

Bohren,  
Gewinden, Fräsen

Produktinnovations-Katalog  
Ausgabe 2018-1

\_LÖSUNGEN FÜR DIE METALLZERSPANUNG VON MORGEN.

# Produktinnovations- Katalog

# 3 Wege zu unseren Innovationen.



## Persönlich für Sie vor Ort – weltweit

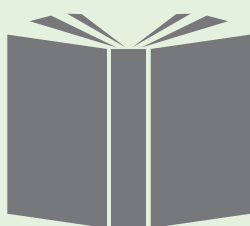
Sie erreichen uns telefonisch, per Fax oder über E-Mail. Die Kontaktdaten Ihres lokalen Ansprechpartners finden Sie auf unserer Web-Seite unter: [walter-tools.com](http://walter-tools.com)



## Online – über Smartphone, Tablet oder PC

Unter [walter-tools.com](http://walter-tools.com) können Sie Ihre Walter Produkte schnell und komfortabel online abrufen und bestellen. Ihr Vorteil: Direkter Zugriff von jedem Endgerät, in optimierter Darstellung – jederzeit!

**Jetzt neu:** Nutzen Sie jetzt den Walter Online-Katalog, Walter GPS oder unsere e-Paper für Ihre Produktsuche – als Download oder online.



## Geballte Kompetenz für die Zerspanung

Der Walter Gesamtkatalog 2017 beinhaltet das komplette Standardprogramm unserer Kompetenzmarken Walter, Walter Titex und Walter Prototyp. Er wird kontinuierlich durch den jeweils aktuellsten Produktinnovations-Katalog ergänzt.

**Jetzt neu:** Produktinnovations-Katalog 18-1



Gesamtkatalog 2017

+



Produktinnovations-Katalog 18-1

	Seite
<b>A – Drehen</b>	<b>2</b>
ISO-Drehen – A1	4
Stechen – A2	66
<b>B – Bohren</b>	<b>104</b>
Vollbohren – B1	106
Auf- und Feinbohren – B2	180
<b>B – Gewinden</b>	<b>192</b>
Gewindebohren – B3	194
Gewindeformer – B3	213
Gewindefräsen – B4	231
<b>C – Fräsen</b>	<b>250</b>
VHM- und Keramik-Fräswerkzeuge – C1	252
Fräswerkzeuge mit Wendeschneidplatten – C2	286
<b>D – Aufnahmen</b>	<b>422</b>
Stehende Aufnahmen – D1	424
Rotierende Aufnahmen – D2	429

### Vollbohren – B1

VHM-Bohrwerkzeuge	Bezeichnungsschlüssel	106
	VHM-Bohrer – mit Innenkühlung	107
	VHM-Bohrer – ohne Innenkühlung	122
Wendeschneidplatten zum Bohren	Wendeschneidplatten zum Bohren	136
Bohrwerkzeuge mit Wendeschneidplatten	Bezeichnungsschlüssel	141
	Wendeschneidplatten-Bohrer	142
HSS-Bohrwerkzeuge	HSS-Bohrer	162

### Technischer Anhang – B1

VHM-Bohrwerkzeuge	Schnittdaten	166
Bohrwerkzeuge mit Wendeschneidplatten	Schnittdaten	170
	Bohren mit X-Versatz	176
	Bohrstrategien	177
HSS-Bohrwerkzeuge	Schnittdaten	178

### Auf- und Feinbohren – B2

Wendeschneidplatten zum Auf- und Feinbohren	Wendeschneidplatten für Auf- und Feinbohrwerkzeuge	180
Werkzeuge zum Auf- und Feinbohren	Walter Capto™ / ScrewFit / NCT Zweischneider-Aufbohrwerkzeuge	182
Kurzklemmhalter	Walter Feinbohr-Kurzklemmhalter	188

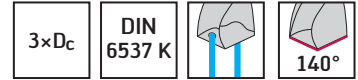
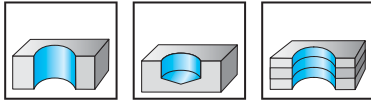
### Technischer Anhang – B2

Auf- und Feinbohrwerkzeuge	Schnittdaten	190
----------------------------	--------------	-----





# VHM-Bohrer mit Kühlkanal DC150 Perform



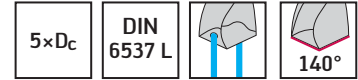
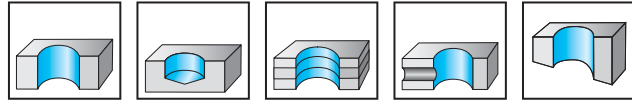
	Bezeichnung	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30RE
DIN 6535 HE, 180° dazu gedreht DIN 6535 HB	DC150-03-03.000D1-	3		14	62	20	36	6	☺
	DC150-03-03.300D1-	3,3		14	62	20	36	6	☺
	DC150-03-03.400D1-	3,4		14	62	20	36	6	☺
	DC150-03-03.500D1-	3,5		14	62	20	36	6	☺
	DC150-03-03.700D1-	3,7		14	62	20	36	6	☺
	DC150-03-03.800D1-	3,8		17	66	24	36	6	☺
	DC150-03-04.000D1-	4		17	66	24	36	6	☺
	DC150-03-04.200D1-	4,2		17	66	24	36	6	☺
	DC150-03-04.300D1-	4,3		17	66	24	36	6	☺
	DC150-03-04.500D1-	4,5		17	66	24	36	6	☺
	DC150-03-04.800D1-	4,8		20	66	28	36	6	☺
	DC150-03-05.000D1-	5		20	66	28	36	6	☺
	DC150-03-05.100D1-	5,1		20	66	28	36	6	☺
	DC150-03-05.300D1-	5,3		20	66	28	36	6	☺
	DC150-03-05.500D1-	5,5		20	66	28	36	6	☺
	DC150-03-06.000D1-	6		20	66	28	36	6	☺
	DC150-03-06.500D1-	6,5		24	79	34	36	8	☺
	DC150-03-06.700D1-	6,7		24	79	34	36	8	☺
	DC150-03-06.800D1-	6,8		24	79	34	36	8	☺
	DC150-03-07.000D1-	7		24	79	34	36	8	☺
DC150-03-07.500D1-	7,5		29	79	41	36	8	☺	
DC150-03-07.800D1-	7,8		29	79	41	36	8	☺	
DC150-03-08.000D1-	8		29	79	41	36	8	☺	
DC150-03-08.500D1-	8,5		35	89	47	40	10	☺	
DC150-03-08.600D1-	8,6		35	89	47	40	10	☺	
DC150-03-08.800D1-	8,8		35	89	47	40	10	☺	
DC150-03-09.000D1-	9		35	89	47	40	10	☺	
DC150-03-10.000D1-	10		35	89	47	40	10	☺	
DC150-03-10.200D1-	10,2		40	102	55	45	12	☺	
DC150-03-10.300D1-	10,3		40	102	55	45	12	☺	
DC150-03-10.500D1-	10,5		40	102	55	45	12	☺	
DC150-03-10.800D1-	10,8		40	102	55	45	12	☺	
DC150-03-11.000D1-	11		40	102	55	45	12	☺	
DC150-03-11.800D1-	11,8		40	102	55	45	12	☺	
DC150-03-12.000D1-	12		40	102	55	45	12	☺	
DC150-03-12.200D1-	12,2		43	107	60	45	14	☺	
DC150-03-12.500D1-	12,5		43	107	60	45	14	☺	
DC150-03-13.000D1-	13		43	107	60	45	14	☺	
DC150-03-14.000D1-	14		43	107	60	45	14	☺	
DC150-03-15.000D1-	15		45	115	65	48	16	☺	
DC150-03-15.500D1-	15,5		45	115	65	48	16	☺	
DC150-03-16.000D1-	16		45	115	65	48	16	☺	
DC150-03-16.500D1-	16,5		51	123	73	48	18	☺	
DC150-03-17.000D1-	17		51	123	73	48	18	☺	
DC150-03-17.500D1-	17,5		51	123	73	48	18	☺	
DC150-03-18.000D1-	18		51	123	73	48	18	☺	
DC150-03-19.000D1-	19		55	131	79	50	20	☺	
DC150-03-20.000D1-	20		55	131	79	50	20	☺	

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30RE: DC150-03-03.000D1-WJ30RE

