP)	FS1490 (T7IP)	FS1466 (T9IP)

### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r mm	P				M			K				S			
				HC				HC			HC				HC			
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSP45G
	LNHU080404-B57T	H	4	0,4	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	LNHU080404-F57T	H	4	0,4	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	LNMU080404-B57T	M	4	0,4	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	LNMU080404-F57T	M	4	0,4	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	LNHU100508-B57T	H	4	0,8	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	LNHU100508-F57T	H	4	0,8	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	LNMU100508-B57T	M	4	0,8	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	LNMU100508-F57T	M	4	0,8	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	LNHU120608-B57T	H	4	0,8	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	LNHU120608-F57T	H	4	0,8	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	LNMU120608-B57T	M	4	0,8	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	LNMU120608-F57T	M	4	0,8	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	LNHU160812-F57T	H	4	1,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	LNMU160812-B57T	M	4	1,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	LNMU160812-F57T	M	4	1,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉

HC = beschichtetes Hartmetall

**WALTER SELECT** Estabilidad de la máquina, pieza de trabajo y fijación → muy buena = ☉ → buena = ☉ → moderada = ☉

☉ ☉ ☉ / \* = Nuevo en el catálogo

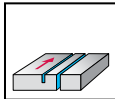
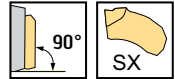
Fresas de ranurar D 617

D2

# Plaquita de corte para tronzado y ranurado

**F5055** mm
**Walter BLAXX**


- 1 filo de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
F5055	●●	●●	●●	●●	●●		

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	d <sub>6</sub> mm	NB mm	SB mm	a <sub>e</sub> mm	Z	N.º plaq. corte	kg	Tipo	
<p>Shell mill mount DIN 138 longitudinal keyway</p>	F5055.B16.063.Z05.1.5	63	16	16	1,2	1,5	15	5	10	0,04	SX-1E1	
	F5055.B16.080.Z07.1.5	80	16	16	1,2	1,5	19	7	14	0,06		
	F5055.B22.100.Z09.1.5	100	22	22	1,2	1,5	25	9	18	0,1		
		F5055.B32.125.Z11.1.5	125	32	32	1,2	1,5	33	11	22	0,15	SX-2E2
	F5055.B16.063.Z05.2.0	63	16	16	1,6	2	15	5	10	0,04		
	F5055.B16.080.Z07.2.0	80	16	16	1,6	2	19	7	14	0,07		
		F5055.B22.100.Z09.2.0	100	22	22	1,6	2	25	9	18	0,11	SX-3E3
	F5055.B32.125.Z11.2.0	125	32	32	1,6	2	33	11	22	0,17		
	F5055.B40.160.Z14.2.0	160	40	40	1,6	2	38	14	28	0,28		
		F5055.B16.063.Z04.3.0	63	16	16	2,4	3	15	4	8	0,05	SX-4E4
F5055.B16.080.Z06.3.0	80	16	16	2,4	3	19	6	12	0,09			
F5055.B22.100.Z09.3.0	100	22	22	2,4	3	25	9	18	0,14			
	F5055.B32.125.Z11.3.0	125	32	32	2,4	3	33	11	22	0,22	SX-5E5	
F5055.B40.160.Z14.3.0	160	40	40	2,4	3	38	14	28	0,38			
F5055.B40.200.Z19.3.0	200	40	40	2,4	3	58	19	38	0,65			
	F5055.B40.250.Z24.3.0	250	40	40	2,4	3	83	24	48	1,07	SX-4E4	
F5055.B16.063.Z04.4.0	63	16	16	3,4	4	15	4	8	0,07			
F5055.B16.080.Z06.4.0	80	16	16	3,4	4	19	6	12	0,12			
	F5055.B22.100.Z09.4.0	100	22	22	3,4	4	25	9	18	0,18	SX-4E4	
F5055.B32.125.Z11.4.0	125	32	32	3,4	4	33	11	22	0,29			
F5055.B40.160.Z14.4.0	160	40	40	3,4	4	38	14	28	0,5			
	F5055.B40.200.Z19.4.0	200	40	40	3,4	4	58	19	38	0,85	SX-4E4	
F5055.B40.250.Z24.4.0	250	40	40	3,4	4	83	24	48	1,39			
	F5055R.B50.500.Z40.5.0	500				5	120	40	80	8,39		SX-5E5

 Valores para a<sub>e</sub> en combinación con el anillo de arrastre | Para montar la plaquita de corte, emplee la llave de montaje FS1494 o FS2249

Accesorios		Dc [mm]	63	63	80	80	80	100	100	125	125	160	200	250	500
		SB [mm]	1,5-2	3-4	1,5	2	3-4	1,5	2-4	1,5	2-4	2-4	3-4	3-4	5
	Anillo de arrastre		FS1346-SET	FS2291-SET	FS1347-SET	FS1347-SET	FS2292-SET	FS1348-SET	FS1348-SET	FS1349-SET	FS1349-SET	FS1350-SET	FS1350-SET	FS1350-SET	
	Llave de montaje		FS2249	FS2249	FS2249	FS1494	FS1494	FS2249	FS1494	FS2249	FS1494	FS1494	FS1494	FS1494	FS1494
	Llave de montaje ergonómica					FS2290 (PINS)	FS2290 (PINS)		FS2290 (PINS)		FS2290 (PINS)	FS2290 (PINS)	FS2290 (PINS)	FS2290 (PINS)	FS2290 (PINS)
	Tornillo de fijación para disco de apoyo												FS966 (SW 5) 8 Nm	FS966 (SW 5) 8 Nm	
	Disco apoyo en lugar de anillo arrastre												FS1351-SET	FS1352-SET	
	Llave para tornillo de fijación												ISO2936-5 (SW 5)	ISO2936-5 (SW 5)	

Los tornillos de fijación para discos de soporte se incluyen en el paquete.

### Plaquitas de corte

Denominación	s mm	r mm	P				M				K		N		S				
			HC				HC				HC		HW		HC				
			WKP23S	WSM23S	WSM33G	WSM33S	WSM43S	WSM23S	WSM33G	WSM33S	WSM43S	WKP23S	WK1	WSM23S	WSM33G	WSM33S	WSM43S		
SX-1E150N01-SK8	1,5	0,1																	
SX-1E150N01-CE4	1,5	0,15																	
SX-1E150N01-SF5	1,5	0,15																	
SX-2E200N02-CE4	2	0,2																	
SX-2E200N02-CF6	2	0,2																	
SX-2E200N02-SF5	2	0,2																	
SX-2E200N02-SK8	2	0,2																	
SX-3E300N02-CE4	3	0,2																	
SX-3E300N02-CF6	3	0,2																	
SX-3E300N02-SF5	3	0,2																	
SX-3E300N02-SK8	3	0,2																	
SX-4E400N02-CE4	4	0,2																	
SX-4E400N02-SF5	4	0,2																	
SX-4E400N02-SK8	4	0,2																	
SX-5E500N04-CE4	5	0,4																	
SX-5E500N04-SF5	5	0,4																	
SX-5E500N04-SK8	5	0,4																	

HC = beschichtetes Hartmetall  
HW = unbeschichtetes Hartmetall

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

= Nuevo en el catálogo

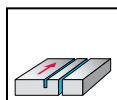
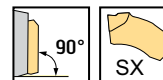
# Plaquita de corte para tronzado y ranurado

F5055

Walter BLAXX



- 1 filo de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
F5055	●	●	●	●	●		

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	d <sub>6</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	SB mm	a <sub>e</sub> mm	Z	N.º plaq. corte	kg	Tipo
	F5055.BN16.063.Z04.3,0R	63	16	35	40	3	15	4	8	0,03	SX-3E3
	F5055.BN16.080.Z06.3,0R	80	16	40	40	3	19	6	12	0,06	
	F5055.BN22.100.Z09.3,0R	100	22	48	40	3	25	9	18	0,62	
	F5055.BN32.125.Z11.3,0R	125	32	58	50	3	33	11	22	1	
	F5055.BN40.160.Z14.3,0R	160	40	80	63	3	38	14	28	0,25	
	F5055.BN16.063.Z04.4,0R	63	16	35	41	4	15	4	8	0,05	SX-4E4
	F5055.BN16.080.Z06.4,0R	80	16	40	41	4	19	6	12	0,46	
	F5055.BN22.100.Z09.4,0R	100	22	48	41	4	25	9	18	0,14	
	F5055.BN32.125.Z11.4,0R	125	32	58	51	4	33	11	22	1,07	
	F5055.BN40.160.Z14.4,0R	160	40	80	64	4	38	14	28	0,4	
	Shell mill mount DIN 138 transverse keyway										

Para montar la plaquita de corte, emplee la llave de montaje FS1494 o FS2249 | El paquete incluye el cuerpo y los recambios

Recambios		Dc [mm] SB [mm]	63 3-4	80 3-4	100 3-4	125 3-4	160 3-4
	Tornillo de fijación para fijación		FS938 (SW 6)	FS938 (SW 6)	FS939 (SW 8)	FS941 (SW 14)	FS942 (SW 17)
	Pieza de fijación para fijación hueca		AA704-B16-G16-040-A	AA704-B16-G16-040-B	AA704-B22-G22-040-B	AA704-B32-G32-050-B	AA704-B40-G40-063-B
	Tornillo de fijación para fresa Par de apriete		FS2270 (T15IP) 6,5 Nm	FS2270 (T15IP) 6,5 Nm	FS2270 (T15IP) 6,5 Nm	FS2271 (T20IP) 7 Nm	FS2272 (T30) 8 Nm

Accesorios		Dc [mm] SB [mm]	63 3-4	80-100 3-4	125 3-4	160 3-4
	Llave de montaje para plaquita de corte		FS2249	FS1494	FS1494	FS1494
	Llave de montaje ergonómica			FS2290 (PINS)	FS2290 (PINS)	FS2290 (PINS)
	Llave allen, tornillo de fijación, fijación		ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-6 (SW 6)
	Mango en T para ajustar el par de giro		FS2041	FS2041	FS2041	FS2041
	Lama de recambio		FS2047 (T15IP)	FS2047 (T15IP)	FS2048 (T20IP)	FS2046 (T30)
	Destornillador		FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS1175 (T30)

### Plaquitas de corte

Denominación	s mm	r mm	P				M				K	N	S				
			HC				HC				HC	HW	HC				
			WKP23S	WSM23S	WSM33G	WSM33S	WSM43S	WSM23S	WSM33G	WSM33S	WSM43S	WKP23S	WK1	WSM23S	WSM33G	WSM33S	WSM43S
SX-3E300N02-CE4	3	0.2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SX-3E300N02-CF6	3	0.2			☺	☺	☺		☺	☺	☺				☺	☺	☺
SX-3E300N02-SF5	3	0.2			☺	☺	☺		☺	☺	☺				☺	☺	☺
SX-3E300N02-SK8	3	0.2			☺	☺	☺						☺				
SX-4E400N02-CE4	4	0.2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SX-4E400N02-SF5	4	0.2			☺	☺	☺		☺	☺	☺				☺	☺	☺
SX-4E400N02-SK8	4	0.2			☺	☺	☺					☺					

HC = beschichtetes Hartmetall  
HW = unbeschichtetes Hartmetall

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

☺ ☹ ☹☹ / \* = Nuevo en el catálogo

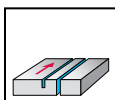
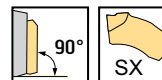
# Plaquita de corte para tronzado y ranurado

F5055 inch

Walter BLAXX

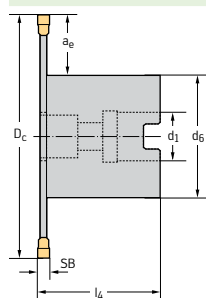


- 1 filo de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
F5055	●●	●●	●●	●●	●●		

## Herramienta



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Denominación	D <sub>c</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	d <sub>6</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	SB inch	a <sub>e</sub> inch	Z	N.º plaq. corte	lbs	Tipo
F5055.UBN22.100.Z09.3.0R	3,937	0,750	1,890	1,575	0,118	0,984	9	18	1,287	SX-3E3
F5055.UBN32.125.Z11.3.0R	4,921	1,000	2,283	1,969	0,118	1,299	11	22	2,491	
F5055.UBN40.160.Z14.3.0R	6,299	1,500	3,150	2,48	0,118	1,496	14	28	4,804	
F5055.UBN22.100.Z09.4.0R	3,937	0,750	1,890	1,614	0,157	0,984	9	18	1,376	SX-4E4
F5055.UBN32.125.Z11.4.0R	4,921	1,000	2,283	2,008	0,157	1,299	11	22	4,365	
F5055.UBN40.160.Z14.4.0R	6,299	1,500	3,150	2,520	0,157	1,496	14	28	5,062	

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

Recambios		Dc (inch) SB (inch)	3,937 0,118-0,157	4,921 0,118-0,157	6,299 0,118-0,157
	Tornillo de fijación para fijación		FS939 (SW 8)	FS941 (SW 14)	FS942 (SW 17)
	Pieza de fijación para fijación hueca		AA704.B19-G22-040-B	AA704.B26-G32-050-B	AA704.B38-G40-062-B
	Tornillo de fijación para fresa Par de apriete		FS2270 (T15IP) 4,794 lbs	FS2271 (T20IP) 5,163 lbs	FS2272 (T30) 5,9 lbs

Accesorios		Dc (inch) SB (inch)	3,937 0,118-0,157	4,921 0,118-0,157	6,299 0,118-0,157
	Llave de montaje para plaquita de corte		FS1494	FS1494	FS1494
	Llave de montaje ergonómica		FS2290 (PINS)	FS2290 (PINS)	FS2290 (PINS)
	Llave allen, tornillo de fijación, fijación		ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-6 (SW 6)
	Mango en T para ajustar el par de giro		FS2041	FS2041	FS2041
	Lama de recambio		FS2047 (T15IP)	FS2048 (T20IP)	FS2046 (T30)
	Destornillador		FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS1175 (T30)

Denominación	s inch	r inch	P				M				K	N	S			
			HC				HC				HC	HW	HC			
			WKP23S	WSM23S	WSM33G	WSM33S	WSM43S	WSM23S	WSM33G	WSM33S	WSM43S	WKP23S	WK1	WSM23S	WSM33G	WSM33S
	SX-3E300N02-CE4	0,118	0,008	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SX-3E300N02-CF6	0,118	0,008			☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺
	SX-3E300N02-SF5	0,118	0,008			☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺
	SX-3E300N02-SK8	0,118	0,008			☺	☺	☺	☺			☺				
	SX-4E400N02-CE4	0,157	0,008	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SX-4E400N02-SF5	0,157	0,008			☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺
	SX-4E400N02-SK8	0,157	0,008			☺	☺	☺	☺			☺				