B1

# VHM-Bohrer mit Kühlkanal

## DC160 Advance



B1

	Bezeichnung	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30ET
Schaft DIN 6535 HA 	DC160-05-03.000A1-	3		23	66	28	36	6	●
	DC160-05-03.100A1-	3,1		23	66	28	36	6	●
	DC160-05-03.175A1-	3,175	1/8"	23	66	28	36	6	●
	DC160-05-03.200A1-	3,2		23	66	28	36	6	●
	DC160-05-03.250A1-	3,25		23	66	28	36	6	●
	DC160-05-03.300A1-	3,3		23	66	28	36	6	●
	DC160-05-03.400A1-	3,4		23	66	28	36	6	●
	DC160-05-03.500A1-	3,5		23	66	28	36	6	●
	DC160-05-03.572A1-	3,572	9/64"	23	66	28	36	6	●
	DC160-05-03.600A1-	3,6		23	66	28	36	6	●
	DC160-05-03.650A1-	3,65		23	66	28	36	6	●
	DC160-05-03.700A1-	3,7		23	66	28	36	6	●
	DC160-05-03.800A1-	3,8		29	74	36	36	6	●
	DC160-05-03.900A1-	3,9		29	74	36	36	6	●
	DC160-05-03.969A1-	3,969	5/32"	29	74	36	36	6	●
	DC160-05-04.000A1-	4		29	74	36	36	6	●
	DC160-05-04.100A1-	4,1		29	74	36	36	6	●
	DC160-05-04.200A1-	4,2		29	74	36	36	6	●
	DC160-05-04.300A1-	4,3		29	74	36	36	6	●
	DC160-05-04.366A1-	4,366	11/64"	29	74	36	36	6	●
	DC160-05-04.400A1-	4,4		29	74	36	36	6	●
	DC160-05-04.500A1-	4,5		29	74	36	36	6	●
	DC160-05-04.600A1-	4,6		29	74	36	36	6	●
	DC160-05-04.650A1-	4,65		29	74	36	36	6	●
	DC160-05-04.700A1-	4,7		29	74	36	36	6	●
	DC160-05-04.763A1-	4,763	3/16"	35	82	44	36	6	●
	DC160-05-04.800A1-	4,8		35	82	44	36	6	●
	DC160-05-04.900A1-	4,9		35	82	44	36	6	●
	DC160-05-05.000A1-	5		35	82	44	36	6	●
	DC160-05-05.100A1-	5,1		35	82	44	36	6	●
	DC160-05-05.159A1-	5,159	13/64"	35	82	44	36	6	●
	DC160-05-05.200A1-	5,2		35	82	44	36	6	●
	DC160-05-05.300A1-	5,3		35	82	44	36	6	●
	DC160-05-05.400A1-	5,4		35	82	44	36	6	●
	DC160-05-05.500A1-	5,5		35	82	44	36	6	●
DC160-05-05.550A1-	5,55		35	82	44	36	6	●	
DC160-05-05.556A1-	5,556	7/32"	35	82	44	36	6	●	
DC160-05-05.600A1-	5,6		35	82	44	36	6	●	
DC160-05-05.700A1-	5,7		35	82	44	36	6	●	
DC160-05-05.800A1-	5,8		35	82	44	36	6	●	
DC160-05-05.900A1-	5,9		35	82	44	36	6	●	
DC160-05-05.953A1-	5,953	15/64"	35	82	44	36	6	●	
DC160-05-06.000A1-	6		35	82	44	36	6	●	

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ET: DC160-05-03.000A1-WJ30ET

Fortsetzung





Fortsetzung

	Bezeichnung	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30ET
<p>Schaft DIN 6535 HA</p>	DC160-05-06.100A1-	6,1		43	91	53	36	8	
	DC160-05-06.200A1-	6,2		43	91	53	36	8	
	DC160-05-06.300A1-	6,3		43	91	53	36	8	
	DC160-05-06.350A1-	6,35	1/4"	43	91	53	36	8	
	DC160-05-06.400A1-	6,4		43	91	53	36	8	
	DC160-05-06.500A1-	6,5		43	91	53	36	8	
	DC160-05-06.600A1-	6,6		43	91	53	36	8	
	DC160-05-06.700A1-	6,7		43	91	53	36	8	
	DC160-05-06.747A1-	6,747	17/64"	43	91	53	36	8	
	DC160-05-06.800A1-	6,8		43	91	53	36	8	
	DC160-05-06.900A1-	6,9		43	91	53	36	8	
	DC160-05-07.000A1-	7		43	91	53	36	8	
	DC160-05-07.100A1-	7,1		43	91	53	36	8	
	DC160-05-07.144A1-	7,144	9/32"	43	91	53	36	8	
	DC160-05-07.200A1-	7,2		43	91	53	36	8	
	DC160-05-07.300A1-	7,3		43	91	53	36	8	
	DC160-05-07.400A1-	7,4		43	91	53	36	8	
	DC160-05-07.500A1-	7,5		43	91	53	36	8	
	DC160-05-07.541A1-	7,541	19/64"	43	91	53	36	8	
	DC160-05-07.550A1-	7,55		43	91	53	36	8	
	DC160-05-07.600A1-	7,6		43	91	53	36	8	
	DC160-05-07.700A1-	7,7		43	91	53	36	8	
	DC160-05-07.800A1-	7,8		43	91	53	36	8	
	DC160-05-07.900A1-	7,9		43	91	53	36	8	
	DC160-05-07.938A1-	7,938	5/16"	43	91	53	36	8	
	DC160-05-08.000A1-	8		43	91	53	36	8	
	DC160-05-08.100A1-	8,1		49	103	61	40	10	
	DC160-05-08.200A1-	8,2		49	103	61	40	10	
	DC160-05-08.300A1-	8,3		49	103	61	40	10	
	DC160-05-08.334A1-	8,334	21/64"	49	103	61	40	10	
	DC160-05-08.400A1-	8,4		49	103	61	40	10	
	DC160-05-08.500A1-	8,5		49	103	61	40	10	
	DC160-05-08.600A1-	8,6		49	103	61	40	10	
	DC160-05-08.700A1-	8,7		49	103	61	40	10	
	DC160-05-08.731A1-	8,731	11/32"	49	103	61	40	10	
	DC160-05-08.800A1-	8,8		49	103	61	40	10	
	DC160-05-08.900A1-	8,9		49	103	61	40	10	
	DC160-05-09.000A1-	9		49	103	61	40	10	
	DC160-05-09.100A1-	9,1		49	103	61	40	10	
	DC160-05-09.128A1-	9,128	23/64"	49	103	61	40	10	
DC160-05-09.200A1-	9,2		49	103	61	40	10		
DC160-05-09.300A1-	9,3		49	103	61	40	10		
DC160-05-09.400A1-	9,4		49	103	61	40	10		
DC160-05-09.500A1-	9,5		49	103	61	40	10		
DC160-05-09.525A1-	9,525	3/8"	49	103	61	40	10		
DC160-05-09.550A1-	9,55		49	103	61	40	10		
DC160-05-09.600A1-	9,6		49	103	61	40	10		
DC160-05-09.700A1-	9,7		49	103	61	40	10		
DC160-05-09.800A1-	9,8		49	103	61	40	10		
DC160-05-09.900A1-	9,9		49	103	61	40	10		
DC160-05-09.922A1-	9,922	25/64"	49	103	61	40	10		
DC160-05-10.000A1-	10		49	103	61	40	10		
DC160-05-10.100A1-	10,1		56	118	71	45	12		
DC160-05-10.200A1-	10,2		56	118	71	45	12		
DC160-05-10.300A1-	10,3		56	118	71	45	12		
DC160-05-10.319A1-	10,319	13/32"	56	118	71	45	12		
DC160-05-10.400A1-	10,4		56	118	71	45	12		
DC160-05-10.500A1-	10,5		56	118	71	45	12		
DC160-05-10.600A1-	10,6		56	118	71	45	12		
DC160-05-10.700A1-	10,7		56	118	71	45	12		
DC160-05-10.716A1-	10,716	27/64"	56	118	71	45	12		

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ET: DC160-05-03.000A1-WJ30ET

Fortsetzung

Fortsetzung

		D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30ET
Schaft DIN 6535 HA 	DC160-05-10.800A1-	10,8		56	118	71	45	12	☺☺
	DC160-05-10.900A1-	10,9		56	118	71	45	12	☺☺
	DC160-05-11.000A1-	11		56	118	71	45	12	☺☺
	DC160-05-11.100A1-	11,1		56	118	71	45	12	☺☺
	DC160-05-11.113A1-	11,113	7/16"	56	118	71	45	12	☺☺
	DC160-05-11.200A1-	11,2		56	118	71	45	12	☺☺
	DC160-05-11.300A1-	11,3		56	118	71	45	12	☺☺
	DC160-05-11.400A1-	11,4		56	118	71	45	12	☺☺
	DC160-05-11.500A1-	11,5		56	118	71	45	12	☺☺
	DC160-05-11.509A1-	11,509	29/64"	56	118	71	45	12	☺☺
	DC160-05-11.550A1-	11,55		56	118	71	45	12	☺☺
	DC160-05-11.600A1-	11,6		56	118	71	45	12	☺☺
	DC160-05-11.700A1-	11,7		56	118	71	45	12	☺☺
	DC160-05-11.800A1-	11,8		56	118	71	45	12	☺☺
	DC160-05-11.900A1-	11,9		56	118	71	45	12	☺☺
	DC160-05-11.906A1-	11,906	15/32"	56	118	71	45	12	☺☺
	DC160-05-12.000A1-	12		56	118	71	45	12	☺☺
	DC160-05-12.100A1-	12,1		60	124	77	45	14	☺☺
	DC160-05-12.200A1-	12,2		60	124	77	45	14	☺☺
	DC160-05-12.250A1-	12,25		60	124	77	45	14	☺☺
	DC160-05-12.300A1-	12,3		60	124	77	45	14	☺☺
	DC160-05-12.303A1-	12,303	31/64"	60	124	77	45	14	☺☺
	DC160-05-12.400A1-	12,4		60	124	77	45	14	☺☺
	DC160-05-12.500A1-	12,5		60	124	77	45	14	☺☺
	DC160-05-12.600A1-	12,6		60	124	77	45	14	☺☺
	DC160-05-12.700A1-	12,7	1/2"	60	124	77	45	14	☺☺
	DC160-05-12.750A1-	12,75		60	124	77	45	14	☺☺
	DC160-05-12.800A1-	12,8		60	124	77	45	14	☺☺
	DC160-05-12.900A1-	12,9		60	124	77	45	14	☺☺
	DC160-05-13.000A1-	13		60	124	77	45	14	☺☺
	DC160-05-13.100A1-	13,1		60	124	77	45	14	☺☺
	DC160-05-13.200A1-	13,2		60	124	77	45	14	☺☺
	DC160-05-13.300A1-	13,3		60	124	77	45	14	☺☺
DC160-05-13.400A1-	13,4		60	124	77	45	14	☺☺	
DC160-05-13.494A1-	13,494	17/32"	60	124	77	45	14	☺☺	
DC160-05-13.500A1-	13,5		60	124	77	45	14	☺☺	
DC160-05-13.600A1-	13,6		60	124	77	45	14	☺☺	
DC160-05-13.700A1-	13,7		60	124	77	45	14	☺☺	
DC160-05-13.800A1-	13,8		60	124	77	45	14	☺☺	
DC160-05-13.900A1-	13,9		60	124	77	45	14	☺☺	
DC160-05-14.000A1-	14		60	124	77	45	14	☺☺	
DC160-05-14.100A1-	14,1		63	133	83	48	16	☺☺	
DC160-05-14.200A1-	14,2		63	133	83	48	16	☺☺	
DC160-05-14.288A1-	14,288	9/16"	63	133	83	48	16	☺☺	
DC160-05-14.300A1-	14,3		63	133	83	48	16	☺☺	
DC160-05-14.400A1-	14,4		63	133	83	48	16	☺☺	
DC160-05-14.500A1-	14,5		63	133	83	48	16	☺☺	
DC160-05-14.600A1-	14,6		63	133	83	48	16	☺☺	
DC160-05-14.700A1-	14,7		63	133	83	48	16	☺☺	
DC160-05-14.750A1-	14,75		63	133	83	48	16	☺☺	
DC160-05-14.800A1-	14,8		63	133	83	48	16	☺☺	
DC160-05-14.900A1-	14,9		63	133	83	48	16	☺☺	
DC160-05-15.000A1-	15		63	133	83	48	16	☺☺	
DC160-05-15.100A1-	15,1		63	133	83	48	16	☺☺	
DC160-05-15.200A1-	15,2		63	133	83	48	16	☺☺	
DC160-05-15.300A1-	15,3		63	133	83	48	16	☺☺	
DC160-05-15.400A1-	15,4		63	133	83	48	16	☺☺	

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ET: DC160-05-03.000A1-WJ30ET

Fortsetzung



Fortsetzung

	Bezeichnung	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30ET
Schaft DIN 6535 HA 	DC160-05-15.500A1-	15,5		63	133	83	48	16	☺☺☺
	DC160-05-15.600A1-	15,6		63	133	83	48	16	☺☺☺
	DC160-05-15.700A1-	15,7		63	133	83	48	16	☺☺☺
	DC160-05-15.800A1-	15,8		63	133	83	48	16	☺☺☺
	DC160-05-15.875A1-	15,875	5/8"	63	133	83	48	16	☺☺☺
	DC160-05-15.900A1-	15,9		63	133	83	48	16	☺☺☺
	DC160-05-16.000A1-	16		63	133	83	48	16	☺☺☺
	DC160-05-16.100A1-	16,1		71	143	93	48	18	☺☺☺
	DC160-05-16.200A1-	16,2		71	143	93	48	18	☺☺☺
	DC160-05-16.300A1-	16,3		71	143	93	48	18	☺☺☺
	DC160-05-16.400A1-	16,4		71	143	93	48	18	☺☺☺
	DC160-05-16.500A1-	16,5		71	143	93	48	18	☺☺☺
	DC160-05-16.600A1-	16,6		71	143	93	48	18	☺☺☺
	DC160-05-16.700A1-	16,7		71	143	93	48	18	☺☺☺
	DC160-05-16.750A1-	16,75		71	143	93	48	18	☺☺☺
	DC160-05-16.800A1-	16,8		71	143	93	48	18	☺☺☺
	DC160-05-16.900A1-	16,9		71	143	93	48	18	☺☺☺
	DC160-05-17.000A1-	17		71	143	93	48	18	☺☺☺
	DC160-05-17.100A1-	17,1		71	143	93	48	18	☺☺☺
	DC160-05-17.200A1-	17,2		71	143	93	48	18	☺☺☺
	DC160-05-17.300A1-	17,3		71	143	93	48	18	☺☺☺
	DC160-05-17.400A1-	17,4		71	143	93	48	18	☺☺☺
	DC160-05-17.500A1-	17,5		71	143	93	48	18	☺☺☺
	DC160-05-17.600A1-	17,6		71	143	93	48	18	☺☺☺
	DC160-05-17.700A1-	17,7		71	143	93	48	18	☺☺☺
DC160-05-17.800A1-	17,8		71	143	93	48	18	☺☺☺	
DC160-05-17.900A1-	17,9		71	143	93	48	18	☺☺☺	
DC160-05-18.000A1-	18		71	143	93	48	18	☺☺☺	
DC160-05-18.100A1-	18,1		77	153	101	50	20	☺☺☺	
DC160-05-18.200A1-	18,2		77	153	101	50	20	☺☺☺	
DC160-05-18.300A1-	18,3		77	153	101	50	20	☺☺☺	
DC160-05-18.400A1-	18,4		77	153	101	50	20	☺☺☺	
DC160-05-18.500A1-	18,5		77	153	101	50	20	☺☺☺	
DC160-05-18.600A1-	18,6		77	153	101	50	20	☺☺☺	
DC160-05-18.700A1-	18,7		77	153	101	50	20	☺☺☺	
DC160-05-18.800A1-	18,8		77	153	101	50	20	☺☺☺	
DC160-05-18.900A1-	18,9		77	153	101	50	20	☺☺☺	
DC160-05-19.000A1-	19		77	153	101	50	20	☺☺☺	
DC160-05-19.050A1-	19,05	3/4"	77	153	101	50	20	☺☺☺	
DC160-05-19.100A1-	19,1		77	153	101	50	20	☺☺☺	
DC160-05-19.200A1-	19,2		77	153	101	50	20	☺☺☺	
DC160-05-19.300A1-	19,3		77	153	101	50	20	☺☺☺	
DC160-05-19.400A1-	19,4		77	153	101	50	20	☺☺☺	
DC160-05-19.500A1-	19,5		77	153	101	50	20	☺☺☺	
DC160-05-19.600A1-	19,6		77	153	101	50	20	☺☺☺	
DC160-05-19.700A1-	19,7		77	153	101	50	20	☺☺☺	
DC160-05-19.800A1-	19,8		77	153	101	50	20	☺☺☺	
DC160-05-19.900A1-	19,9		77	153	101	50	20	☺☺☺	
DC160-05-20.000A1-	20		77	153	101	50	20	☺☺☺	
DC160-05-20.500A1-	20,5		86	166	108	56	25	☺☺☺	
DC160-05-21.000A1-	21		86	166	108	56	25	☺☺☺	
DC160-05-21.500A1-	21,5		86	166	108	56	25	☺☺☺	
DC160-05-22.000A1-	22		86	166	108	56	25	☺☺☺	
DC160-05-22.500A1-	22,5		91	173	115	56	25	☺☺☺	
DC160-05-23.000A1-	23		91	173	115	56	25	☺☺☺	
DC160-05-23.500A1-	23,5		91	173	115	56	25	☺☺☺	
DC160-05-24.000A1-	24		91	173	115	56	25	☺☺☺	
DC160-05-24.500A1-	24,5		97	180	122	56	25	☺☺☺	
DC160-05-25.000A1-	25		97	180	122	56	25	☺☺☺	