HC = beschichtetes Hartmetall  
HW = unbeschichtetes Hartmetall

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

☺ ☹ ☹ / \* = Nuevo en el catálogo

# Fresas de plaquita redonda

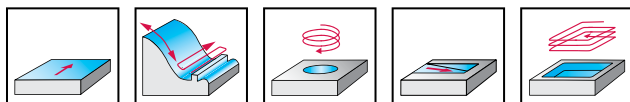
M5468

RD . X0501M0

Xtra-tec® XT



– 4 filos de corte por cada plaquita de corte




	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●	●	●	●	●	●	●

Herramienta	Denominación	R mm	D <sub>a</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
<p>ScrewFit</p>	M5468-010-T09-02-02.5	2,5	10	T09	20		2,5	2	0,01	2	RD . X0501M0
	M5468-012-T09-03-02.5	2,5	12	T09	20		2,5	3	0,01	3	
	M5468-016-T14-04-02.5	2,5	16	T14	25		2,5	4	0,03	4	
	M5468-020-T18-05-02.5	2,5	20	T18	30		2,5	5	0,06	5	
<p>Cylindrical modular</p>	M5468-010-TC06-02-02.5	2,5	10	M6	20		2,5	2	0,01	2	RD . X0501M0
	M5468-012-TC06-03-02.5	2,5	12	M6	20		2,5	3	0,01	3	
	M5468-016-TC08-04-02.5	2,5	16	M8	25		2,5	4	0,03	4	
	M5468-020-TC10-05-02.5	2,5	20	M10	30		2,5	5	0,06	5	
<p>DIN 1835 B</p>	M5468-010-W10-02-02.5	2,5	10	10	19	60	2,5	2	0,03	2	RD . X0501M0
	M5468-012-W12-03-02.5	2,5	12	12	19	65	2,5	3	0,05	3	



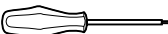
El paquete incluye el cuerpo y los recambios




### Recambios

	D <sub>a</sub> [mm]	10-20
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS1358 (T6) 0,4 Nm

### Accesorios

	D <sub>a</sub> [mm]	10-20
	Destornillador dinámico, analógico	FS2001
	Lama de recambio	FS2005 (T6)
	Destornillador	FS1063 (T6)

### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	d mm	P				M			K				N	S		H			
				WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WK10	WSM35G	WSM35S	WSP45G
 RDGX0501M0-G88	G	4	5																		
RDHX0501M0-A57	H	4	5	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺	☺						☺
RDMX0501M0-D57	M	4	5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

HC = beschichtetes Hartmetall  
HW = unbeschichtetes Hartmetall

# Fresas de plaquita redonda

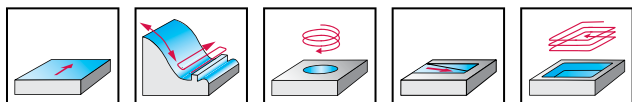
M5468

RD . X07T1M0

Xtra-tec® XT



– 4 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●	●	●	●	●	●	●

Herramienta	Denominación	R mm	D <sub>a</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
<p>ScrewFit</p>	M5468-015-T14-03-03.5	3,5	15	T14	25		3,5	3	0,03	3	RD . X07T1M0
	M5468-020-T18-04-03.5	3,5	20	T18	30		3,5	4	0,05	4	RD . X07T1M0
	M5468-025-T22-05-03.5	3,5	25	T22	35		3,5	5	0,1	5	RD . X07T1M0
	M5468-030-T28-06-03.5	3,5	30	T28	40		3,5	6	0,18	6	RD . X07T1M0
<p>Cylindrical modular</p>	M5468-015-TC08-03-03.5	3,5	15	M8	25		3,5	3	0,03	3	RD . X07T1M0
	M5468-020-TC10-04-03.5	3,5	20	M10	30		3,5	4	0,05	4	RD . X07T1M0
	M5468-025-TC12-05-03.5	3,5	25	M12	35		3,5	5	0,09	5	RD . X07T1M0
	M5468-030-TC16-06-03.5	3,5	30	M16	40		3,5	6	0,17	6	RD . X07T1M0
<p>DIN 1835 B</p>	M5468-015-W16-03-03.5	3,5	15	16	51	100	3,5	3	0,12	3	RD . X07T1M0

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

Recambios		
	D <sub>a</sub> [mm]	15-30
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS1455 (T8IP) 1,2 Nm

Accesorios		
	D <sub>a</sub> [mm]	15-30
	Destornillador dinámico, analógico	FS2001
	Destornillador dinámico, digital	FS2248
	Lama de recambio	FS2012 (T8IP)
	Destornillador	FS1483 (T8IP)

### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	d mm	P				M			K					N	S		H	
				HC				HC			HC					HW	HC		HC	
				WHI15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WHI15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WKC10	WSM35G	WSM35S
RDGX07T1M0-G88	G	4	7																	
RDHX07T1M0-A57	H	4	7	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺	☺					☺
RDMX07T1M0-D57	M	4	7	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺

HC = beschichtetes Hartmetall  
HW = unbeschichtetes Hartmetall

# Fresas de plaquita redonda

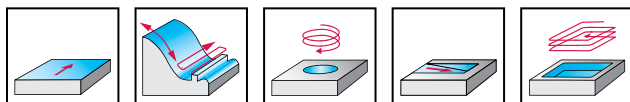
M5468

RO . X0803M0

Xtra-tec® XT



- Con superficies de indexación
- 4 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●	●	●	●	●	●	●

Herramienta	Denominación	R mm	D <sub>a</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
<p>ScrewFit</p>	M5468-016-T14-02-04	4	16	T14	25		4	2	0,03	2	RO . X0803M0
	M5468-025-T22-03-04	4	25	T22	35		4	3	0,09	3	
	M5468-032-T28-05-04	4	32	T28	40		4	5	0,18	5	
<p>Cylindrical modular</p>	M5468-016-TC08-02-04	4	16	M8	25		4	2	0,03	2	RO . X0803M0
	M5468-025-TC12-03-04	4	25	M12	35		4	3	0,09	3	
	M5468-032-TC16-05-04	4	32	M16	40		4	5	0,17	5	
<p>DIN 1835 B</p>	M5468-016-W16-02-04	4	16	16	51	100	4	2	0,13	2	RO . X0803M0
	M5468-016-W16-02-04-XL	4	16	16	81	130	4	2	0,16	2	
	M5468-025-W25-03-04	4	25	25	93	150	4	3	0,45	3	

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

### Recambios

	D <sub>a</sub> [mm]	16	25-32
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS1456 (T9IP) 2 Nm	FS2078 (T9IP) 1,5 Nm

### Accesorios

	D <sub>a</sub> [mm]	16	25-32
	Destornillador dinamométrico, analógico	FS2003	FS2003
	Destornillador dinamométrico, digital	FS2248	FS2248
	Lama de recambio	FS2013 (T9IP)	FS2013 (T9IP)
	Destornillador	FS1484 (T9IP)	FS1484 (T9IP)

### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	d mm	P					M			K					N		S			H	
				WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WHH15X
ROGX0803M04-G88	G	4	8																				
ROHX0803M04-A57	H	4	8	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺	☺							☺
ROHX0803M04-D57	H	4	8																				
ROHX0803M04-D67	H	4	8																				
ROMX0803M04-D57	M	4	8	☺																			

HC = beschichtetes Hartmetall  
HW = unbeschichtetes Hartmetall

# Fresas de plaquita redonda

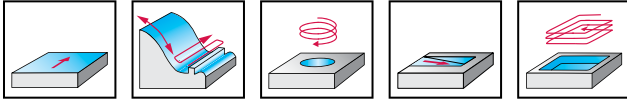
M5468 inch

RO . X0803M0

Xtra-tec® XT



- Con superficies de indexación
- 4 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●	●	●	●	●	●	●


Herramienta	Denominación	R inch	D <sub>a</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	Z	lbs	N.º plaq. corte	Tipo
	M5468.026-W26-03-04	0,157	1,000	1,000	2,5	4,781	0,157	3	0,805	3	RO . X0803M0

DIN 1835 B




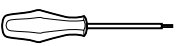
El paquete incluye el cuerpo y los recambios

D2


### Recambios

	D <sub>a</sub> [inch]	1
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2078 (T9IP) 1,106 lbs

### Accesorios

	D <sub>a</sub> [inch]	1
	Destornillador dinamoétrico, analógico	FS2004
	Destornillador dinamoétrico, digital	FS2248
	Lama de recambio	FS2013 (T9IP)
	Destornillador	FS1484 (T9IP)

### Plaquitas de corte

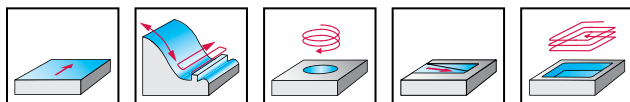
Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	d inch	P					M			K					N		S			H	
				WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WHH15X
 ROGX0803M04-G88	G	4	0,315																				
ROHX0803M04-A57	H	4	0,315	☺	☹	☹	☹					☺	☹	☹	☹	☹							☺
ROHX0803M04-D57	H	4	0,315																				
ROHX0803M04-D67	H	4	0,315																				
ROMX0803M04-D57	M	4	0,315	☺																			

HC = beschichtetes Hartmetall  
HW = unbeschichtetes Hartmetall

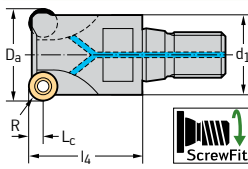
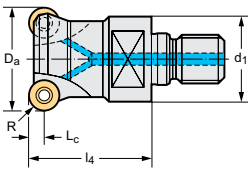
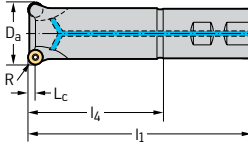
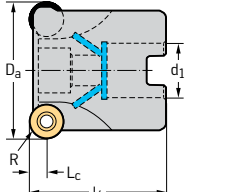
# Fresas de plaquita redonda

**M5468** mm
**RO . X10T3M0**
**Xtra-tec® XT**


- Con superficies de indexación
- 8 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●	●	●	●	●	●	●

Herramienta	Denominación	R mm	D <sub>a</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
 ScrewFit	M5468-020-T18-02-05	5	20	T18	30		5	2	0,05	2	RO . X10T3M0
	M5468-025-T22-03-05	5	25	T22	35		5	3	0,09	3	
	M5468-030-T28-04-05	5	30	T28	40		5	4	0,16	4	
	M5468-032-T28-04-05	5	32	T28	40		5	4	0,17	4	
	M5468-035-T28-05-05	5	35	T28	40		5	5	0,19	5	
	M5468-040-T36-05-05	5	40	T36	40		5	5	0,31	5	
 Cylindrical modular	M5468-020-TC10-02-05	5	20	M10	30		5	2	0,05	2	RO . X10T3M0
	M5468-025-TC12-03-05	5	25	M12	35		5	3	0,08	3	
	M5468-030-TC16-04-05	5	30	M16	40		5	4	0,15	4	
	M5468-032-TC16-04-05	5	32	M16	40		5	4	0,16	4	
	M5468-035-TC16-05-05	5	35	M16	40		5	5	0,18	5	
	M5468-040-TC16-05-05	5	40	M16	40		5	5	0,19	5	
 DIN 1835 B	M5468-020-W20-02-05	5	20	20	59	110	5	2	0,21	2	RO . X10T3M0
	M5468-020-W20-02-05-XL	5	20	20	99	150	5	2	0,29	2	
	M5468-032-W32-04-05	5	32	32	114	175	5	4	0,89	4	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M5468-040-B16-05-05	5	40	16	40		5	5	0,14	5	RO . X10T3M0
	M5468-050-B22-06-05	5	50	22	50		5	6	0,33	6	
	M5468-052-B22-06-05	5	52	22	50		5	6	0,38	6	

El paquete incluye el cuerpo y los recambios



### Recambios

	D <sub>a</sub> [mm]	20-52
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2181 (T15IP) 3 Nm

### Accesorios

	D <sub>a</sub> [mm]	20-52
	Destornillador dinámico, analógico	FS2003
	Destornillador dinámico, digital	FS2248
	Lama de recambio	FS2014 (T15IP)
	Destornillador	FS1485 (T15IP)

### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	d mm	P					M				K					N		S				H
				HC					HC				HC					HC	HW	HC				HC
				WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G
ROGX10T3M08-G88	G	8	10																					
ROHX10T3M08-A57	H	8	10	☺	☺	☺	☺								☺	☺	☺							☺
ROMX10T3M08-D57	M	8	10		☺	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺							☺
ROMX10T3M08-F67	M	8	10					☺	☺	☺	☺	☺						☺	☺					☺
ROMX10T3M0T8-A27	M	8	10		☺	☺	☺								☺	☺	☺							☺

HC = beschichtetes Hartmetall  
HW = unbeschichtetes Hartmetall

# Fresas de plaquita redonda

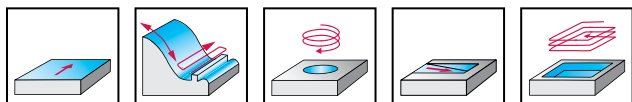
M5468 inch

RO . X10T3M0

Xtra-tec® XT



- Con superficies de indexación
- 8 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●	●	●	●	●	●	●

Herramienta	Denominación	R inch	D <sub>a</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	Z	lbs	N.º plaq. corte	Tipo
<p>DIN 1835 B</p>	M5468.026-W26-03-05	0,197	1,000	1,000	2,5	4,781	0,197	3	0,825	3	RO . X10T3M0
	M5468.031-W31-04-05	0,197	1,250	1,250	2,5	4,781	0,197	4	1,294	4	
	M5468.038-W31-05-05	0,197	1,500	1,250	2,5	4,781	0,197	5	1,396	5	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	M5468.051-B19-06-05	0,197	2,000	0,750	1,750		0,197	6	0,597	6	RO . X10T3M0

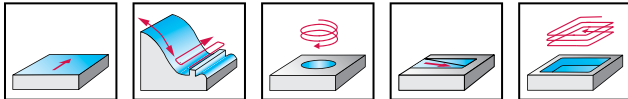
El paquete incluye el cuerpo y los recambios



# Fresas de plaquita redonda

**M5468** mm
**RO . X1204M0**
**Xtra-tec® XT**


- Con superficies de indexación
- 8 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●	●	●	●	●	●	●

Herramienta	Denominación	R mm	D <sub>a</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
 ScrewFit	M5468-024-T22-02-06	6	24	T22	35		6	2	0,08	2	RO . X1204M0
	M5468-032-T28-03-06	6	32	T28	40		6	3	0,17	3	
	M5468-040-T36-05-06	6	40	T36	40		6	5	0,3	5	
	M5468-042-T36-05-06	6	42	T36	40		6	5	0,31	5	
 ScrewFit	M5468-024-TC12-02-06	6	24	M12	35		6	2	0,07	2	RO . X1204M0
	M5468-032-TC16-03-06	6	32	M16	40		6	3	0,16	3	
	M5468-040-TC16-05-06	6	40	M16	40		6	5	0,18	5	
	M5468-042-TC16-05-06	6	42	M16	40		6	5	0,19	5	
 Cylindrical modular	M5468-024-W25-02-06	6	24	25	73	130	6	2	0,36	2	RO . X1204M0
	M5468-024-W25-02-06-XL	6	24	25	118	175	6	2	0,48	2	
	M5468-040-W40-04-06-XL	6	40	40	149	220	6	4	1,62	4	
 DIN 1835 B	M5468-040-B16-04-06	6	40	16	40		6	4	0,13	4	RO . X1204M0
	M5468-040-B16-05-06	6	40	16	40		6	5	0,13	5	
	M5468-042-B16-05-06	6	42	16	40		6	5	0,15	5	
	M5468-050-B22-05-06	6	50	22	50		6	5	0,31	5	
	M5468-050-B22-06-06	6	50	22	50		6	6	0,31	6	
	M5468-052-B22-05-06	6	52	22	50		6	5	0,35	5	
	M5468-052-B22-06-06	6	52	22	50		6	6	0,35	6	
	M5468-063-B22-06-06	6	63	22	50		6	6	0,52	6	
	M5468-063-B22-07-06	6	63	22	50		6	7	0,51	7	
	M5468-066-B27-06-06	6	66	27	50		6	6	0,68	6	
M5468-066-B27-07-06	6	66	27	50		6	7	0,62	7		
M5468-080-B27-07-06	6	80	27	50		6	7	1,08	7		