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ET: DC160-05-03.000A1-WJ30ET

Fortsetzung

Fortsetzung

	Bezeichnung	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30ET
	Schaft DIN 6535 HE								
	DC160-05-03.000F1-	3		23	66	28	36	6	☺
	DC160-05-03.100F1-	3,1		23	66	28	36	6	☺
	DC160-05-03.200F1-	3,2		23	66	28	36	6	☺
	DC160-05-03.250F1-	3,25		23	66	28	36	6	☺
	DC160-05-03.300F1-	3,3		23	66	28	36	6	☺
	DC160-05-03.400F1-	3,4		23	66	28	36	6	☺
	DC160-05-03.500F1-	3,5		23	66	28	36	6	☺
	DC160-05-03.600F1-	3,6		23	66	28	36	6	☺
	DC160-05-03.650F1-	3,65		23	66	28	36	6	☺
	DC160-05-03.700F1-	3,7		23	66	28	36	6	☺
	DC160-05-03.800F1-	3,8		29	74	36	36	6	☺
	DC160-05-03.900F1-	3,9		29	74	36	36	6	☺
	DC160-05-04.000F1-	4		29	74	36	36	6	☺
	DC160-05-04.100F1-	4,1		29	74	36	36	6	☺
	DC160-05-04.200F1-	4,2		29	74	36	36	6	☺
	DC160-05-04.300F1-	4,3		29	74	36	36	6	☺
	DC160-05-04.400F1-	4,4		29	74	36	36	6	☺
	DC160-05-04.500F1-	4,5		29	74	36	36	6	☺
	DC160-05-04.600F1-	4,6		29	74	36	36	6	☺
	DC160-05-04.650F1-	4,65		29	74	36	36	6	☺
	DC160-05-04.700F1-	4,7		29	74	36	36	6	☺
	DC160-05-04.800F1-	4,8		35	82	44	36	6	☺
	DC160-05-04.900F1-	4,9		35	82	44	36	6	☺
	DC160-05-05.000F1-	5		35	82	44	36	6	☺
	DC160-05-05.100F1-	5,1		35	82	44	36	6	☺
	DC160-05-05.200F1-	5,2		35	82	44	36	6	☺
	DC160-05-05.300F1-	5,3		35	82	44	36	6	☺
	DC160-05-05.400F1-	5,4		35	82	44	36	6	☺
	DC160-05-05.500F1-	5,5		35	82	44	36	6	☺
	DC160-05-05.550F1-	5,55		35	82	44	36	6	☺
	DC160-05-05.600F1-	5,6		35	82	44	36	6	☺
	DC160-05-05.700F1-	5,7		35	82	44	36	6	☺
	DC160-05-05.800F1-	5,8		35	82	44	36	6	☺
	DC160-05-05.900F1-	5,9		35	82	44	36	6	☺
	DC160-05-06.000F1-	6		35	82	44	36	6	☺
	DC160-05-06.100F1-	6,1		43	91	53	36	8	☺
	DC160-05-06.200F1-	6,2		43	91	53	36	8	☺
	DC160-05-06.300F1-	6,3		43	91	53	36	8	☺
	DC160-05-06.400F1-	6,4		43	91	53	36	8	☺
	DC160-05-06.500F1-	6,5		43	91	53	36	8	☺
	DC160-05-06.600F1-	6,6		43	91	53	36	8	☺
	DC160-05-06.700F1-	6,7		43	91	53	36	8	☺
	DC160-05-06.800F1-	6,8		43	91	53	36	8	☺
	DC160-05-06.900F1-	6,9		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.000F1-	7		43	91	53	36	8	☺	
DC160-05-07.100F1-	7,1		43	91	53	36	8	☺	
DC160-05-07.200F1-	7,2		43	91	53	36	8	☺	
DC160-05-07.300F1-	7,3		43	91	53	36	8	☺	
DC160-05-07.400F1-	7,4		43	91	53	36	8	☺	
DC160-05-07.500F1-	7,5		43	91	53	36	8	☺	
DC160-05-07.550F1-	7,55		43	91	53	36	8	☺	
DC160-05-07.600F1-	7,6		43	91	53	36	8	☺	
DC160-05-07.700F1-	7,7		43	91	53	36	8	☺	
DC160-05-07.800F1-	7,8		43	91	53	36	8	☺	
DC160-05-07.900F1-	7,9		43	91	53	36	8	☺	
DC160-05-08.000F1-	8		43	91	53	36	8	☺	
DC160-05-08.100F1-	8,1		49	103	61	40	10	☺	

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ET: DC160-05-03.000A1-WJ30ET

Fortsetzung



Fortsetzung

	Bezeichnung	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30ET	
	Schaft DIN 6535 HE	DC160-05-08.200F1-	8,2		49	103	61	40	10	☺☺☺
	DC160-05-08.300F1-	8,3		49	103	61	40	10	10	☺☺☺
	DC160-05-08.400F1-	8,4		49	103	61	40	10	10	☺☺☺
	DC160-05-08.500F1-	8,5		49	103	61	40	10	10	☺☺☺
	DC160-05-08.600F1-	8,6		49	103	61	40	10	10	☺☺☺
	DC160-05-08.700F1-	8,7		49	103	61	40	10	10	☺☺☺
	DC160-05-08.800F1-	8,8		49	103	61	40	10	10	☺☺☺
	DC160-05-08.900F1-	8,9		49	103	61	40	10	10	☺☺☺
	DC160-05-09.000F1-	9		49	103	61	40	10	10	☺☺☺
	DC160-05-09.100F1-	9,1		49	103	61	40	10	10	☺☺☺
	DC160-05-09.200F1-	9,2		49	103	61	40	10	10	☺☺☺
	DC160-05-09.300F1-	9,3		49	103	61	40	10	10	☺☺☺
	DC160-05-09.400F1-	9,4		49	103	61	40	10	10	☺☺☺
	DC160-05-09.500F1-	9,5		49	103	61	40	10	10	☺☺☺
	DC160-05-09.550F1-	9,55		49	103	61	40	10	10	☺☺☺
	DC160-05-09.600F1-	9,6		49	103	61	40	10	10	☺☺☺
	DC160-05-09.700F1-	9,7		49	103	61	40	10	10	☺☺☺
	DC160-05-09.800F1-	9,8		49	103	61	40	10	10	☺☺☺
	DC160-05-09.900F1-	9,9		49	103	61	40	10	10	☺☺☺
	DC160-05-10.000F1-	10		49	103	61	40	10	10	☺☺☺
	DC160-05-10.100F1-	10,1		56	118	71	45	12	12	☺☺☺
	DC160-05-10.200F1-	10,2		56	118	71	45	12	12	☺☺☺
	DC160-05-10.300F1-	10,3		56	118	71	45	12	12	☺☺☺
	DC160-05-10.400F1-	10,4		56	118	71	45	12	12	☺☺☺
	DC160-05-10.500F1-	10,5		56	118	71	45	12	12	☺☺☺
	DC160-05-10.600F1-	10,6		56	118	71	45	12	12	☺☺☺
	DC160-05-10.700F1-	10,7		56	118	71	45	12	12	☺☺☺
	DC160-05-10.800F1-	10,8		56	118	71	45	12	12	☺☺☺
	DC160-05-10.900F1-	10,9		56	118	71	45	12	12	☺☺☺
	DC160-05-11.000F1-	11		56	118	71	45	12	12	☺☺☺
	DC160-05-11.100F1-	11,1		56	118	71	45	12	12	☺☺☺
	DC160-05-11.200F1-	11,2		56	118	71	45	12	12	☺☺☺
	DC160-05-11.300F1-	11,3		56	118	71	45	12	12	☺☺☺
	DC160-05-11.400F1-	11,4		56	118	71	45	12	12	☺☺☺
	DC160-05-11.500F1-	11,5		56	118	71	45	12	12	☺☺☺
	DC160-05-11.550F1-	11,55		56	118	71	45	12	12	☺☺☺
	DC160-05-11.600F1-	11,6		56	118	71	45	12	12	☺☺☺
	DC160-05-11.700F1-	11,7		56	118	71	45	12	12	☺☺☺
	DC160-05-11.800F1-	11,8		56	118	71	45	12	12	☺☺☺
	DC160-05-11.900F1-	11,9		56	118	71	45	12	12	☺☺☺
DC160-05-12.000F1-	12		56	118	71	45	12	12	☺☺☺	
DC160-05-12.100F1-	12,1		60	124	77	45	14	14	☺☺☺	
DC160-05-12.200F1-	12,2		60	124	77	45	14	14	☺☺☺	
DC160-05-12.250F1-	12,25		60	124	77	45	14	14	☺☺☺	
DC160-05-12.300F1-	12,3		60	124	77	45	14	14	☺☺☺	
DC160-05-12.400F1-	12,4		60	124	77	45	14	14	☺☺☺	
DC160-05-12.500F1-	12,5		60	124	77	45	14	14	☺☺☺	
DC160-05-12.600F1-	12,6		60	124	77	45	14	14	☺☺☺	
DC160-05-12.700F1-	12,7	1/2"	60	124	77	45	14	14	☺☺☺	
DC160-05-12.750F1-	12,75		60	124	77	45	14	14	☺☺☺	
DC160-05-12.800F1-	12,8		60	124	77	45	14	14	☺☺☺	
DC160-05-12.900F1-	12,9		60	124	77	45	14	14	☺☺☺	
DC160-05-13.000F1-	13		60	124	77	45	14	14	☺☺☺	
DC160-05-13.100F1-	13,1		60	124	77	45	14	14	☺☺☺	
DC160-05-13.200F1-	13,2		60	124	77	45	14	14	☺☺☺	
DC160-05-13.300F1-	13,3		60	124	77	45	14	14	☺☺☺	
DC160-05-13.400F1-	13,4		60	124	77	45	14	14	☺☺☺	
DC160-05-13.500F1-	13,5		60	124	77	45	14	14	☺☺☺	
DC160-05-13.600F1-	13,6		60	124	77	45	14	14	☺☺☺	
DC160-05-13.700F1-	13,7		60	124	77	45	14	14	☺☺☺	
DC160-05-13.800F1-	13,8		60	124	77	45	14	14	☺☺☺	