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

**WALTER SELECT**

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

### Recambios

	D <sub>a</sub> [mm]	24	32-100	40
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm

### Accesorios

	D <sub>a</sub> [mm]	24-100
	Destornillador dinámico, analógico	FS2003
	Destornillador dinámico, digital	FS2248
	Lama de recambio	FS2014 (T15IP)
	Destornillador	FS1485 (T15IP)

### Plaquetas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	d mm	P					M				K					N		S				H
				HC					HC				HC					HC	HW	HC				HC
				WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G
ROGX1204M08-G88	G	8	12																					
ROHX1204M08-A57	H	8	12	☺	☺	☺	☺																☺	
ROMX1204M08-D57	M	8	12		☺	☺	☺	☺	☺															
ROMX1204M08-F67	M	8	12																					
ROMX1204M0T8-A27	M	8	12		☺	☺	☺																	

HC = beschichtetes Hartmetall  
HW = unbeschichtetes Hartmetall

# Fresas de plaquita redonda

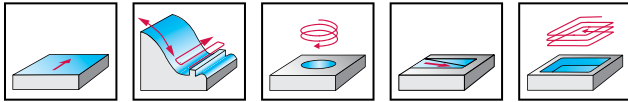
M5468

RO . X1204M0

Xtra-tec® XT



- Con superficies de indexación
- 8 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●	●	●	●	●	●	●




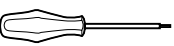
Herramienta	Denominación	R mm	D <sub>a</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	M5468-080-B27-08-06	6	80	27	50		6	8	0,87	8	RO . X1204M0
	M5468-100-B32-08-06	6	100	32	50		6	8	1,53	8	

El paquete incluye el cuerpo y los recambios


### Recambios

D <sub>a</sub> [mm]	24	32-100	40
 Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm

### Accesorios

D <sub>a</sub> [mm]	24-100
 Destornillador dinámico, analógico	FS2003
 Destornillador dinámico, digital	FS2248
 Lama de recambio	FS2014 (T15IP)
 Destornillador	FS1485 (T15IP)

### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	d mm	P					M				K					N		S				H
				HC					HC				HC					HC	HW	HC				HC
				WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G
 ROGX1204M08-G88	G	8	12																					
ROHX1204M08-A57	H	8	12	☺	☺	☺	☺																☺	
ROMX1204M08-D57	M	8	12		☺	☺	☺	☺	☺															
ROMX1204M08-F67	M	8	12																					
ROMX1204M0T8-A27	M	8	12		☺	☺	☺																	

HC = beschichtetes Hartmetall  
HW = unbeschichtetes Hartmetall

# Fresas de plaquita redonda

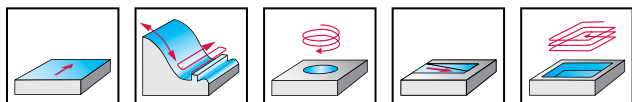
M5468 inch

RO . X1204M0

Xtra-tec® XT



- Con superficies de indexación
- 8 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●	●	●	●	●	●	●

## Herramienta

Denominación	R inch	D <sub>a</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	Z	lbs	N.º plaq. corte	Tipo
M5468.038-W31-04-06	0,236	1,500	1,250	2,5	4,781	0,236	4	1,376	4	RO . X1204M0
DIN 1835 B										
M5468.051-B19-06-06	0,236	2,000	0,750	1,750		0,236	6	0,575	6	RO . X1204M0
M5468.064-B26-07-06	0,236	2,500	1,000	2,000		0,236	7	1,076	7	
M5468.076-B26-08-06	0,236	3,000	1,000	2,000		0,236	8	1,742	8	
M5468.102-B38-08-06	0,236	4,000	1,500	2,500		0,236	8	4,242	8	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway										

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

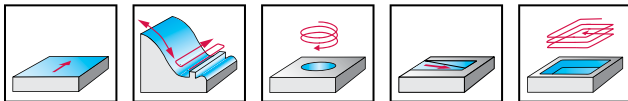




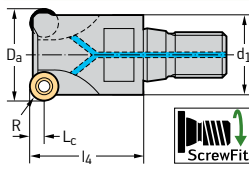
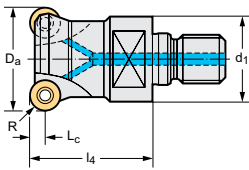
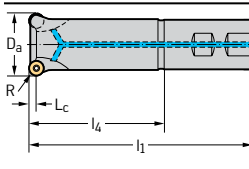
# Fresas de plaquita redonda

**M5468** mm
**RO . X1605M0**
**Xtra-tec® XT**


- Con superficies de indexación
- 8 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●	●	●	●	●	●	●

Herramienta	Denominación	R mm	D <sub>a</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
 ScrewFit	M5468-032-T28-02-08	8	32	T28	40		8	2	0,14	2	RO . X1605M0
	M5468-032-TC16-02-08	8	32	M16	40		8	2	0,14	2	RO . X1605M0
 Cylindrical modular	M5468-032-W32-02-08	8	32	32	99	160	8	2	0,74	2	RO . X1605M0
	M5468-032-W32-02-08-XL	8	32	32	159	220	8	2	1,03	2	
 DIN 1835 B	M5468-052-B22-04-08	8	52	22	50		8	4	0,32	4	RO . X1605M0
	M5468-052-B22-05-08	8	52	22	50		8	5	0,38	5	
	M5468-063-B22-05-08	8	63	22	50		8	5	0,49	5	
	M5468-063-B22-06-08	8	63	22	50		8	6	0,49	6	
	M5468-066-B27-05-08	8	66	27	50		8	5	0,57	5	
	M5468-066-B27-06-08	8	66	27	50		8	6	0,66	6	
	M5468-080-B27-06-08	8	80	27	50		8	6	0,82	6	
	M5468-080-B27-07-08	8	80	27	50		8	7	0,82	7	
	M5468-100-B32-07-08	8	100	32	50		8	7	1,43	7	
	M5468-125-B40-08-08	8	125	40	63		8	8	2,79	8	

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

**WALTER SELECT**

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

### Recambios

	D <sub>a</sub> [mm]	32	52-125
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2281 (T20IP) 5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

### Accesorios

	D <sub>a</sub> [mm]	32-125
	Destornillador dinámico, analógico	FS2003
	Destornillador dinámico, digital	FS2248
	Lama de recambio	FS2015 (T20IP)
	Destornillador	FS1486 (T20IP)

### Plaquetas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	d mm	P					M				K					N		S				H		
				HC					HC				HC					HC	HW	HC				HC		
				WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WKL0	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WHH15X	
ROGX1605M08-G88	G	8	16																							
ROHX1605M08-A57	H	8	16	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺	☺	☺									☺
ROMX1605M08-D57	M	8	16		☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺		
ROMX1605M08-F67	M	8	16					☺	☺	☺	☺	☺									☺	☺	☺	☺		
ROMX1605M0T8-A27	M	8	16		☺	☺	☺						☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺		

HC = beschichtetes Hartmetall  
HW = unbeschichtetes Hartmetall

# Fresas de plaquita redonda

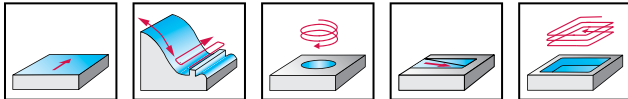
M5468 inch

RO . X1605M0

Xtra-tec® XT



- Con superficies de indexación
- 8 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●	●	●	●	●	●	●

Herramienta	Denominación	R inch	D <sub>a</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	Z	lbs	N.º plaq. corte	Tipo
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	M5468.064-B26-06-08	0,315	2,500	1,000	2,000	0,315	6	1,023	6	RO . X1605M0
	M5468.076-B26-07-08	0,315	3,000	1,000	2,000	0,315	7	1,642	7	
	M5468.102-B38-07-08	0,315	4,000	1,500	2,500	0,315	7	4,043	7	
	M5468.127-B38-08-08	0,315	5,000	1,500	2,500	0,315	8	5,849	8	

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

### Recambios

	D <sub>a</sub> [inch]	2,5-3	4-5
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs
	Tornillo fijación p/montaje htas.	FS1519	FS1583

### Accesorios

	D <sub>a</sub> [inch]	2,5-5
	Destornillador dinamométrico, analógico	FS2004
	Destornillador dinamométrico, digital	FS2248
	Lama de recambio	FS2015 (T20IP)
	Destornillador	FS1486 (T20IP)

### Plaquitas de corte

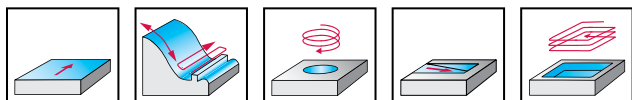
Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	d inch	P								M				K					N		S			H
				HC								HC														
				WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WHH15X	
ROGX1605M08-G88	G	8	0,630																							
ROHX1605M08-A57	H	8	0,630	☺	☺	☺	☺								☺	☺								☺		
ROMX1605M08-D57	M	8	0,630		☺	☺	☺	☺	☺																	
ROMX1605M08-F67	M	8	0,630					☺	☺																	
ROMX1605M0T8-A27	M	8	0,630		☺	☺	☺																			

HC = beschichtetes Hartmetall  
HW = unbeschichtetes Hartmetall

# Fresas de plaquita redonda

**M5468** mm
**RO . X2006M0**
**Xtra-tec® XT**


- Con superficies de indexación
- 8 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●	●	●	●	●	●	●

Herramienta	Denominación	R mm	D <sub>a</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
<p>ScrewFit</p>	M5468-040-T36-02-10	10	40	T36	40		10	2	0,25	2	RO . X2006M0
<p>Cylindrical modular</p>	M5468-040-TC16-02-10	10	40	M16	40		10	2	0,15	2	RO . X2006M0
<p>DIN 1835 B</p>	M5468-040-W40-02-10	10	40	40	119	190	10	2	1,44	2	RO . X2006M0
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	M5468-063-B22-04-10	10	63	22	50		10	4	0,43	4	RO . X2006M0
	M5468-063-B22-05-10	10	63	22	50		10	5	0,42	5	
	M5468-080-B27-05-10	10	80	27	50		10	5	0,74	5	
	M5468-080-B27-06-10	10	80	27	50		10	6	0,73	6	
	M5468-100-B32-06-10	10	100	32	50		10	6	1,41	6	
	M5468-100-B32-07-10	10	100	32	50		10	7	1,4	7	
	M5468-125-B40-07-10	10	125	40	63		10	7	2,86	7	
	M5468-125-B40-08-10	10	125	40	63		10	8	2,84	8	
	M5468-160-B40-08-10	10	160	40	63		10	8	2,67	8	
	M5468-160-B40-10-10	10	160	40	63		10	10	2,76	10	

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

**WALTER SELECT**

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

### Recambios

	D <sub>a</sub> [mm]	40-160
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2614 (T20IP) 5 Nm

### Accesorios

	D <sub>a</sub> [mm]	40-160
	Destornillador dinámico, analógico	FS2003
	Destornillador dinámico, digital	FS2248
	Lama de recambio	FS2015 (T20IP)
	Destornillador	FS1486 (T20IP)

### Plaquitas de corte

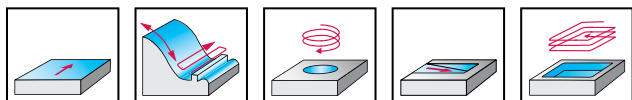
Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	d mm	P					M			K					N		S		H	
				WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSP45G
ROGX2006M08-G88	G	8	20												☺	☺						
ROHX2006M08-A57	H	8	20	☺	☺	☺	☺								☺	☺	☺	☺	☺			☺
ROHX2006M08-D57	H	8	20				☺															
ROHX2006M08-A27	H	8	20				☺															
ROMX2006M08-D57	M	8	20	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺								
ROMX2006M08-A27	M	8	20	☺	☺	☺	☺	☺														

HC = beschichtetes Hartmetall  
HW = unbeschichtetes Hartmetall

# Fresas de copiar con plaquitas redondas

**F2334R** mm


- Diseño reforzado
- 4 filos de corte por cada plaquita de corte, con superficies de indexación



	P	M	K	N	S	H	O
F2334R	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Herramienta	Denominación	R mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
	F2334R.T22.025.Z03.05	5	T22	35		5	3	0,1	3	RO . X10T3M0
	F2334R.T28.032.Z03.05	5	T28	40		5	3	0,18	3	
	F2334R.T28.032.Z04.05	5	T28	40		5	4	0,2	4	
	F2334R.T36.040.Z04.06	6	T36	40		6	4	0,34	4	RO . X1204M0
ScrewFit										
	F2334R.Z32.032.Z04.05	5	32	70	131	5	4	0,66	4	RO . X10T3M0
Cylindrical shank										
	F2334R.B16.040.Z04.06	6	16	40		6	4	0,22	4	RO . X1204M0
	F2334R.B16.040.Z05.05	5	16	40		5	5	0,23	5	RO . X10T3M0
	F2334R.B16.040.Z05.06	6	16	40		6	5	0,21	5	RO . X1204M0
	F2334R.B16.040.Z06.05	5	16	40		5	6	0,23	6	RO . X10T3M0
	F2334R.B22.050.Z05.06	6	22	40		6	5	0,32	5	RO . X1204M0
	F2334R.B22.050.Z06.06	6	22	40		6	6	0,35	6	
	F2334R.B22.052.Z05.05	5	22	40		5	5	0,34	5	RO . X10T3M0
	F2334R.B22.052.Z05.06	6	22	40		6	5	0,37	5	RO . X1204M0
	F2334R.B22.052.Z06.05	5	22	40		5	6	0,35	6	RO . X10T3M0
	F2334R.B22.052.Z06.06	6	22	40		6	6	0,39	6	RO . X1204M0
	F2334R.B22.063.Z07.06	6	22	40		6	7	0,59	7	
	F2334R.B27.066.Z06.06	6	27	50		6	6	0,59	6	
	F2334R.B27.066.Z07.06	6	27	50		6	7	0,6	7	
F2334R.B27.080.Z07.06	6	27	50		6	7	0,9	7		
F2334R.B27.080.Z09.06	6	27	50		6	9	0,9	9		

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

D2



### Recambios

	Tipo	RO . X10T3M0	RO . X1204M0
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2181 (T15IP) 3 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

### Accesorios

	Tipo	RO . X10T3M0-RO . X1204M0
	Destornillador	FS1485 (T15IP)
	Destornillador dinámico, analógico	FS2003
	Lama de recambio	FS2014 (T15IP)

### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	d mm	P				M				K		S		
				HC				HC				HC		HC		
				WKP35G	WKP35S	WMP45G	WSP45G	WMP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S
ROHX10T3M0-D57	H	4	10	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
ROHX10T3M0-D67	H	4	10	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
ROHX10T3M0-F67	H	4	10	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
ROHX10T3M0T-A27	H	4	10	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
ROMX10T3M0-D57	M	4	10	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
ROMX10T3M0-D67	M	4	10	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
ROMX10T3M0-F67	M	4	10	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
ROHX1204M0-D57	H	4	12	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
ROHX1204M0-D67	H	4	12	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
ROHX1204M0-F67	H	4	12	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
ROHX1204M0T-A27	H	4	12	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
ROMX1204M0-D57	M	4	12	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
ROMX1204M0-D67	M	4	12	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
ROMX1204M0-F67	M	4	12	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

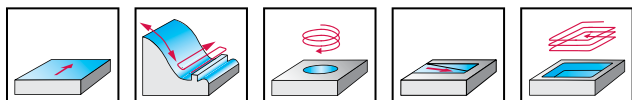
HC = beschichtetes Hartmetall

# Fresas de copiar con plaquitas redondas

F2334R inch



- Diseño reforzado
- 4 filos de corte por cada plaquita de corte, con superficies de indexación



	P	M	K	N	S	H	O
F2334R	●	●	●	●	●	●	●

Herramienta	Denominación	R inch	d <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	Z	lbs	N.º plaq. corte	Tipo
<p>ScrewFit</p>	F2334R.UT28.031.Z04.05	0,197	T28	1,575		0,197	4	0,432	4	RO . X10T3M0
<p>Cylindrical shank</p>	F2334R.UZ31.031.Z04.05	0,197	1,250	2,750	5,125	0,197	4	1,422	4	RO . X10T3M0
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2334R.UB13.038.Z04.06	0,236	0,500	1,500		0,236	4	0,375	4	RO . X1204M0
	F2334R.UB19.051.Z05.06	0,236	0,750	1,500		0,236	5	0,758	5	RO . X1204M0
	F2334R.UB19.051.Z06.05	0,197	0,750	1,500		0,197	6	0,686	6	RO . X10T3M0
	F2334R.UB19.051.Z06.06	0,236	0,750	1,500		0,236	6	0,717	6	RO . X1204M0
	F2334R.UB26.064.Z07.06	0,236	1,000	1,750		0,236	7	1,488	7	RO . X1204M0

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

### Recambios

Tipo		RO . X10T3M0	RO . X1204M0
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2119 (T15IP) 2,213 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs
	Tornillo fijación p/montaje htas.		FS1522

### Accesorios

Tipo		RO . X10T3M0-RO . X1204M0
	Destornillador	FS1485 (T15IP)
	Destornillador dinámico, analógico	FS2004
	Lama de recambio	FS2014 (T15IP)

### Plaquitas de corte

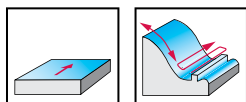
Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	d inch	P				M				K		S		
				HC				HC				HC		HC		
				WKP35G	WKP35S	WMP45G	WSP45G	WMP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S
	ROHX10T3M0-D57	H	4	0,394	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	ROHX10T3M0-D67	H	4	0,394	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	ROHX10T3M0-F67	H	4	0,394	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	ROHX10T3M0T-A27	H	4	0,394	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	ROMX10T3M0-D57	M	4	0,394	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	ROMX10T3M0-D67	M	4	0,394	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	ROMX10T3M0-F67	M	4	0,394	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	ROHX1204M0-D57	H	4	0,472	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	ROHX1204M0-D67	H	4	0,472	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	ROHX1204M0-F67	H	4	0,472	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	ROHX1204M0T-A27	H	4	0,472	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	ROMX1204M0-D57	M	4	0,472	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	ROMX1204M0-D67	M	4	0,472	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	ROMX1204M0-F67	M	4	0,472	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

HC = beschichtetes Hartmetall

# Fresas de copiar con plaquitas redondas

**M2471** mm


– 8 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
M2471	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Herramienta	Denominación	R mm	D <sub>a</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
	M2471-025-T22-03-05	5	25	T22	35		5	3	0,09	3	RNMX1005M0
	M2471-032-T28-03-06	6	32	T28	40		6	3	0,18	3	RNMX1206M0
	M2471-040-T36-04-06	6	40	T36	40		6	4	0,31	4	RNMX1206M0
	M2471-025-A25-03-05-L	5	25	25	60	150	5	3	0,47	3	RNMX1005M0
	M2471-032-A32-04-05	5	32	32	70	131	5	4	0,67	4	RNMX1206M0
	M2471-040-B16-05-05	5	40	16	40		5	5	0,21	5	RNMX1005M0
	M2471-050-B22-06-05	5	50	22	40		5	6	0,35	6	RNMX1206M0
	M2471-050-B22-05-06	6	50	22	40		6	5	0,45	5	RNMX1206M0
	M2471-052-B22-05-06	6	52	22	40		6	5	0,37	5	RNMX1206M0
	M2471-063-B22-07-06	6	63	22	40		6	7	0,44	7	RNMX1206M0

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

D2

### Recambios

	Tipo	RNMX1005M0	RNMX1206M0
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2079 (T9IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

### Accesorios

	Tipo	RNMX1005M0	RNMX1206M0
	Destornillador dinámico, analógico	FS2003	FS2003
	Destornillador dinámico, digital	FS2248	FS2248
	Lama de recambio	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)
	Destornillador	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)

### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	d mm	P		M				S		
				HC		HC				HC		
				WSP45G	WSP45S	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WSM35G	WSM35S	WSP45G
RNMX1005M0-G57	M	8	10	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
RNMX1005M0-K67	M	8	10	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
RNMX1206M0-G57	M	8	12	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
RNMX1206M0-K67	M	8	12	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

HC = beschichtetes Hartmetall

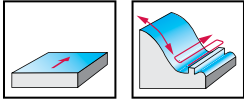
# Fresas de copiar con plaquitas redondas

M2471 inch

RNMX1206M0

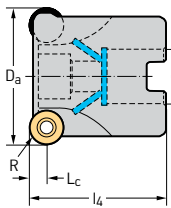


– 8 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
M2471	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

## Herramienta




Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Denominación	R inch	Da inch	d <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	Z	lbs	N.º plaq. corte	Tipo
M2471.051-B19-05-06	0,236	2,000	0,750	1,500	0,236	5	0,739	5	RNMX1206M0
M2471.064-B26-07-06	0,236	2,500	1,000	1,750	0,236	7	1,51	7	


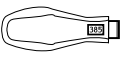

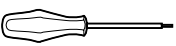
El paquete incluye el cuerpo y los recambios

D2


### Recambios

Tipo		RNMX1206M0
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs
	Tornillo fijación p/montaje htas.	FS1523

### Accesorios

Tipo		RNMX1206M0
	Destornillador dinámico, analógico	FS2004
	Destornillador dinámico, digital	FS2248
	Lama de recambio	FS2014 (T15IP)
	Destornillador	FS1485 (T15IP)

### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	d inch	P		M				S			
				HC		HC				HC			
				WSP45G	WSP45S	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WSP45S
 RNMX1206M0-G57	M	8	0,472										
RNMX1206M0-K67	M	8	0,472										

HC = beschichtetes Hartmetall

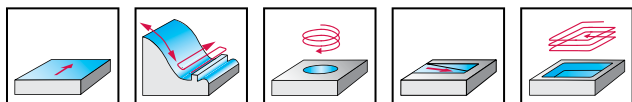
# Fresas de copiar con plaquitas redondas

M2472

RPGN1204 ..



– 4 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
M2472			●		●●		

Herramienta	Denominación	R mm	D <sub>a</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
	★ M2472-032-T28-03-06	6,35	32	T28	40	6	3	0,18	3	RPGN1204 ..
	★ M2472-040-T36-04-06	6,35	40	T36	40	6	4	0,32	4	
ScrewFit										
	★ M2472-050-B22-06-06	6,35	50	22	45	6	6	0,4	6	RPGN1204 ..
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway										

El paquete incluye el cuerpo y los recambios



### Recambios

	Tipo	RPGN1204 ..
	Tornillo de fijación para cuña de sujeción	FS1161 (SW 2,5) 3,5 Nm
	Cuña de sujeción	CW1002-RXGN12

### Accesorios

	Tipo	RPGN1204 ..
	Lama de recambio	SD2000-2.5 SW (SW 2,5)
	Destornillador dinamométrico, analógico	FS2003
	Destornillador dinamométrico, digital	FS2248
	Llave acodada	ISO2936-2,5 (SW 2,5)

### Plaquitas de corte

	Denominación	d mm	$\alpha$ °	S CS WIS10
	RPGN120400E	12,7	11°	CS
	RPGN120400T01020	12,7	11°	CS

CS = unbeschichtete Keramik SIALON

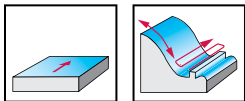
# Fresas de copiar con plaquitas redondas

M2473 mm

RNGN1207 ..



– 8 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
M2473			●		●●		

Herramienta	Denominación	R mm	D <sub>a</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
<p>ScrewFit</p>	★ M2473-040-T36-04-06	6,35	40	T36	40	6	4	0,31	4	RNGN1207 ..
	★ M2473-050-B22-05-06	6,35	50	22	45	6	5	0,39	5	RNGN1207 ..
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	★ M2473-063-B27-06-06	6,35	63	27	50	6	6	0,69	6	

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

### Recambios

	Tipo	RNGN1207 ..
	Tornillo de fijación para cuña de sujeción	FS1161 (SW 2,5) 3,5 Nm
	Cuña de sujeción	CW1002-RXGN12

### Accesorios

	Tipo	RNGN1207 ..
	Lama de recambio	SD2000-2.5 SW (SW 2,5)
	Destornillador dinámico, analógico	FS2003
	Destornillador dinámico, digital	FS2248
	Llave acodada	ISO2936-2,5 (SW 2,5)

### Plaquitas de corte

Denominación	d mm	S	
		CR	CS
RNGN120700E	12,7		
RNGN120700T01020	12,7		

CR = verstärkte Keramik  
CS = unbeschichtete Keramik SiAlON

D2

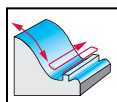
# Fresas de copiado-acabado

M5460 mm

Xtra-tec® XT



- Mango de acero
- Dimensiones de longitud en relación con los diámetros de corte métricos



	P	M	K	N	S	H	O
M5460	●	●	●	●	●	●	●

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> mm	R mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	Z	kg	N.º plaq. corte	T Nm	Tipo
ScrewFit	M5460-008-T09-02-04	8	4	T09	20		2	0,01	1	6	P320 . -D08
	M5460-010-T09-02-05	10	5	T09	25		2	0,01	1	6	P320 . -D10
	M5460-012-T09-02-06	12	6	T09	25		2	0,01	1	6	P320 . -D12
	M5460-012-T14-02-06	12	6	T14	25		2	0,02	1	25	
	M5460-016-T14-02-08	16	8	T14	25		2	0,03	1	25	P320 . -D16
	M5460-020-T18-02-10	20	10	T18	30		2	0,05	1	50	P320 . -D20
	M5460-025-T22-02-12	25	12,5	T22	35		2	0,08	1	80	P320 . -D25
	M5460-030-T28-02-15	30	15	T28	40		2	0,15	1	150	P320 . -D30
Cylindrical modular	M5460-032-T28-02-16	32	16	T28	40		2	0,15	1	150	P320 . -D32
	M5460-008-TC06-02-04	8	4	M6	20		2	0,01	1		P320 . -D08
	M5460-010-TC06-02-05	10	5	M6	25		2	0,01	1		P320 . -D10
	M5460-012-TC06-02-06	12	6	M6	25		2	0,01	1		P320 . -D12
	M5460-016-TC08-02-08	16	8	M8	25		2	0,02	1		P320 . -D16
	M5460-020-TC10-02-10	20	10	M10	30		2	0,05	1		P320 . -D20
	M5460-025-TC12-02-12	25	12,5	M12	35		2	0,08	1		P320 . -D25
	M5460-030-TC16-02-15	30	15	M16	40		2	0,14	1		P320 . -D30
DIN 1835 B	M5460-032-TC16-02-16	32	16	M16	40		2	0,14	1		P320 . -D32
	M5460-008-W12-02-04	8	4	12	50	140	2	0,1	1		P320 . -D08
	M5460-010-W12-02-05	10	5	12	35	150	2	0,11	1		P320 . -D10
	M5460-012-W16-02-06	12	6	16	58,5	160	2	0,2	1		P320 . -D12
	M5460-016-W20-02-08	16	8	20	65	175	2	0,34	1		P320 . -D16
	M5460-020-W25-02-10	20	10	25	76	190	2	0,57	1		P320 . -D20
	M5460-025-W32-02-12	25	12,5	32	98	210	2	1,01	1		P320 . -D25
	Cylindrical shank	M5460-008-A10-02-04	8	4	10	25	110	2	0,05	1	
M5460-010-A12-02-05		10	5	12	30	130	2	0,09	1		P320 . -D10
M5460-012-A12-02-06		12	6	12	32	130	2	0,09	1		P320 . -D12
M5460-016-A16-02-08		16	8	16	36	140	2	0,18	1		P320 . -D16
M5460-020-A20-02-10		20	10	20	45	160	2	0,32	1		P320 . -D20
M5460-025-A25-02-12		25	12,5	25	45	160	2	0,42	1		P320 . -D25
M5460-030-A32-02-15		30	15	32	56	175	2	0,89	1		P320 . -D30
M5460-032-A32-02-16		32	16	32	56	175	2	0,9	1		P320 . -D32

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

### Recambios

D <sub>c</sub> [mm]	8	10	12	16	20	25	30-32
Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2070 (T8IP) 2 Nm	FS2071 (T15IP) 4 Nm	FS2072 (T20IP) 5 Nm	FS2073 (T20IP) 5 Nm	FS2074 (T20IP) 5 Nm	FS2075 (T20IP) 5 Nm	FS2107 (T30IP) 6 Nm

### Accesorios

D <sub>c</sub> [mm]	8	10	12-25	30-32
Mango en T para ajustar el par de giro				FS2041
Destornillador dinamométrico, analógico	FS2003	FS2003	FS2003	
Destornillador dinamométrico, digital	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
Lama de recambio	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)	FS2108 (T30IP)
Destornillador	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS2109 (T30IP)

### Plaquitas de corte

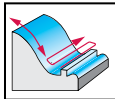
Denominación	D <sub>c</sub> <sup>-0.03</sup> mm	P				M			K			S			H
		HC				HC			HC			HC			HC
		WH15X	WKP25	WSP46	WSP46G	WSM36	WSP46	WSP46G	WH15X	WKP25	WSM36	WSP46	WSP46G	WH15X	
P3201-D08	8	☺						☺						☺	
P3201-D10	10	☺	☺					☺	☺					☺	
P3201-D12	12	☺	☺					☺	☺					☺	
P3201-D16	16	☺	☺					☺	☺					☺	
P3201-D20	20	☺	☺					☺	☺					☺	
P3201-D25	25	☺	☺					☺	☺					☺	
P3201-D30	30	☺						☺						☺	
P3201-D32	32	☺						☺						☺	
P3204-D08	8			☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
P3204-D10	10			☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
P3204-D12	12			☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
P3204-D16	16			☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
P3204-D20	20			☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
P3204-D25	25			☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
P3204-D30	30			☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
P3204-D32	32			☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	

HC = beschichtetes Hartmetall

# Fresas de copiado-acabado

**M5460** mm
**Xtra-tec® XT**


- Mango de acero
- Dimensiones de longitud en relación con los diámetros de corte métricos