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ET: DC160-05-03.000A1-WJ30ET

Fortsetzung

Fortsetzung

	Bezeichnung	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30ET	
	Schaft DIN 6535 HE	DC160-05-13.900F1-	13,9		60	124	77	45	14	WJ30ET
		DC160-05-14.000F1-	14		60	124	77	45	14	WJ30ET
		DC160-05-14.100F1-	14,1		63	133	83	48	16	WJ30ET
		DC160-05-14.200F1-	14,2		63	133	83	48	16	WJ30ET
		DC160-05-14.300F1-	14,3		63	133	83	48	16	WJ30ET
		DC160-05-14.400F1-	14,4		63	133	83	48	16	WJ30ET
		DC160-05-14.500F1-	14,5		63	133	83	48	16	WJ30ET
		DC160-05-14.600F1-	14,6		63	133	83	48	16	WJ30ET
		DC160-05-14.700F1-	14,7		63	133	83	48	16	WJ30ET
		DC160-05-14.750F1-	14,75		63	133	83	48	16	WJ30ET
		DC160-05-14.800F1-	14,8		63	133	83	48	16	WJ30ET
		DC160-05-14.900F1-	14,9		63	133	83	48	16	WJ30ET
		DC160-05-15.000F1-	15		63	133	83	48	16	WJ30ET
		DC160-05-15.100F1-	15,1		63	133	83	48	16	WJ30ET
		DC160-05-15.200F1-	15,2		63	133	83	48	16	WJ30ET
		DC160-05-15.300F1-	15,3		63	133	83	48	16	WJ30ET
		DC160-05-15.400F1-	15,4		63	133	83	48	16	WJ30ET
		DC160-05-15.500F1-	15,5		63	133	83	48	16	WJ30ET
		DC160-05-15.600F1-	15,6		63	133	83	48	16	WJ30ET
		DC160-05-15.700F1-	15,7		63	133	83	48	16	WJ30ET
		DC160-05-15.800F1-	15,8		63	133	83	48	16	WJ30ET
		DC160-05-15.900F1-	15,9		63	133	83	48	16	WJ30ET
		DC160-05-16.000F1-	16		63	133	83	48	16	WJ30ET
		DC160-05-16.100F1-	16,1		71	143	93	48	18	WJ30ET
		DC160-05-16.200F1-	16,2		71	143	93	48	18	WJ30ET
		DC160-05-16.300F1-	16,3		71	143	93	48	18	WJ30ET
		DC160-05-16.400F1-	16,4		71	143	93	48	18	WJ30ET
		DC160-05-16.500F1-	16,5		71	143	93	48	18	WJ30ET
		DC160-05-16.600F1-	16,6		71	143	93	48	18	WJ30ET
		DC160-05-16.700F1-	16,7		71	143	93	48	18	WJ30ET
		DC160-05-16.750F1-	16,75		71	143	93	48	18	WJ30ET
		DC160-05-16.800F1-	16,8		71	143	93	48	18	WJ30ET
		DC160-05-16.900F1-	16,9		71	143	93	48	18	WJ30ET
		DC160-05-17.000F1-	17		71	143	93	48	18	WJ30ET
	DC160-05-17.100F1-	17,1		71	143	93	48	18	WJ30ET	
	DC160-05-17.200F1-	17,2		71	143	93	48	18	WJ30ET	
	DC160-05-17.300F1-	17,3		71	143	93	48	18	WJ30ET	
	DC160-05-17.400F1-	17,4		71	143	93	48	18	WJ30ET	
	DC160-05-17.500F1-	17,5		71	143	93	48	18	WJ30ET	
	DC160-05-17.600F1-	17,6		71	143	93	48	18	WJ30ET	
	DC160-05-17.700F1-	17,7		71	143	93	48	18	WJ30ET	
	DC160-05-17.800F1-	17,8		71	143	93	48	18	WJ30ET	
	DC160-05-17.900F1-	17,9		71	143	93	48	18	WJ30ET	
	DC160-05-18.000F1-	18		71	143	93	48	18	WJ30ET	
	DC160-05-18.100F1-	18,1		77	153	101	50	20	WJ30ET	
	DC160-05-18.200F1-	18,2		77	153	101	50	20	WJ30ET	
	DC160-05-18.300F1-	18,3		77	153	101	50	20	WJ30ET	
	DC160-05-18.400F1-	18,4		77	153	101	50	20	WJ30ET	
	DC160-05-18.500F1-	18,5		77	153	101	50	20	WJ30ET	
	DC160-05-18.600F1-	18,6		77	153	101	50	20	WJ30ET	
	DC160-05-18.700F1-	18,7		77	153	101	50	20	WJ30ET	
	DC160-05-18.800F1-	18,8		77	153	101	50	20	WJ30ET	
	DC160-05-18.900F1-	18,9		77	153	101	50	20	WJ30ET	
	DC160-05-19.000F1-	19		77	153	101	50	20	WJ30ET	
	DC160-05-19.100F1-	19,1		77	153	101	50	20	WJ30ET	
	DC160-05-19.200F1-	19,2		77	153	101	50	20	WJ30ET	
	DC160-05-19.300F1-	19,3		77	153	101	50	20	WJ30ET	

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ET: DC160-05-03.000A1-WJ30ET

Fortsetzung



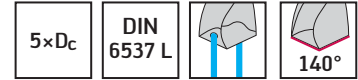
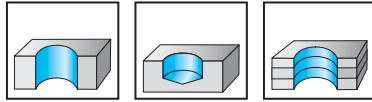
Fortsetzung

	Bezeichnung	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30ET	
	Schaft DIN 6535 HE	DC160-05-19.400F1-	19,4		77	153	101	50	20	☺
	DC160-05-19.500F1-	19,5		77	153	101	50	20	☺	
	DC160-05-19.600F1-	19,6		77	153	101	50	20	☺	
	DC160-05-19.700F1-	19,7		77	153	101	50	20	☺	
	DC160-05-19.800F1-	19,8		77	153	101	50	20	☺	
	DC160-05-19.900F1-	19,9		77	153	101	50	20	☺	
	DC160-05-20.000F1-	20		77	153	101	50	20	☺	
	DC160-05-20.500F1-	20,5		86	166	108	56	25	☺	
	DC160-05-21.000F1-	21		86	166	108	56	25	☺	
	DC160-05-21.500F1-	21,5		86	166	108	56	25	☺	
	DC160-05-22.000F1-	22		86	166	108	56	25	☺	
	DC160-05-22.500F1-	22,5		91	173	115	56	25	☺	
	DC160-05-23.000F1-	23		91	173	115	56	25	☺	
	DC160-05-23.500F1-	23,5		91	173	115	56	25	☺	
	DC160-05-24.000F1-	24		91	173	115	56	25	☺	
	DC160-05-24.500F1-	24,5		97	180	122	56	25	☺	
DC160-05-25.000F1-	25		97	180	122	56	25	☺		