	P	M	K	N	S	H	O
M5460	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> mm	R mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	Z	kg	N.º plaq. corte	T Nm	Tipo
<p>Cylindrical shank</p>	M5460-008-A08-02-04-C	8	4	8	25	70	2	0,02	1		P320 . -D08
	M5460-008-A08-02-04-C-L	8	4	8	55	100	2	0,03	1		
	M5460-008-A08-02-04-C-XL	8	4	8	105	150	2	0,05	1		
	M5460-010-A10-02-05-C	10	5	10	30	80	2	0,04	1		P320 . -D10
	M5460-010-A10-02-05-C-L	10	5	10	70	120	2	0,06	1		
	M5460-010-A10-02-05-C-XL	10	5	10	100	150	2	0,07	1		
	M5460-012-A12-02-06-C	12	6	12	32	90	2	0,07	1		P320 . -D12
	M5460-012-A12-02-06-C-L	12	6	12	87	145	2	0,1	1		
	M5460-012-A12-02-06-C-XL	12	6	12	142	200	2	0,27	1		
	M5460-016-A16-02-08-C	16	8	16	43	110	2	0,14	1		P320 . -D16
	M5460-016-A16-02-08-C-L	16	8	16	73	140	2	0,18	1		
	M5460-016-A16-02-08-C-XL	16	8	16	128	195	2	0,24	1		
	M5460-020-A20-02-10-C	20	10	20	47	130	2	0,49	1		P320 . -D20
	M5460-020-A20-02-10-C-L	20	10	20	107	190	2	0,39	1		
	M5460-025-A25-02-12-C	25	12,5	25	77	160	2	0,9	1		P320 . -D25
	M5460-025-A25-02-12-C-L	25	12,5	25	167	250	2	1,43	1		

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

### Recambios

D <sub>c</sub> [mm]	8	10	12	16	20	25	30-32
Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2070 (T8IP) 2 Nm	FS2071 (T15IP) 4 Nm	FS2072 (T20IP) 5 Nm	FS2073 (T20IP) 5 Nm	FS2074 (T20IP) 5 Nm	FS2075 (T20IP) 5 Nm	FS2107 (T30IP) 6 Nm

### Accesorios

D <sub>c</sub> [mm]	8	10	12-25	30-32
Mango en T para ajustar el par de giro				FS2041
Destornillador dinamométrico, analógico	FS2003	FS2003	FS2003	
Destornillador dinamométrico, digital	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
Lama de recambio	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)	FS2108 (T30IP)
Destornillador	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS2109 (T30IP)

### Plaquitas de corte

Denominación	D <sub>c</sub> <sup>-0.03</sup> mm	P				M			K			S			H
		HC				HC			HC			HC			HC
		WH15X	WKP25	WSP46	WSP46G	WSM36	WSP46	WSP46G	WH15X	WKP25	WSM36	WSP46	WSP46G	WH15X	
P3201-D08	8	☺						☺						☺	
P3201-D10	10	☺	☺					☺	☺					☺	
P3201-D12	12	☺	☺					☺	☺					☺	
P3201-D16	16	☺	☺					☺	☺					☺	
P3201-D20	20	☺	☺					☺	☺					☺	
P3201-D25	25	☺	☺					☺	☺					☺	
P3201-D30	30	☺						☺						☺	
P3201-D32	32	☺						☺						☺	
P3204-D08	8			☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
P3204-D10	10			☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
P3204-D12	12			☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
P3204-D16	16			☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
P3204-D20	20			☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
P3204-D25	25			☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
P3204-D30	30			☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
P3204-D32	32			☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	

HC = beschichtetes Hartmetall

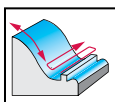
# Fresas de copiado-acabado

M5460 inch

Xtra-tec® XT



- Mango de acero
- Dimensiones de longitud en relación con los diámetros de corte métricos



	P	M	K	N	S	H	O
M5460	●	●	●	●	●	●	●

## Herramienta

Denominación	D <sub>c</sub> inch	R inch	d <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	Z	lbs	N.º plaq. corte	Tipo	
M5460.009-W13-02-05	0,375	0,187	0,500	1,378	5,906	2	0,262	1	P320 . -D09.52	
M5460.013-W15-02-06	0,500	0,250	0,625	2,303	6,299	2	0,430	1	P320 . -D12.7	
M5460.015-W19-02-08	0,625	0,312	0,750	2,559	6,890	2	0,688	1	P320 . -D15.87	
M5460.019-W26-02-10	0,750	0,375	1,000	2,992	7,48	2	1,287	1	P320 . -D19.05	
M5460.026-W31-02-13	1,000	0,500	1,250	3,858	8,268	2	2,18	1	P320 . -D25.4	
DIN 1835 B										
M5460.009-A13-02-05	0,375	0,187	0,500	1,307	5,118	2	0,216	1	P320 . -D09.52	
M5460.013-A13-02-06	0,500	0,250	0,500	1,331	5,118	2	0,225	1	P320 . -D12.7	
M5460.015-A15-02-08	0,625	0,312	0,625	1,48	5,512	2	0,384	1	P320 . -D15.87	
M5460.019-A19-02-10	0,750	0,375	0,750	1,807	6,299	2	0,648	1	P320 . -D19.05	
M5460.026-A26-02-13	1,000	0,500	1,000	1,854	6,299	2	1,111	1	P320 . -D25.4	
Cylindrical shank										

El paquete incluye el cuerpo y los recambios



### Recambios

	D <sub>c</sub> [inch]	0,375	0,5	0,625	0,75	1
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2071 (T15IP) 2,95 lbs	FS2072 (T20IP) 3,688 lbs	FS2073 (T20IP) 3,688 lbs	FS2074 (T20IP) 3,688 lbs	FS2075 (T20IP) 3,688 lbs

### Accesorios

	D <sub>c</sub> [inch]	0,375	0,5-1
	Destornillador dinamométrico, analógico	FS2004	FS2004
	Destornillador dinamométrico, digital	FS2248	FS2248
	Lama de recambio	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Destornillador	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

### Plaquitas de corte

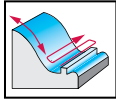
Denominación	D <sub>c</sub> <sup>-0.03</sup> inch	P		M		K		S		H	
		HC	WSP466	HC	WSP466	HC	WSP466	HC	WSP466	HC	WSP466
P3201-D09.52	0,375	☺				☺					☺
P3204-D09.52	0,375	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P3201-D12.7	0,500	☺				☺					☺
P3204-D12.7	0,500	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P3201-D15.87	0,625	☺				☺					☺
P3204-D15.87	0,625	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P3201-D19.05	0,750	☺				☺					☺
P3204-D19.05	0,750	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P3201-D25.4	1,000	☺				☺					☺
P3204-D25.4	1,000	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

HC = beschichtetes Hartmetall

# Fresas de copiado-acabado

**F2139** mm


– Para el mecanizado HSC



	P	M	K	N	S	H	O
F2139	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Herramienta		Denominación	D <sub>c</sub> mm	R mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
<p>ScrewFit</p>		F2139.T09.010.Z02.05	10	5	T09	25		2	0,02	1	P320 . -D09.52 P320 . -D10
		F2139.T09.012.Z02.06	12	6	T09	25		2	0,02	1	P320 . -D12 P320 . -D12.7
		F2139.T14.012.Z02.06	12	6	T14	25		2	0,03	1	
		F2139.T14.016.Z02.08	16	8	T14	25		2	0,04	1	P320 . -D15.87 P320 . -D16
		F2139.T18.020.Z02.10	20	10	T18	30		2	0,06	1	P320 . -D19.05 P320 . -D20
		F2139.T22.025.Z02.12	25	12,5	T22	35		2	0,1	1	P320 . -D25 P320 . -D25.4
		F2139.T28.030.Z02.15	30	15	T28	40		2	0,18	1	P320 . -D30 P320 . -D31.75
<p>Cylindrical shank</p>		F2139.T28.032.Z02.16	32	16	T28	40		2	0,18	1	P320 . -D32
		F2139.5.08.070.08-CS	8	4	8	25	70	2	0,05	1	P320 . -D07.94 P320 . -D08
		F2139.5.08.100.08-CS	8	4	8	55	100	2	0,07	1	
		F2139.5.10.080.10-CS	10	5	10	30	80	2	0,08	1	P320 . -D09.52 P320 . -D10
		F2139.5.10.120.10-CS	10	5	10	70	120	2	0,12	1	
		F2139.5.12.090.12-CS	12	6	12	32	90	2	0,13	1	P320 . -D12 P320 . -D12.7
		F2139.5.12.145.12-CS	12	6	12	87	145	2	0,21	1	
		F2139.5.16.110.16-CS	16	8	16	43	110	2	0,27	1	P320 . -D15.87 P320 . -D16
		F2139.5.16.195.16-CS	16	8	16	128	195	2	0,45	1	
		F2139.5.20.130.20-CS	20	10	20	47	130	2	0,49	1	P320 . -D19.05 P320 . -D20
	F2139.5.20.240.20-CS	20	10	20	157	240	2	0,92	1		

F2139 . . -CS con mango integral de metal duro | Ventajas: alta rigidez, menor deflexión, supresión de vibraciones | El paquete incluye el cuerpo y los recambios

D2

**WALTER SELECT**

Estabilidad de la máquina, pieza de trabajo y fijación

→ muy buena = 😊

→ buena = 😊

→ moderada = 😊

### Recambios

D <sub>c</sub> [mm]	8	10	12	16	20	25	30-32
Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS397 (T8) 1 Nm	FS390 (T15) 4 Nm	FS391 (T20) 5 Nm	FS392 (T20) 5 Nm	FS393 (T20) 5 Nm	FS394 (T20) 5 Nm	FS395 (T30) 6 Nm

### Accesorios

D <sub>c</sub> [mm]	8	10	12-25	30-32
Llave de mango				FS1175 (T30)
Destornillador para plaquita de corte	FS230 (T8)	FS229 (T15)	FS228 (T20)	

### Plaquitas de corte

Denominación	D <sub>c</sub> <sup>-0,03</sup> mm	P		M			K		S		H		
		HC		HC			HC		HC		HC		
		WHH15X	WKP25	WSP46	WSP46G	WSM36	WSP46	WSP46G	WHH15X	WKP25	WSM36	WSP46	WSP46G
P3201-D07.94	7,9	☺						☺					☺
P3204-D07.94	7,9			☹			☹	☺				☹	☺
P3201-D08	8	☺						☺					☺
P3204-D08	8		☹	☹	☹	☹	☹	☺		☹	☹	☹	☺
P3201-D09.52	9,5	☺						☺					☺
P3204-D09.52	9,5		☹	☹		☹	☹	☺		☹	☹	☹	☺
P3201-D10	10	☺	☺					☺	☺				☺
P3204-D10	10		☹	☹	☹	☹	☹	☺		☹	☹	☹	☺
P3201-D12	12	☺	☺					☺	☺				☺
P3204-D12	12		☹	☹	☹	☹	☹	☺		☹	☹	☹	☺
P3201-D12.7	12,7	☺						☺					☺
P3204-D12.7	12,7		☹	☹		☹	☹	☺		☹	☹	☹	☺
P3201-D15.87	15,9	☺						☺					☺
P3204-D15.87	15,9		☹	☹		☹	☹	☺		☹	☹	☹	☺
P3201-D16	16	☺	☺					☺	☺				☺
P3204-D16	16		☹	☹	☹	☹	☹	☺		☹	☹	☹	☺
P3201-D19.05	19,1	☺						☺					☺
P3204-D19.05	19,1		☹	☹		☹	☹	☺		☹	☹	☹	☺
P3201-D20	20	☺	☺					☺	☺				☺
P3204-D20	20		☹	☹	☹	☹	☹	☺		☹	☹	☹	☺
P3201-D25	25	☺	☺					☺	☺				☺
P3204-D25	25		☹	☹	☹	☹	☹	☺		☹	☹	☹	☺
P3201-D25.4	25,4	☺						☺					☺
P3204-D25.4	25,4		☹	☹		☹	☹	☺		☹	☹	☹	☺
P3201-D30	30	☺						☺					☺
P3204-D30	30		☹	☹	☹	☹	☹	☺		☹	☹	☹	☺
P3201-D31.75	31,8	☺						☺					☺
P3204-D31.75	31,8		☹	☹		☹	☹	☺		☹	☹	☹	☺
P3201-D32	32	☺						☺					☺
P3204-D32	32		☹	☹	☹	☹	☹	☺		☹	☹	☹	☺

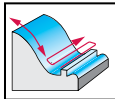
HC = beschichtetes Hartmetall

D2

## Fresas de copiar

 F2239 / F2239B mm


- Con fillos de periferia
- 3 o 4 fillos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
F2239	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> mm	R mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
<p>ScrewFit</p>	F2239.T18.020.Z01.15	20	10	T18	30		1	0,05	2 1	P26315R10
	F2239.T22.025.Z01.18	25	12,5	T22	35		1	0,09	2 1	P26315R12
	F2239.T28.030.Z01.23	30	15	T28	40		1	0,15	2 1	P26315R15
	F2239.T28.032.Z01.24	32	16	T28	40		1	0,17	2 1	P26315R16
	F2239.T36.040.Z01.41	40	20	T36	65		1	0,42	2 2	P26315R20
	F2239.T45.050.Z01.46	50	25	T45	70		1	0,63	3 2	P26315R25
<p>ScrewFit</p>	F2239B.T14.020.Z01.10	20	10	T14	25		1	0,04	3	P26315R10
	F2239B.T18.025.Z01.12	25	12,5	T18	30		1	0,07	3	P26315R12
	F2239B.T22.030.Z01.15	30	15	T22	40		1	0,11	3	P26315R15
	F2239B.T22.032.Z01.16	32	16	T22	40		1	0,11	3	P26315R16
	F2239B.T28.040.Z01.20	40	20	T28	45		1	0,22	3	P26315R20
	<p>Cylindrical modular</p>	F2239.TC10.020.Z01.15	20	10	M10	30		1	0,04	2 1
F2239.TC12.025.Z01.18		25	12,5	M12	35		1	0,08	2 1	P26315R12
F2239.TC16.030.Z01.23		30	15	M16	40		1	0,13	2 1	P26315R15
F2239.TC16.032.Z01.24		32	16	M16	40		1	0,14	2 1	P26315R16
<p>Cylindrical modular</p>	F2239B.TC08.020.Z01.10	20	10	M8	25		1	0,03	3	P26315R10
	F2239B.TC10.025.Z01.12	25	12,5	M10	30		1	0,05	3	P26315R12
	F2239B.TC12.030.Z01.15	30	15	M12	40		1	0,09	3	P26315R15
	F2239B.TC12.032.Z01.16	32	16	M12	40		1	0,09	3	P26315R16
	F2239B.TC16.040.Z01.20	40	20	M16	45		1	0,18	3	P26315R20
<p>DIN 1835 B</p>	F2239.W.020.Z01.25	20	10	20	59	110	1	0,23	2 3	P26315R10
	F2239.W.025.Z01.28	25	12,5	25	73	130	1	0,42	2 3	P26315R12
	F2239.W.032.Z01.38	32	16	32	99	160	1	0,81	2 3	P26315R16
	F2239.W.040.Z01.51	40	20	40	119	190	1	1,49	2 3	P26315R20

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

**WALTER SELECT**

Estabilidad de la máquina, pieza de trabajo y fijación

→ muy buena = 😊

→ buena = 😐

→ moderada = 😞

### Recambios

D <sub>c</sub> [mm]	20	25	30	32	40-63
Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS1129 (T8) 0,8 Nm	FS923 (T8) 0,8 Nm	FS359 (T15) 2,5 Nm	FS359 (T15) 2,5 Nm	FS1030 (T20) 5 Nm