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ET: DC160-05-03.000A1-WJ30ET

B1

# VHM-Bohrer mit Kühlkanal DC150 Perform

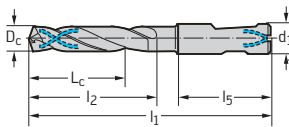


B1

P	M	K	N	S	H	O
●	●	●	●	●	●	●

Bezeichnung	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30RE
DC150-05-03.000D1-	3		23	66	28	36	6	●
DC150-05-03.100D1-	3,1		23	66	28	36	6	●
DC150-05-03.200D1-	3,2		23	66	28	36	6	●
DC150-05-03.300D1-	3,3		23	66	28	36	6	●
DC150-05-03.400D1-	3,4		23	66	28	36	6	●
DC150-05-03.500D1-	3,5		23	66	28	36	6	●
DC150-05-03.600D1-	3,6		23	66	28	36	6	●
DC150-05-03.700D1-	3,7		23	66	28	36	6	●
DC150-05-03.800D1-	3,8		29	74	36	36	6	●
DC150-05-03.900D1-	3,9		29	74	36	36	6	●
DC150-05-04.000D1-	4		29	74	36	36	6	●
DC150-05-04.100D1-	4,1		29	74	36	36	6	●
DC150-05-04.200D1-	4,2		29	74	36	36	6	●
DC150-05-04.300D1-	4,3		29	74	36	36	6	●
DC150-05-04.400D1-	4,4		29	74	36	36	6	●
DC150-05-04.500D1-	4,5		29	74	36	36	6	●
DC150-05-04.600D1-	4,6		29	74	36	36	6	●
DC150-05-04.650D1-	4,65		29	74	36	36	6	●
DC150-05-04.700D1-	4,7		29	74	36	36	6	●
DC150-05-04.800D1-	4,8		35	82	44	36	6	●
DC150-05-04.900D1-	4,9		35	82	44	36	6	●
DC150-05-05.000D1-	5		35	82	44	36	6	●
DC150-05-05.100D1-	5,1		35	82	44	36	6	●
DC150-05-05.200D1-	5,2		35	82	44	36	6	●
DC150-05-05.300D1-	5,3		35	82	44	36	6	●
DC150-05-05.400D1-	5,4		35	82	44	36	6	●
DC150-05-05.500D1-	5,5		35	82	44	36	6	●
DC150-05-05.550D1-	5,55		35	82	44	36	6	●
DC150-05-05.600D1-	5,6		35	82	44	36	6	●
DC150-05-05.700D1-	5,7		35	82	44	36	6	●
DC150-05-05.800D1-	5,8		35	82	44	36	6	●
DC150-05-05.900D1-	5,9		35	82	44	36	6	●
DC150-05-06.000D1-	6		35	82	44	36	6	●
DC150-05-06.100D1-	6,1		43	91	53	36	8	●
DC150-05-06.200D1-	6,2		43	91	53	36	8	●
DC150-05-06.300D1-	6,2		43	91	53	36	8	●
DC150-05-06.400D1-	6,4		43	91	53	36	8	●
DC150-05-06.500D1-	6,5		43	91	53	36	8	●
DC150-05-06.600D1-	6,6		43	91	53	36	8	●
DC150-05-06.700D1-	6,7		43	91	53	36	8	●
DC150-05-06.800D1-	6,8		43	91	53	36	8	●
DC150-05-06.900D1-	6,9		43	91	53	36	8	●
DC150-05-07.000D1-	7		43	91	53	36	8	●

DIN 6535 HE,  
180° dazu gedreht  
DIN 6535 HB



Bestellbeispiel für die Sorte WJ30RE: DC150-05-03.000D1-WJ30RE

Fortsetzung

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für

gute  
Bearbeitungsbedingungen

mittlere

ungünstige

● Haupt-  
anwendung

● weitere  
Anwendung



Fortsetzung

	Bezeichnung	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30RE
DIN 6535 HE, 180° dazu gedreht DIN 6535 HB 	DC150-05-07.100D1-	7,1		43	91	53	36	8	☺
	DC150-05-07.200D1-	7,2		43	91	53	36	8	☺
	DC150-05-07.300D1-	7,3		43	91	53	36	8	☺
	DC150-05-07.400D1-	7,4		43	91	53	36	8	☺
	DC150-05-07.500D1-	7,5		43	91	53	36	8	☺
	DC150-05-07.600D1-	7,6		43	91	53	36	8	☺
	DC150-05-07.700D1-	7,7		43	91	53	36	8	☺
	DC150-05-07.800D1-	7,8		43	91	53	36	8	☺
	DC150-05-07.900D1-	7,9		43	91	53	36	8	☺
	DC150-05-08.000D1-	8		43	91	53	36	8	☺
	DC150-05-08.100D1-	8,1		49	103	61	40	10	☺
	DC150-05-08.200D1-	8,2		49	103	61	40	10	☺
	DC150-05-08.300D1-	8,3		49	103	61	40	10	☺
	DC150-05-08.400D1-	8,4		49	103	61	40	10	☺
	DC150-05-08.500D1-	8,5		49	103	61	40	10	☺
	DC150-05-08.600D1-	8,6		49	103	61	40	10	☺
	DC150-05-08.700D1-	8,7		49	103	61	40	10	☺
	DC150-05-08.800D1-	8,8		49	103	61	40	10	☺
	DC150-05-09.000D1-	9		49	103	61	40	10	☺
	DC150-05-09.100D1-	9,1		49	103	61	40	10	☺
	DC150-05-09.200D1-	9,2		49	103	61	40	10	☺
	DC150-05-09.300D1-	9,3		49	103	61	40	10	☺
	DC150-05-09.400D1-	9,4		49	103	61	40	10	☺
	DC150-05-09.500D1-	9,5		49	103	61	40	10	☺
	DC150-05-09.600D1-	9,6		49	103	61	40	10	☺
	DC150-05-09.700D1-	9,7		49	103	61	40	10	☺
	DC150-05-09.800D1-	9,8		49	103	61	40	10	☺
	DC150-05-09.900D1-	9,9		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-10.000D1-	10		49	103	61	40	10	☺	
DC150-05-10.100D1-	10,1		56	118	71	45	12	☺	
DC150-05-10.200D1-	10,2		56	118	71	45	12	☺	
DC150-05-10.300D1-	10,3		56	118	71	45	12	☺	
DC150-05-10.400D1-	10,4		56	118	71	45	12	☺	
DC150-05-10.500D1-	10,5		56	118	71	45	12	☺	
DC150-05-10.600D1-	10,6		56	118	71	45	12	☺	
DC150-05-10.800D1-	10,8		56	118	71	45	12	☺	
DC150-05-11.000D1-	11		56	118	71	45	12	☺	
DC150-05-11.100D1-	11,1		56	118	71	45	12	☺	
DC150-05-11.200D1-	11,2		56	118	71	45	12	☺	
DC150-05-11.300D1-	11,3		56	118	71	45	12	☺	
DC150-05-11.500D1-	11,5		56	118	71	45	12	☺	
DC150-05-11.600D1-	11,6		56	118	71	45	12	☺	
DC150-05-11.700D1-	11,7		56	118	71	45	12	☺	
DC150-05-11.800D1-	11,8		56	118	71	45	12	☺	
DC150-05-11.900D1-	11,9		56	118	71	45	12	☺	
DC150-05-12.000D1-	12		56	118	71	45	12	☺	
DC150-05-12.100D1-	12,1		60	124	77	45	14	☺	
DC150-05-12.200D1-	12,2		60	124	77	45	14	☺	
DC150-05-12.300D1-	12,3		60	124	77	45	14	☺	
DC150-05-12.400D1-	12,4		60	124	77	45	14	☺	
DC150-05-12.500D1-	12,5		60	124	77	45	14	☺	
DC150-05-12.700D1-	12,7	1/2"	60	124	77	45	14	☺	
DC150-05-12.800D1-	12,8		60	124	77	45	14	☺	
DC150-05-13.000D1-	13		60	124	77	45	14	☺	
DC150-05-13.100D1-	13,1		60	124	77	45	14	☺	
DC150-05-13.200D1-	13,2		60	124	77	45	14	☺	
DC150-05-13.500D1-	13,5		60	124	77	45	14	☺	
DC150-05-13.800D1-	13,8		60	124	77	45	14	☺	
DC150-05-14.000D1-	14		60	124	77	45	14	☺	
DC150-05-14.100D1-	14,1		63	133	83	48	16	☺	
DC150-05-14.200D1-	14,2		63	133	83	48	16	☺	

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30RE: DC150-05-03.000D1-WJ30RE

Fortsetzung

B1

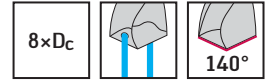
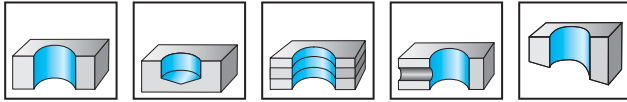
Fortsetzung

	Bezeichnung	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30RE
DIN 6535 HE, 180° dazu gedreht DIN 6535 HB  	DC150-05-14.300D1-	14,3		63	133	83	48	16	
	DC150-05-14.500D1-	14,5		63	133	83	48	16	
	DC150-05-14.600D1-	14,6		63	133	83	48	16	
	DC150-05-14.800D1-	14,8		63	133	83	48	16	
	DC150-05-15.000D1-	15		63	133	83	48	16	
	DC150-05-15.100D1-	15,1		63	133	83	48	16	
	DC150-05-15.200D1-	15,2		63	133	83	48	16	
	DC150-05-15.300D1-	15,3		63	133	83	48	16	
	DC150-05-15.500D1-	15,5		63	133	83	48	16	
	DC150-05-15.600D1-	15,6		63	133	83	48	16	
	DC150-05-15.700D1-	15,7		63	133	83	48	16	
	DC150-05-15.800D1-	15,8		63	133	83	48	16	
	DC150-05-16.000D1-	16		63	133	83	48	16	
	DC150-05-16.500D1-	16,5		71	143	93	48	18	
	DC150-05-16.600D1-	16,6		71	143	93	48	18	
	DC150-05-17.000D1-	17		71	143	93	48	18	
	DC150-05-17.200D1-	17,2		71	143	93	48	18	
	DC150-05-17.300D1-	17,3		71	143	93	48	18	
	DC150-05-17.500D1-	17,5		71	143	93	48	18	
	DC150-05-17.700D1-	17,7		71	143	93	48	18	
DC150-05-17.800D1-	17,8		71	143	93	48	18		
DC150-05-18.000D1-	18		71	143	93	48	18		
DC150-05-18.100D1-	18,1		77	153	101	50	20		
DC150-05-18.500D1-	18,5		77	153	101	50	20		
DC150-05-18.800D1-	18,8		77	153	101	50	20		
DC150-05-19.000D1-	19		77	153	101	50	20		
DC150-05-19.500D1-	19,5		77	153	101	50	20		
DC150-05-19.700D1-	19,7		77	153	101	50	20		
DC150-05-20.000D1-	20		77	153	101	50	20		

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30RE: DC150-05-03.000D1-WJ30RE



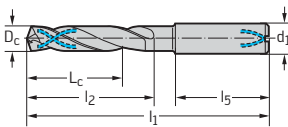
# VHM-Bohrer mit Kühlkanal DC160 Advance



WJ30ET	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

Bezeichnung	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30ET
DC160-08-03.000A1-	3		28	74	34	36	6	●
DC160-08-03.100A1-	3,1		28	74	34	36	6	●
DC160-08-03.175A1-	3,175	1/8"	28	74	34	36	6	●
DC160-08-03.200A1-	3,2		28	74	34	36	6	●
DC160-08-03.300A1-	3,3		28	74	34	36	6	●
DC160-08-03.400A1-	3,4		28	74	34	36	6	●
DC160-08-03.500A1-	3,5		28	74	34	36	6	●
DC160-08-03.572A1-	3,572	9/64"	28	74	34	36	6	●
DC160-08-03.600A1-	3,6		28	74	34	36	6	●
DC160-08-03.700A1-	3,7		28	74	34	36	6	●
DC160-08-03.800A1-	3,8		37	85	45	36	6	●
DC160-08-03.900A1-	3,9		37	85	45	36	6	●
DC160-08-03.969A1-	3,969	5/32"	37	85	45	36	6	●
DC160-08-04.000A1-	4		37	85	45	36	6	●
DC160-08-04.100A1-	4,1		37	85	45	36	6	●
DC160-08-04.200A1-	4,2		37	85	45	36	6	●
DC160-08-04.300A1-	4,3		37	85	45	36	6	●
DC160-08-04.366A1-	4,366	11/64"	37	85	45	36	6	●
DC160-08-04.400A1-	4,4		37	85	45	36	6	●
DC160-08-04.500A1-	4,5		37	85	45	36	6	●
DC160-08-04.600A1-	4,6		37	85	45	36	6	●
DC160-08-04.700A1-	4,7		37	85	45	36	6	●
DC160-08-04.763A1-	4,763	3/16"	48	97	57	36	6	●
DC160-08-04.800A1-	4,8		48	97	57	36	6	●
DC160-08-04.900A1-	4,9		48	97	57	36	6	●
DC160-08-05.000A1-	5		48	97	57	36	6	●
DC160-08-05.100A1-	5,1		48	97	57	36	6	●
DC160-08-05.159A1-	5,159	13/64"	48	97	57	36	6	●
DC160-08-05.200A1-	5,2		48	97	57	36	6	●
DC160-08-05.300A1-	5,3		48	97	57	36	6	●
DC160-08-05.400A1-	5,4		48	97	57	36	6	●
DC160-08-05.500A1-	5,5		48	97	57	36	6	●
DC160-08-05.556A1-	5,556	7/32"	48	97	57	36	6	●
DC160-08-05.600A1-	5,6		48	97	57	36	6	●
DC160-08-05.700A1-	5,7		48	97	57	36	6	●
DC160-08-05.800A1-	5,8		48	97	57	36	6	●
DC160-08-05.900A1-	5,9		48	97	57	36	6	●
DC160-08-05.953A1-	5,953	15/64"	48	97	57	36	6	●
DC160-08-06.000A1-	6		48	97	57	36	6	●
DC160-08-06.100A1-	6,1		55	106	66	36	8	●
DC160-08-06.200A1-	6,2		55	106	66	36	8	●
DC160-08-06.300A1-	6,3		55	106	66	36	8	●
DC160-08-06.350A1-	6,35	1/4"	55	106	66	36	8	●
DC160-08-06.400A1-	6,4		55	106	66	36	8	●
DC160-08-06.500A1-	6,5		55	106	66	36	8	●
DC160-08-06.600A1-	6,6		55	106	66	36	8	●
DC160-08-06.700A1-	6,7		55	106	66	36	8	●

Schaft DIN 6535 HA



Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ET: DC160-08-03.000A1-WJ30ET