### Accesorios

D <sub>c</sub> [mm]	20	25	30-32	40-63
Destornillador para plaquita de corte	FS230 (T8)	FS230 (T8)	FS229 (T15)	FS228 (T20)
Destornillador dinamométrico, analógico	FS2001	FS2001	FS2003	
Destornillador dinamométrico, digital		FS2248	FS2248	
Mango en T para ajustar el par de giro				FS2041
Lama de recambio	FS2007 (T8)	FS2007 (T8)	FS2009 (T15)	FS2044 (T20)

### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r mm	P		M		K		S
				HC	WKP25S	HC	WSP45G	HC	WKP25S	HC
	P26315R10	M	3	0.5	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26315R12	M	3	0.6	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26315R15	M	3	0.6	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26315R16	M	3	0.6	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26315R20	M	3	0.4	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26315R25	M	3	1.2	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26315R31	M	3	0.6	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SPMT060304-D51	M	4	0.4	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SPMT060304-F55	M	4	0.4	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SPMW060304-A57	M	4	0.4	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SPMW060304T-A27	M	4	0.4	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SPMT09T308-D51	M	4	0.8	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SPMT09T308-F55	M	4	0.8	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SPMW09T308-A57	M	4	0.8	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SPMW09T308T-A27	M	4	0.8	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SPMT120408-D51	M	4	0.8	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SPMT120408-F55	M	4	0.8	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SPMW120408-A57	M	4	0.8	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SPMW120408T-A27	M	4	0.8	☺	☺	☺	☺	☺	☺

HC = beschichtetes Hartmetall

D2

WALTER SELECT

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

☺ ☺ ☺ / \* = Nuevo en el catálogo

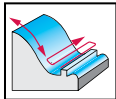
Fresas de copiar D 669

# Fresas de copiar

F2239 / F2239B mm



- Con filos de periferia
- 3 o 4 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
F2239	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> mm	R mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
	F2239.N5.050.Z01.46	50	25	50	70		1	0,6	3 2	P26315R25
	F2239.N5.050.Z01.77	50	25	50	105		1	0,88	3 5	
Modular NCT adaptor	F2239.N6.063.Z01.53	63	31,5	63	80		1	1,17	3 2	P26315R31
	F2239.N6.063.Z01.84	63	31,5	63	115		1	1,76	3 5	

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

### Recambios

D <sub>c</sub> [mm]	20	25	30	32	40-63
Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS1129 (T8) 0,8 Nm	FS923 (T8) 0,8 Nm	FS359 (T15) 2,5 Nm	FS359 (T15) 2,5 Nm	FS1030 (T20) 5 Nm

### Accesorios

D <sub>c</sub> [mm]	20	25	30-32	40-63
Destornillador para plaquita de corte	FS230 (T8)	FS230 (T8)	FS229 (T15)	FS228 (T20)
Destornillador dinamométrico, analógico	FS2001	FS2001	FS2003	
Destornillador dinamométrico, digital		FS2248	FS2248	
Mango en T para ajustar el par de giro				FS2041
Lama de recambio	FS2007 (T8)	FS2007 (T8)	FS2009 (T15)	FS2044 (T20)

### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r mm	P		M		K		S		
				HC	WKP25S	HC	WSP45G	HC	WKP25S	HC	WSP45G	
	P26315R10	M	3	0.5								
	P26315R12	M	3	0.6								
	P26315R15	M	3	0.6								
	P26315R16	M	3	0.6								
	P26315R20	M	3	0.4								
	P26315R25	M	3	1.2								
	P26315R31	M	3	0.6								
	SPMT060304-D51	M	4	0.4								
	SPMT060304-F55	M	4	0.4								
	SPMW060304-A57	M	4	0.4								
	SPMW060304T-A27	M	4	0.4								
	SPMT09T308-D51	M	4	0.8								
	SPMT09T308-F55	M	4	0.8								
	SPMW09T308-A57	M	4	0.8								
	SPMW09T308T-A27	M	4	0.8								
	SPMT120408-D51	M	4	0.8								
	SPMT120408-F55	M	4	0.8								
	SPMW120408-A57	M	4	0.8								
	SPMW120408T-A27	M	4	0.8								

HC = beschichtetes Hartmetall

D2

WALTER SELECT

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

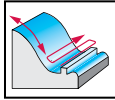
/ \* = Nuevo en el catálogo

Fresas de copiar D 671

# Fresas de copiar

**F2339** mm


- Con protección contra la torsión
- 2 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
F2339	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> mm	R mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
<p>ScrewFit</p>	F2339.T14.016.Z02.11	16	8	T14	25		2	0,03	2	XD . 1303080R
	F2339.T18.020.Z02.15	20	10	T18	30		2	0,05	2	XD . T16T3100R
	F2339.T22.025.Z02.20	25	12,5	T22	35		2	0,09	2	XD . T2004125R
	F2339.T28.030.Z02.24	30	15	T28	40		2	0,15	2	XD . T2405150R
	F2339.T28.032.Z02.25	32	16	T28	40		2	0,16	2	XD . T2506160R
	F2339.T36.040.Z02.31	40	20	T36	50		2	0,31	2	XD . T3207200R
<p>Cylindrical modular</p>	F2339.TC08.016.Z02.11	16	8	M8	25		2	0,02	2	XD . 1303080R
	F2339.TC10.020.Z02.15	20	10	M10	30		2	0,04	2	XD . T16T3100R
	F2339.TC12.025.Z02.20	25	12,5	M12	35		2	0,07	2	XD . T2004125R
	F2339.TC16.030.Z02.24	30	15	M16	40		2	0,12	2	XD . T2405150R
	F2339.TC16.032.Z02.25	32	16	M16	40		2	0,13	2	XD . T2506160R
<p>DIN 1835 B</p>	F2339.W16.016.Z02.11	16	8	16	25	74	2	0,1	2	XD . 1303080R
	F2339.W20.020.Z02.15	20	10	20	35	90	2	0,18	2	XD . T16T3100R
	F2339.W32.030.Z02.24	30	15	32	50	125	2	0,61	2	XD . T2405150R
	F2339.W32.032.Z02.25	32	16	32	50	125	2	0,62	2	XD . T2506160R

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

D2



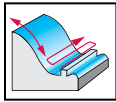


# Fresas de copiar

## F2339 inch



- Con protección contra la torsión
- 2 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
F2339	●	●	●	●	●	●	●

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> inch	R inch	d <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	Z	lbs	N.º plaq. corte	Tipo
<p>ScrewFit</p>	F2339.UT14.015.Z02.11	0,625	0,313	T14	0,984		2	0,082	2	XD . 1303080R
	F2339.UT18.019.Z02.15	0,750	0,375	T18	1,181		2	0,099	2	XD . T16T3100R
	F2339.UT22.026.Z02.20	1,000	0,500	T22	1,378		2	0,172	2	XD . T2004125R
	F2339.UT28.031.Z02.25	1,250	0,625	T28	1,575		2	0,302	2	XD . T2506160R
	F2339.UT36.038.Z02.31	1,500	0,750	T36	1,969		2	0,688	2	XD . T3207200R
	F2339.UT45.051.Z02.40	2,000	0,992	T45	2,362		2	1,005	2	XD . 4009250R
<p>DIN 1835 B</p>	F2339.UW15.015.Z02.11	0,625	0,313	0,625	0,984	2,89	2	0,22	2	XD . 1303080R
	F2339.UW19.019.Z02.15	0,750	0,375	0,750	1,378	3,378	2	0,326	2	XD . T16T3100R
	F2339.UW26.026.Z02.20	1,000	0,500	1,000	1,575	3,825	2	0,642	2	XD . T2004125R

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

### Recambios

D <sub>c</sub> [inch]	0,625	0,75	1	1,25	1,5	2
Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS1454 (T8IP) 0,885 lbs	FS1013 (T8) 0,738 lbs	FS378 (T15) 2,213 lbs	FS1165 (T20) 4,425 lbs	FS1164 (T25) 7,376 lbs	FS1152 (T30) 7,376 lbs

### Accesorios

D <sub>c</sub> [inch]	0,625	0,75	1	1,25	1,5	2
Destornillador para plaquita de corte	FS1483 (T8IP)	FS230 (T8)	FS229 (T15)			
Llave de mango para plaquita de corte				FS1173 (T20)	FS1174 (T25)	FS1175 (T30)
Destornillador dinámico, analógico	FS2002	FS2002	FS2004			
Destornillador dinámico, digital	FS2248	FS2248	FS2248			
Mango en T para ajustar el par de giro				FS2042	FS2042	FS2042
Lama de recambio	FS2012 (T8IP)	FS2007 (T8)	FS2009 (T15)	FS2044 (T20)	FS2045 (T25)	FS2046 (T30)

### Herramienta

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	l <sub>2</sub> inch	l inch	s inch	α °	R inch	P		M		S	
								HC		HC		HC	
								WSP45G	WSP45S	WSP45G	WSP45S	WSP45G	WSP45S
XDGT1303079R-D57	G	2	0,335	0,517	0,118	15°	0,309						
XDGT16T3095R-D57	G	2	0,354	0,627	0,147	15°	0,375						
XDGT2004127R-D57	G	2	0,445	0,785	0,184	15°	0,500						
XDGT3207191R-D57	G	2	0,709	1,258	0,295	15°	0,750						
XDGT4009254R-D57	G	2	0,886	1,573	0,370	15°	1,000						
XDMT1303079R-F55	M	2	0,335	0,517	0,118	15°	0,312						
XDMT16T3095R-F55	M	2	0,354	0,627	0,147	15°	0,375						
XDMT2004127R-F55	M	2	0,445	0,785	0,184	15°	0,500						
XDMT2506159R-F55	M	2	0,567	1,006	0,236	15°	0,625						
XDMT3207191R-F55	M	2	0,709	1,258	0,295	15°	0,750						
XDMT4009254R-F55	M	2	0,886	1,573	0,370	15°	1,000						

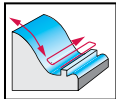
HC = beschichtetes Hartmetall

# Fresas de copiar

F2339



- Con protección contra la torsión
- 2 o 4 filos de corte por cada plaquita de corte, con filos de periferia



	P	M	K	N	S	H	O
F2339	●	●	●	●	●	●	●

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> mm	R mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
<p>DIN 1835 B</p>	F2339.W20.016.Z02.24	16	8	20	40	91	2	0,16	2 2	XD . 1303080R
	F2339.W20.020.Z02.28	20	10	20	50	110	2	0,21	2 2	XD . T16T3100R
	F2339.W25.025.Z02.32	25	12,5	25	55	130	2	0,4	2 2	XD . T2004125R
	F2339.W32.030.Z02.42	30	15	32	70	160	2	0,77	2 2	XD . T2405150R
	F2339.W32.032.Z02.43	32	16	32	70	160	2	0,8	2 2	XD . T2506160R
	F2339.W40.040.Z02.57	40	20	40	90	190	2	1,43	2 2	XD . T3207200R

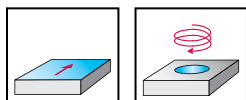
Con una profundidad de corte total L<sub>c</sub>, cabe esperar un avance Z = 1. | El paquete incluye el cuerpo y los recambios



# Fresas de copiar con plaquitas redondas

**F2010** mm
**RO . X1605M0**


- Plano axial ajustable
- 6 filos de corte por cada plaquita de corte, con superficies de indexación




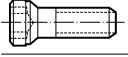


	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

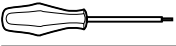




Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> mm	D <sub>a</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.080.Z06.08.R723M	67,3	83,3	27	52	8	6	1,29	6	RO . X1605M0
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.100.Z07.08.R723M	87,3	103,3	32	52	8	7	1,84	7	RO . X1605M0
	F2010.B.125.Z08.08.R723M	112,3	128,3	40	65	8	8	3,56	8	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.160.Z10.08.R723M	147,3	163,3	40	65	8	10	5,6	10	RO . X1605M0
	F2010.B.200.Z12.08.R723M	187,3	203,3	60	65	8	12	8,71	12	
	F2010.B.250.Z12.08.R723M	237,3	253,3	60	65	8	12	16,2	12	
	F2010.B.250.Z16.08.R723M	237,3	253,3	60	65	8	16	16,3	16	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.315.Z14.08.R723M	302,3	318,3	60	82	8	14	35	14	RO . X1605M0
	F2010.B.315.Z18.08.R723M	302,3	318,3	60	82	8	18	23	18	


El paquete incluye el cuerpo y los recambios

**WALTER SELECT**

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

Recambios		
	D <sub>c</sub> [mm]	67,3–302,3
	Cartucho para cuerpos	FR723M
	Tornillo de fijación para cartucho Par de apriete	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS1030 (T20) 5 Nm
	Perno de ajuste	FS303 (T20)

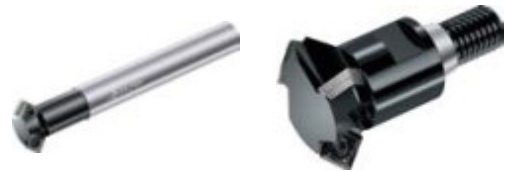
Accesorios		
	D <sub>c</sub> [mm]	67,3–302,3
	Destornillador para perno de ajuste	FS228 (T20)
	Llave ISO 2936 para cartucho	ISO2936-4 (SW 4)
	Mango en T para ajustar el par de giro	FS2041
	Lama de recambio	FS2051 (SW 4)
	Lama de recambio	FS2044 (T20)

Plaquitas de corte														
Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	d mm	P		M		K		S				
				WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC			
				WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSP45G
 ROHX1605M0-D57	H	6	16	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
ROHX1605M0-D67	H	6	16	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
ROHX1605M0T-A27	H	6	16	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
ROMX1605M0-D57	M	6	16	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑

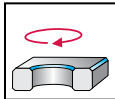
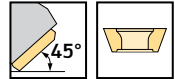
HC = beschichtetes Hartmetall

# Fresas de chaflanar

M4574



– 4 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
M4574	●●	●●	●●	●●	●●		

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> mm	D <sub>a</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
<p>ScrewFit</p>	M4574-012-T09-02-03	12	20,3	9,7	20		3,5	2	0,03	2	SDM . 06T204
	M4574-016-T14-03-03	16	24,3	14,5	25		3,5	3	0,04	3	
	M4574-020-T18-02-05	20	32,8	18,5	30		5,5	2	0,09	2	SDM . 09T308
	M4574-025-T22-03-05	25	37,8	22	35		5,5	3	0,13	3	
	M4574-032-T28-03-05	32	44,8	28	40		5,5	3	0,24	3	
	M4574-032-T28-03-07	32	48,6	28	40		7,5	3	0,23	3	SDM . 120408
<p>Cylindrical modular</p>	M4574-012-TC06-02-03	12	20,3	9,7	20		3,5	2	0,03	2	SDM . 06T204
	M4574-016-TC08-03-03	16	24,3	14,5	25		3,5	3	0,03	3	
	M4574-020-TC10-02-05	20	32,8	18,5	30		5,5	2	0,07	2	SDM . 09T308
	M4574-025-TC12-03-05	32	37,8	22	35		5,5	3	0,11	3	
	M4574-032-TC16-03-05	32	44,8	28	40		5,5	3	0,21	3	
	M4574-032-TC16-03-07	32	48,6	28	40		7,5	3	0,19	3	SDM . 120408
<p>Cylindrical shank</p>	M4574-008-A12-01-03	8	16,3	12	30	120	3,5	1	0,11	1	SDM . 06T204
	M4574-010-A12-01-03	10	18,3	12	30	120	3,5	1	0,11	1	
	M4574-012-A16-01-05	12	24,8	16	40	160	5,5	1	0,25	1	SDM . 09T308
	M4574-012-A16-02-03	12	20,3	16	40	160	3,5	2	0,24	2	SDM . 06T204
	M4574-016-A16-02-05	16	28,8	16	40	160	5,5	2	0,25	2	SDM . 09T308
	M4574-016-A16-03-03	16	24,3	16	40	160	3,5	3	0,24	3	SDM . 06T204
	M4574-020-A20-02-05	20	32,8	20	40	200	5,5	2	0,5	2	SDM . 09T308
	M4574-025-A25-02-07	25	41,6	25	40	200	7,5	2	0,75	2	SDM . 120408
	M4574-025-A25-03-05	25	37,8	25	40	200	5,5	3	0,75	3	SDM . 09T308
	M4574-032-A32-03-05	32	44,8	32	40	250	5,5	3	1,52	3	
	M4574-032-A32-03-07	32	48,6	32	40	250	7,5	3	1,5	3	SDM . 120408
	M4574-040-A32-03-07	40	56,6	32	40	250	7,5	3	1,63	3	
	M4574-040-A32-04-05	40	52,8	32	40	250	5,5	4	1,56	4	SDM . 09T308

Las herramientas con mango cilíndrico pueden acortarse dependiendo del tipo de aplicación. | El paquete incluye el cuerpo y los recambios

D2



### Recambios

Tipo		SDM . 06T204	SDM . 09T308	SDM . 120408
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

### Accesorios

Tipo		SDM . 06T204	SDM . 09T308	SDM . 120408
	Destornillador dinámico, analógico	FS2001	FS2003	FS2003
	Destornillador dinámico, digital		FS2248	FS2248
	Lama de recambio	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Destornillador	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r mm	P				M				K					N			S			
				HC				HC				HC					DP	HC	HW	HC			
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WDN20	WXN15	WKC10	WSM35G	WSM35S	WSM45X
SDHT06T204-G88	H	4	0,4																				
SDMT06T204-D51	M	4	0,4	☺	☺	☺	☺																☺
SDMT06T204-D57	M	4	0,4	☺	☺	☺	☺	☺															☺
SDMT06T204-F57	M	4	0,4	☺	☺	☺	☺	☺	☺														☺
SDMW06T204-A57	M	4	0,4	☺	☺	☺																	☺
SDHT09T308-G88	H	4	0,8																				
SDMT09T308-D51	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺																☺
SDMT09T308-D57	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺															☺
SDMT09T308-F57	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺														☺
SDMW09T308-A57	M	4	0,8	☺	☺	☺																	☺
SDHT120408-G88	H	4	0,8																				
SDMT120408-D51	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺																☺
SDMT120408-D57	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺															☺
SDMT120408-F57	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺														☺
SDMW120408-A57	M	4	0,8	☺	☺	☺																	☺
SDGW120408-A88	G	1	0,8																				

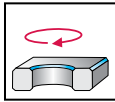
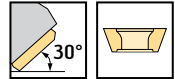
HC = beschichtetes Hartmetall  
DP = Polykristaliner Diamant  
HW = unbeschichtetes Hartmetall

# Fresas de chaflanar

M4574



- 4 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
M4574	●●	●●	●●	●●	●●		

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> mm	D <sub>a</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
	M4574-008-A12-01-03-30	8	18,4	12	30	120	2,7	1	0,1	1	SDM . 06T204
	M4574-012-A16-02-03-30	12	22,4	16	40	160	2,7	2	0,23	2	
	M4574-016-A16-03-03-30	16	26,4	16	40	160	2,7	3	0,24	3	
	M4574-020-A20-02-05-30	20	35,3	20	40	200	4	2	0,48	2	SDM . 09T308

Cylindrical shank

M4574...-30 con  $\kappa = 30^\circ$  | El paquete incluye el cuerpo y los recambios

D2

WALTER SELECT

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

### Recambios

Tipo		SDM . 06T204	SDM . 09T308
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm

### Accesorios

Tipo		SDM . 06T204	SDM . 09T308
	Destornillador dinámico, analógico	FS2001	FS2003
	Destornillador dinámico, digital		FS2248
	Lama de recambio	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)
	Destornillador	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)

### Plaquetas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r mm	P				M				K					N		S			
				HC				HC				HC					HC	HW	HC			
				WKP255	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WKC10	WSM35G	WSM35S	WSM45X
SDHT06T204-G88	H	4	0,4																			
SDMT06T204-D51	M	4	0,4	☺	☺	☺	☺															☺
SDMT06T204-D57	M	4	0,4	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺						☺
SDMT06T204-F57	M	4	0,4	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺						☺
SDMW06T204-A57	M	4	0,4	☺	☺	☺	☺															☺
SDHT09T308-G88	H	4	0,8																			
SDMT09T308-D51	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺															☺
SDMT09T308-D57	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺						☺
SDMT09T308-F57	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺						☺
SDMW09T308-A57	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺															☺

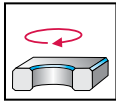
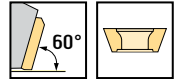
HC = beschichtetes Hartmetall  
HW = unbeschichtetes Hartmetall

# Fresas de chaflanar

M4574



– 4 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
M4574	●	●	●	●	●		

Herramienta	Denominación	D <sub>c</sub> mm	D <sub>a</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
	M4574-008-A12-01-03-60	8	14,3	12	30	120	4,8	1	0,09	1	SDM . 06T204
	M4574-012-A16-02-03-60	12	18,3	16	40	160	4,8	2	0,22	2	
	M4574-016-A16-03-03-60	16	22,3	16	40	160	4,8	3	0,23	3	
	M4574-020-A20-02-05-60	20	29,5	20	40	200	6,8	2	0,46	2	SDM . 09T308

Cylindrical shank

M4574...-60 con  $\kappa = 60^\circ$  | El paquete incluye el cuerpo y los recambios

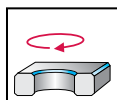
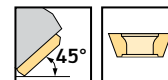


# Fresas de chaflanar

M4574 inch

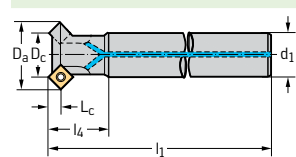


– 4 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
M4574	●	●	●	●	●		

## Herramienta



Denominación	D <sub>c</sub> inch	D <sub>a</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	Z	lbs	N.º plaq. corte	Tipo
M4574.013-A15-01-05	0,500	0,976	0,625	1,575	6,299	0,217	1	0,531	1	SDM . 09T308
M4574.019-A19-02-05	0,750	1,224	0,750	1,575	7,874	0,217	2	1,021	2	
M4574.026-A26-03-05	1,000	1,476	1,000	1,575	7,874	0,217	3	1,636	3	
M4574.031-A31-03-05	1,250	1,724	1,250	1,575	9,843	0,217	3	3,245	3	
M4574.038-A38-03-07	1,500	2,154	1,500	1,575	9,843	0,295	3	4,643	3	SDM . 120408

Cylindrical shank

Las herramientas con mango cilíndrico pueden acortarse dependiendo del tipo de aplicación. | El paquete incluye el cuerpo y los recambios

### Recambios

	Tipo	SDM . 09T308	SDM . 120408
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs

### Accesorios

	Tipo	SDM . 09T308	SDM . 120408
	Destornillador dinámico, analógico	FS2004	FS2004
	Destornillador dinámico, digital	FS2248	FS2248
	Lama de recambio	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Destornillador	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r inch	P				M				K					N			S		
				HC				HC				HC					DP	HC	HW	HC		
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WDN20	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S
SDHT09T308-G88	H	4	0,031																			
SDMT09T308-D51	M	4	0,031	☺	☺	☺	☺															☺
SDMT09T308-D57	M	4	0,031	☺	☺	☺	☺	☺														☺
SDMT09T308-F57	M	4	0,031	☺	☺	☺	☺	☺	☺													☺
SDMW09T308-A57	M	4	0,031	☺	☺	☺																☺
SDHT120408-G88	H	4	0,031																			
SDMT120408-D51	M	4	0,031	☺	☺	☺	☺															☺
SDMT120408-D57	M	4	0,031	☺	☺	☺	☺	☺														☺
SDMT120408-F57	M	4	0,031	☺	☺	☺	☺	☺	☺													☺
SDMW120408-A57	M	4	0,031	☺	☺	☺																☺
SDGW120408-A88	G	1	0,031												☺							

HC = beschichtetes Hartmetall  
 DP = Polykristaliner Diamant  
 HW = unbeschichtetes Hartmetall

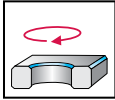
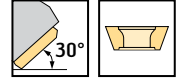
# Fresas de chaflanar

M4574 inch

SDM . 09T308



- 4 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
M4574	●	●	●	●	●		

## Herramienta

Denominación	D <sub>c</sub> inch	D <sub>a</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	Z	lbs	N.º plaq. corte	Tipo
M4574.019-A19-02-05-30	0,750	1,353	0,750	1,575	7,874	0,157	2	0,972	2	SDM . 09T308

Cylindrical shank

M4574...-30 con  $\kappa = 30^\circ$  | El paquete incluye el cuerpo y los recambios

D2



### Recambios

	Tipo	SDM . 09T308
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs

### Accesorios

	Tipo	SDM . 09T308
	Destornillador dinamométrico, analógico	FS2004
	Destornillador dinamométrico, digital	FS2248
	Lama de recambio	FS2268 (T10IP)
	Destornillador	FS2267 (T10IP)

### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r inch	P				M				K					N		S			
				HC				HC				HC					HC	HW	HC			
				WKP255	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X
SDHT09T308-G88	H	4	0,031													☺	☺					
SDMT09T308-D51	M	4	0,031	☺	☺	☺	☺														☺	
SDMT09T308-D57	M	4	0,031	☺	☺	☺	☺														☺	
SDMT09T308-F57	M	4	0,031	☺	☺	☺	☺														☺	
SDMW09T308-A57	M	4	0,031	☺	☺	☺	☺														☺	

HC = beschichtetes Hartmetall  
HW = unbeschichtetes Hartmetall

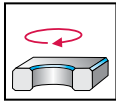
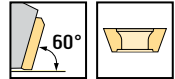
# Fresas de chaflanar

M4574 inch

SDM . 09T308



– 4 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
M4574	●	●	●	●	●		

Herramienta		D <sub>c</sub> inch	D <sub>a</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	Z	lbs	N.º plaq. corte	Tipo
	Denominación										
	M4574.019-A19-02-05-60	0,750	1,124	0,750	1,575	7,874	0,268	2	0,926	2	SDM . 09T308
Cylindrical shank											

M4574...-60 con κ = 60 ° | El paquete incluye el cuerpo y los recambios

D2

### Recambios

	Tipo	SDM . 09T308
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs

### Accesorios

	Tipo	SDM . 09T308
	Destornillador dinámico, analógico	FS2004
	Destornillador dinámico, digital	FS2248
	Lama de recambio	FS2268 (T10IP)
	Destornillador	FS2267 (T10IP)

### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r inch	P				M				K					N		S			
				HC				HC				HC					HC	HW	HC			
				WKP255	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X
SDHT09T308-G88	H	4	0,031													☺	☺					
SDMT09T308-D51	M	4	0,031	☺	☺	☺	☺					☺									☺	
SDMT09T308-D57	M	4	0,031	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺						☺	
SDMT09T308-F57	M	4	0,031	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺						☺	
SDMW09T308-A57	M	4	0,031	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺						☺	

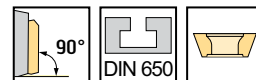
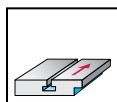
HC = beschichtetes Hartmetall  
HW = unbeschichtetes Hartmetall

# Fresas para ranuras en T

M4575

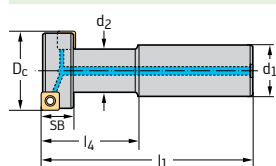


– 4 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
M4575	●●	●●	●●	●●	●●		

## Herramienta



Denominación	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	SB mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Modelo
M4575-021-W12-02-09	20,5	12	11	27	73	8,75	2	0,05	2 / 2	SDM . 06T204
M4575-025-W16-02-11	24,5	16	12,1	31	80	10,75	2	0,12	2 / 2	
M4575-032-W20-02-14	31,75	20	17	31	90	13,75	2	0,2	2 / 2	SDM . 09T308
M4575-040-W25-02-17	39,5	25	21	49	106	16,75	2	0,42	2 / 2	SDM . 120408
M4575-050-W32-02-21	49,5	32	27	61	122	20,75	2	0,72	2 / 2	

DIN 1835 B

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

### Recambios

	Modelo	SDM . 06T204	SDM . 09T308	SDM . 120408
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

### Accesorios

	Modelo	SDM . 06T204	SDM . 09T308	SDM . 120408
	Destornillador dinámico, analógico	FS2001	FS2003	FS2003
	Destornillador dinámico, digital		FS2248	FS2248
	Lama de recambio	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Destornillador	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r mm	P				M				K					N			S			
				HC				HC				HC					DP	HC	HW	HC			
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WDN20	WXN15	WKC10	WSM35G	WSM35S	WSM45X
SDHT06T204-G88	H	4	0,4																				
SDMT06T204-D51	M	4	0,4	☺	☺	☺	☺																☺
SDMT06T204-D57	M	4	0,4	☺	☺	☺	☺	☺															☺
SDMT06T204-F57	M	4	0,4	☺	☺	☺	☺	☺	☺														☺
SDMW06T204-A57	M	4	0,4	☺	☺	☺																	☺
SDHT09T308-G88	H	4	0,8																				
SDMT09T308-D51	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺																☺
SDMT09T308-D57	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺															☺
SDMT09T308-F57	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺														☺
SDMW09T308-A57	M	4	0,8	☺	☺	☺																	☺
SDHT120408-G88	H	4	0,8																				
SDMT120408-D51	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺																☺
SDMT120408-D57	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺															☺
SDMT120408-F57	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺														☺
SDMW120408-A57	M	4	0,8	☺	☺	☺																	☺
SDGW120408-A88	G	1	0,8																				

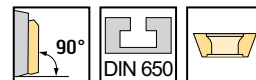
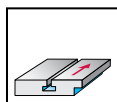
HC = beschichtetes Hartmetall  
DP = Polykristaliner Diamant  
HW = unbeschichtetes Hartmetall

# Fresas para ranuras en T

## M4575 inch

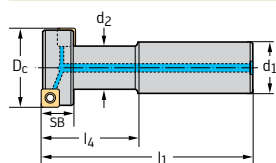


– 4 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
M4575	●	●	●	●	●		

### Herramienta



Denominación	D <sub>c</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	d <sub>2</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	SB inch	Z	lbs	N.º plaq. corte	Modelo
M4575.019-W19-01-08	0,778	0,750	0,406	1,22	3,252	0,317	1	0,326	1 / 1	SDM . 06T204
M4575.024-W19-02-09	0,949	0,750	0,476	1,406	3,437	0,368	2	0,331	2 / 2	
M4575.031-W26-02-12	1,230	1,000	0,656	1,614	3,895	0,463	2	0,639	2 / 2	SDM . 09T308
M4575.037-W26-02-15	1,447	1,000	0,780	2,126	4,407	0,6	2	0,833	2 / 2	
M4575.047-W31-02-21	1,821	1,250	1,031	2,500	4,781	0,817	2	1,545	2 / 2	SDM . 120408

DIN 1835 B

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

### Recambios

Modelo		SDM . 06T204	SDM . 09T308	SDM . 120408
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2084 (T7IP) 0,664 lbs	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs

### Accesorios

Modelo		SDM . 06T204	SDM . 09T308	SDM . 120408
	Destornillador dinámico, analógico	FS2002	FS2004	FS2004
	Destornillador dinámico, digital		FS2248	FS2248
	Lama de recambio	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Destornillador	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

### Plaquitas de corte

Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	r inch	P				M				K					N			S			
				HC				HC				HC					DP	HC	HW	HC			
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WDN20	WXN15	WKC10	WSM35G	WSM35S	WSM45X
	SDHT06T204-G88	H	4	0,016																			
	SDMT06T204-D51	M	4	0,016	☺	☺	☺	☺															☺
	SDMT06T204-D57	M	4	0,016	☺	☺	☺	☺	☺														☺
	SDMT06T204-F57	M	4	0,016	☺	☺	☺	☺	☺	☺													☺
	SDMW06T204-A57	M	4	0,016	☺	☺	☺																☺
	SDHT09T308-G88	H	4	0,031																			
	SDMT09T308-D51	M	4	0,031	☺	☺	☺	☺															☺
	SDMT09T308-D57	M	4	0,031	☺	☺	☺	☺	☺														☺
	SDMT09T308-F57	M	4	0,031	☺	☺	☺	☺	☺	☺													☺
	SDMW09T308-A57	M	4	0,031	☺	☺	☺																☺
	SDHT120408-G88	H	4	0,031																			
	SDMT120408-D51	M	4	0,031	☺	☺	☺	☺															☺
	SDMT120408-D57	M	4	0,031	☺	☺	☺	☺	☺														☺
	SDMT120408-F57	M	4	0,031	☺	☺	☺	☺	☺	☺													☺
	SDMW120408-A57	M	4	0,031	☺	☺	☺																☺
	SDGW120408-A88	G	1	0,031																			

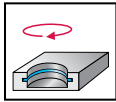
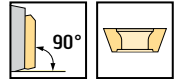
HC = beschichtetes Hartmetall  
DP = Polykristaliner Diamant  
HW = unbeschichtetes Hartmetall

# Fresas para gargantas

F2036



- 2 filos de corte por cada plaquita de corte




	P	M	K	N	S	H	O
F2036	●	●	●	●	●	●	●

Herramienta		Denominación	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub>	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	a <sub>e</sub> max mm	Z	SB <sub>H13</sub> mm	SB <sub>H13</sub> mm	N.º plaq. corte	Tipo
		F2036.5.16.090.016	16	16	42	90	1,75	1	1,1	1,6	1	P20200-1.1 P20200-1.2 P20200-1.3
		F2036.5.25.130.025	25	25	74	130	2	2	1,3	2,15	2	P20200-1.2 P20200-1.3 P20200-1.4 P20200-1.5
DIN 1835 B		F2036.5.32.140.040	40	32ZYL-18	80	140	2,75	4	2,15	3,15	4	P20200-2.1 P20200-2.2 P20200-2.3
		F2036M.0.50.040.063	63	NCT 50	40		4	6	3,15	5,15	6	P20200-3.1 P20200-3.2 P20200-3.3
Modular NCT adaptor												




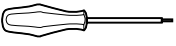
\* Dimensión nominal del ancho de ranura de la pieza de trabajo según DIN 472 en relación con el diámetro de taladro | El paquete incluye el cuerpo y los recambios


























## Recambios

	D <sub>c</sub> [mm]	16-25	40	63
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS322 (T7) 0,8 Nm	FS246 (T8) 1,5 Nm	FS326 (T15) 3 Nm

## Accesorios




	D <sub>c</sub> [mm]	16-25	40	63
	Destornillador dinámico, analógico	FS2001	FS2003	FS2003
	Destornillador dinámico, digital		FS2248	FS2248
	Lama de recambio	FS2006 (T7)	FS2009 (T15)	FS2009 (T15)
	Destornillador para plaquita de corte	FS309 (T7)	FS230 (T8)	FS229 (T15)

## Plaquitas de corte

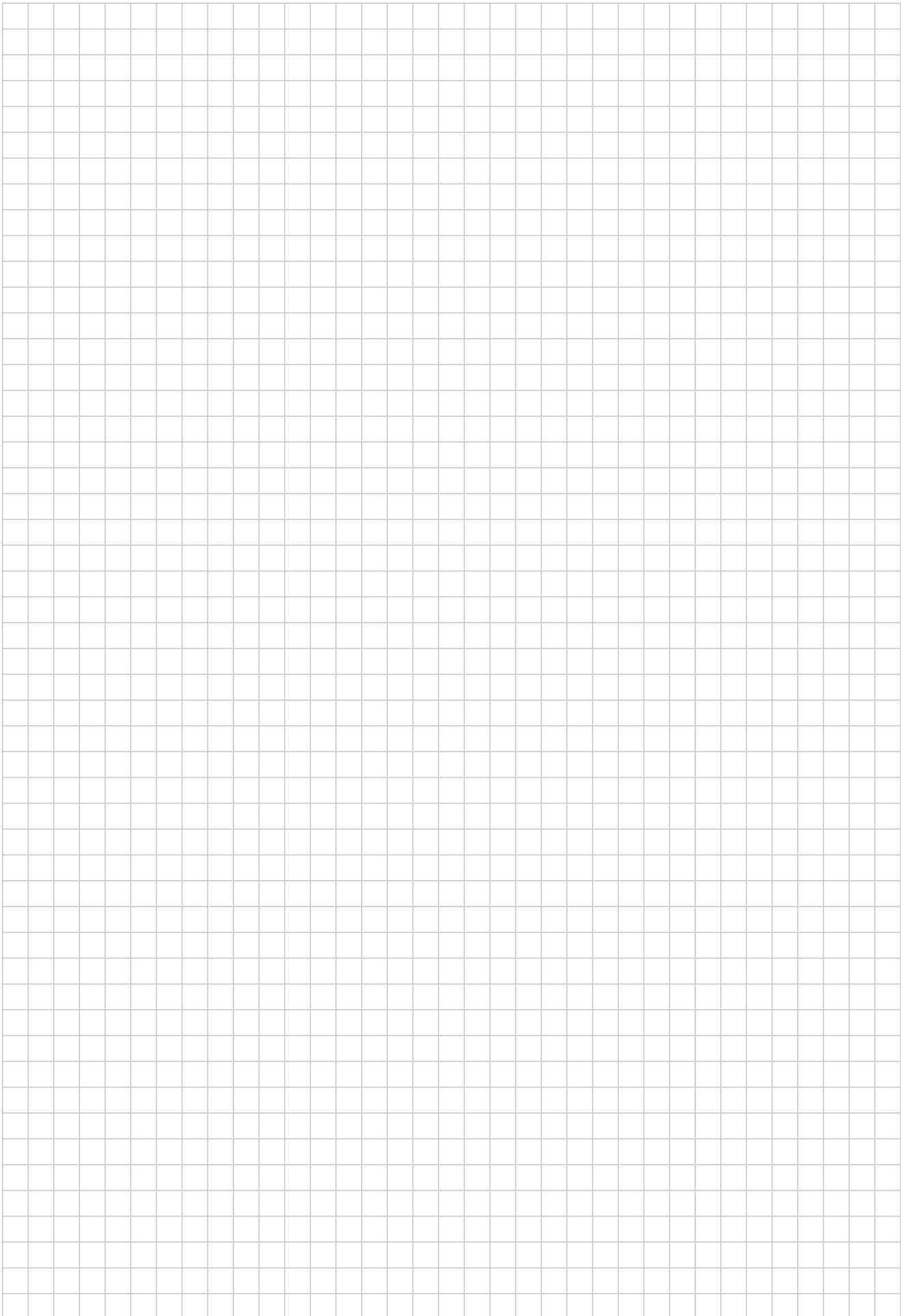
Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	l mm	b mm	P	K
					HC	HC
					WKP355	WKP355
 P20200-1.1	H	2	9	0,1		
P20200-1.2	H	2	9	0,2		
P20200-1.3	H	2	9	0,2		
P20200-1.4	H	2	9	0,2		
P20200-1.5	H	2	9	0,2		
P20200-2.1	H	2	12	0,2		
P20200-2.2	H	2	12	0,2		
P20200-2.3	H	2	12	0,2		
P20200-3.1	H	2	18,5	0,2		
P20200-3.2	H	2	18,5	0,2		
P20200-3.3	H	2	18,5	0,2		

HC = beschichtetes Hartmetall

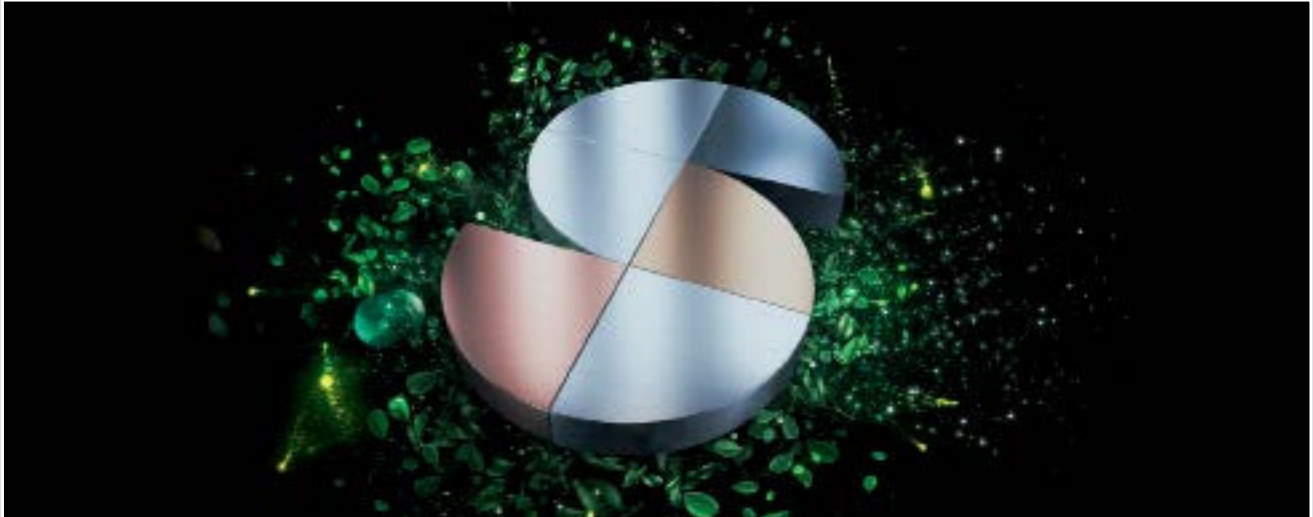
WALTER SELECT

Estabilidad de la máquina, pieza de trabajo y fijación → muy buena =  → buena =  → moderada =   / \* = Nuevo en el catálogo

Fresas de perfilar D 697



D2



# Productos y prestaciones sostenibles, con certificación y transparencia

Walter es una empresa que asume su responsabilidad hacia las personas y el medioambiente. La sostenibilidad es una parte central de nuestra estrategia empresarial. Forma parte indisoluble de nuestros productos y áreas de negocio y se somete a pruebas y certificación por terceros de manera periódica.

## Calidad de fabricación certificada según los estándares más exigentes

Todos los procesos, procedimientos, métodos y medios que utilizamos son verificados y evaluados según criterios estrictos por una instancia independiente. Lo demostramos, por ejemplo, en la protección laboral, el aseguramiento de la calidad y una actuación respetuosa con el medio ambiente (por ejemplo, compensando el CO<sub>2</sub> de nuestra energía). Y nuestro compromiso social atestigua que Walter entiende su responsabilidad en un sentido aún más amplio.

## Transparencia a lo largo de toda la cadena de producción: para que usted esté seguro

En Walter, el sistema de gestión integrado se aplica en igual medida al uso sostenible de los recursos y los medios de producción y al trato con las personas, ya sean clientes, socios o empleados. Para que usted pueda confiar en que todos nuestros productos cumplen estas exigencias a lo largo de toda la cadena de producción, hacemos extensivos nuestros propios criterios a nuestros proveedores.

## Certificaciones

El sistema de gestión integrado de Walter incluye certificaciones según:

- ISO 9001 (gestión de calidad)
- ISO 14001 (gestión medioambiental)
- ISO 45001 (gestión de protección laboral)
- ISO 50001 (gestión de energía)
- Certificado conforme a la norma Ecovadis Gold y calificación NQC

Puede encontrar más información sobre las certificaciones de Walter aquí:



### Seguridad laboral y protección de la salud

Walter protege la salud de sus empleados. Para evitar accidentes, revisamos sin cesar nuestros procesos y tomamos medidas proactivas de prevención.



### Gestión medioambiental y energética

La protección del medio ambiente es un importante objetivo de empresa para Walter. Utilizamos la energía de manera eficiente y aplicamos métodos prácticos para reducir de manera sostenible el consumo de energía, agua y recursos.



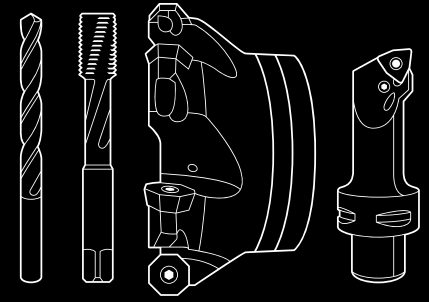
### Gestión de la calidad

Walter mejora sus productos y procesos continuamente. Nuestras medidas y procedimientos eficaces garantizan la calidad de nuestros productos, y nuestra exhaustiva gestión de calidad la verifica sistemáticamente.

## Walter AG

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

walter-tools.com



### Europe

#### Walter Austria GmbH

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

#### Walter Benelux N.V./S.A.

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

#### Walter (Schweiz) AG

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

#### Walter CZ s.r.o

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

#### Walter Deutschland GmbH

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

#### Walter France

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

#### Walter Hungária Kft.

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

#### Walter Tools Ibérica S.A.U.

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

#### Walter Italia s.r.l.

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

#### Walter Norden AB

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

#### Walter Polska Sp. z o.o.

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

#### Walter Tools SRL

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

#### Walter Tools d.o.o.

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

#### Walter Slovakia, s.r.o.

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

#### Walter Kesici Takımlar Sanayi ve Ticaret Ltd. Şti.

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

#### Walter GB Ltd.

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

### Asia

#### Walter Wuxi Co. Ltd.

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

#### Walter Wuxi Co. Ltd.

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

#### Walter Tools India Pvt. Ltd.

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

#### Walter Japan K.K.

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

#### ワルタージャパン株式会社

名古屋市千区名駅二丁目 45 番 7 号  
+81 (0) 52 533 6135, service.jp@walter-tools.com

#### Walter Korea Ltd.

Anyang-si Gyeonggi-do, Korea  
+82 (31) 337 6100, service.wkr@walter-tools.com

#### 한국발터(주)

경기도 안양시 동안구 학의로 282  
금강랜더리움 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