Fortsetzung

B1

Fortsetzung

	Bezeichnung	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30ET	
	Schaft DIN 6535 HA	DC160-08-06.747A1-	6,747	17/64"	55	106	66	36	8	☺☺
		DC160-08-06.800A1-	6,8		55	106	66	36	8	☺☺
		DC160-08-06.900A1-	6,9		55	106	66	36	8	☺☺
		DC160-08-07.000A1-	7		55	106	66	36	8	☺☺
		DC160-08-07.100A1-	7,1		64	116	76	36	8	☺☺
		DC160-08-07.144A1-	7,144	9/32"	64	116	76	36	8	☺☺
		DC160-08-07.200A1-	7,2		64	116	76	36	8	☺☺
		DC160-08-07.300A1-	7,3		64	116	76	36	8	☺☺
		DC160-08-07.400A1-	7,4		64	116	76	36	8	☺☺
		DC160-08-07.500A1-	7,5		64	116	76	36	8	☺☺
		DC160-08-07.541A1-	7,541	19/64"	64	116	76	36	8	☺☺
		DC160-08-07.600A1-	7,6		64	116	76	36	8	☺☺
		DC160-08-07.700A1-	7,7		64	116	76	36	8	☺☺
		DC160-08-07.800A1-	7,8		64	116	76	36	8	☺☺
		DC160-08-07.900A1-	7,9		64	116	76	36	8	☺☺
		DC160-08-07.938A1-	7,938	5/16"	64	116	76	36	8	☺☺
		DC160-08-08.000A1-	8		64	116	76	36	8	☺☺
		DC160-08-08.100A1-	8,1		80	139	95	40	10	☺☺
		DC160-08-08.200A1-	8,2		80	139	95	40	10	☺☺
		DC160-08-08.300A1-	8,3		80	139	95	40	10	☺☺
		DC160-08-08.334A1-	8,334	21/64"	80	139	95	40	10	☺☺
		DC160-08-08.400A1-	8,4		80	139	95	40	10	☺☺
		DC160-08-08.500A1-	8,5		80	139	95	40	10	☺☺
		DC160-08-08.600A1-	8,6		80	139	95	40	10	☺☺
		DC160-08-08.700A1-	8,7		80	139	95	40	10	☺☺
		DC160-08-08.731A1-	8,731	11/32"	80	139	95	40	10	☺☺
		DC160-08-08.800A1-	8,8		80	139	95	40	10	☺☺
		DC160-08-08.900A1-	8,9		80	139	95	40	10	☺☺
		DC160-08-09.000A1-	9		80	139	95	40	10	☺☺
		DC160-08-09.100A1-	9,1		80	139	95	40	10	☺☺
		DC160-08-09.128A1-	9,128	23/64"	80	139	95	40	10	☺☺
		DC160-08-09.200A1-	9,2		80	139	95	40	10	☺☺
		DC160-08-09.300A1-	9,3		80	139	95	40	10	☺☺
	DC160-08-09.400A1-	9,4		80	139	95	40	10	☺☺	
	DC160-08-09.500A1-	9,5		80	139	95	40	10	☺☺	
	DC160-08-09.525A1-	9,525	3/8"	80	139	95	40	10	☺☺	
	DC160-08-09.600A1-	9,6		80	139	95	40	10	☺☺	
	DC160-08-09.700A1-	9,7		80	139	95	40	10	☺☺	
	DC160-08-09.800A1-	9,8		80	139	95	40	10	☺☺	
	DC160-08-09.900A1-	9,9		80	139	95	40	10	☺☺	
	DC160-08-09.922A1-	9,922	25/64"	80	139	95	40	10	☺☺	
	DC160-08-10.000A1-	10		80	139	95	40	10	☺☺	
	DC160-08-10.100A1-	10,1		96	163	114	45	12	☺☺	
	DC160-08-10.200A1-	10,2		96	163	114	45	12	☺☺	
	DC160-08-10.300A1-	10,3		96	163	114	45	12	☺☺	
	DC160-08-10.319A1-	10,319	13/32"	96	163	114	45	12	☺☺	
	DC160-08-10.400A1-	10,4		96	163	114	45	12	☺☺	
	DC160-08-10.500A1-	10,5		96	163	114	45	12	☺☺	
	DC160-08-10.600A1-	10,6		96	163	114	45	12	☺☺	
	DC160-08-10.700A1-	10,7		96	163	114	45	12	☺☺	
	DC160-08-10.716A1-	10,716	27/64"	96	163	114	45	12	☺☺	
	DC160-08-10.800A1-	10,8		96	163	114	45	12	☺☺	
	DC160-08-10.900A1-	10,9		96	163	114	45	12	☺☺	
	DC160-08-11.000A1-	11		96	163	114	45	12	☺☺	
	DC160-08-11.100A1-	11,1		96	163	114	45	12	☺☺	
	DC160-08-11.113A1-	11,113	7/16"	96	163	114	45	12	☺☺	
	DC160-08-11.200A1-	11,2		96	163	114	45	12	☺☺	

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ET: DC160-08-03.000A1-WJ30ET

Fortsetzung

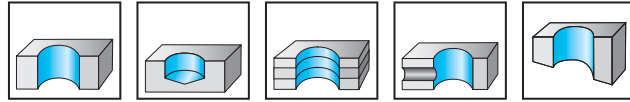


Fortsetzung

	Bezeichnung	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30ET	
	Schaft DIN 6535 HA	DC160-08-11.300A1-	11,3		96	163	114	45	12	☺☺☺
		DC160-08-11.400A1-	11,4		96	163	114	45	12	☺☺☺
		DC160-08-11.500A1-	11,5		96	163	114	45	12	☺☺☺
		DC160-08-11.509A1-	11,509	29/64"	96	163	114	45	12	☺☺☺
		DC160-08-11.600A1-	11,6		96	163	114	45	12	☺☺☺
		DC160-08-11.700A1-	11,7		96	163	114	45	12	☺☺☺
		DC160-08-11.800A1-	11,8		96	163	114	45	12	☺☺☺
		DC160-08-11.900A1-	11,9		96	163	114	45	12	☺☺☺
		DC160-08-11.906A1-	11,906	15/32"	96	163	114	45	12	☺☺☺
		DC160-08-12.000A1-	12		96	163	114	45	12	☺☺☺
		DC160-08-12.303A1-	12,303	31/64"	119	182	133	45	14	☺☺☺
		DC160-08-12.500A1-	12,5		119	182	133	45	14	☺☺☺
		DC160-08-12.700A1-	12,7	1/2"	119	182	133	45	14	☺☺☺
		DC160-08-13.000A1-	13		119	182	133	45	14	☺☺☺
		DC160-08-13.494A1-	13,494	17/32"	119	182	133	45	14	☺☺☺
		DC160-08-13.500A1-	13,5		119	182	133	45	14	☺☺☺
		DC160-08-14.000A1-	14		119	182	133	45	14	☺☺☺
		DC160-08-14.288A1-	14,288	9/16"	136	204	152	48	16	☺☺☺
		DC160-08-14.500A1-	14,5		136	204	152	48	16	☺☺☺
		DC160-08-15.000A1-	15		136	204	152	48	16	☺☺☺
	DC160-08-15.500A1-	15,5		136	204	152	48	16	☺☺☺	
	DC160-08-15.875A1-	15,875	5/8"	136	204	152	48	16	☺☺☺	
	DC160-08-16.000A1-	16		136	204	152	48	16	☺☺☺	
	DC160-08-16.500A1-	16,5		153	223	171	48	18	☺☺☺	
	DC160-08-17.000A1-	17		153	223	171	48	18	☺☺☺	
	DC160-08-17.500A1-	17,5		153	223	171	48	18	☺☺☺	
	DC160-08-18.000A1-	18		153	223	171	48	18	☺☺☺	
	DC160-08-18.500A1-	18,5		170	244	190	50	20	☺☺☺	
	DC160-08-19.000A1-	19		170	244	190	50	20	☺☺☺	
	DC160-08-19.050A1-	19,05	3/4"	170	244	190	50	20	☺☺☺	
	DC160-08-19.500A1-	19,5		170	244	190	50	20	☺☺☺	
	DC160-08-20.000A1-	20		170	244	190	50	20	☺☺☺	

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ET: DC160-08-03.000A1-WJ30ET

# VHM-Spiralbohrer DC160 Advance



P	M	K	N	S	H	O
●	●	●	●	●	●	●

B1

Bezeichnung	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30ET
DC160-03-03.000A0-	3		14	62	20	36	6	●
DC160-03-03.100A0-	3,1		14	62	20	36	6	●
DC160-03-03.175A0-	3,175	1/8"	14	62	20	36	6	●
DC160-03-03.200A0-	3,2		14	62	20	36	6	●
DC160-03-03.250A0-	3,25		14	62	20	36	6	●
DC160-03-03.300A0-	3,3		14	62	20	36	6	●
DC160-03-03.400A0-	3,4		14	62	20	36	6	●
DC160-03-03.500A0-	3,5		14	62	20	36	6	●
DC160-03-03.572A0-	3,572	9/64"	14	62	20	36	6	●
DC160-03-03.600A0-	3,6		14	62	20	36	6	●
DC160-03-03.650A0-	3,65		14	62	20	36	6	●
DC160-03-03.700A0-	3,7		14	62	20	36	6	●
DC160-03-03.800A0-	3,8		17	66	24	36	6	●
DC160-03-03.900A0-	3,9		17	66	24	36	6	●
DC160-03-03.969A0-	3,969	5/32"	17	66	24	36	6	●
DC160-03-04.000A0-	4		17	66	24	36	6	●
DC160-03-04.100A0-	4,1		17	66	24	36	6	●
DC160-03-04.200A0-	4,2		17	66	24	36	6	●
DC160-03-04.300A0-	4,3		17	66	24	36	6	●
DC160-03-04.366A0-	4,366	11/64"	17	66	24	36	6	●
DC160-03-04.400A0-	4,4		17	66	24	36	6	●
DC160-03-04.500A0-	4,5		17	66	24	36	6	●
DC160-03-04.600A0-	4,6		17	66	24	36	6	●
DC160-03-04.650A0-	4,65		17	66	24	36	6	●
DC160-03-04.700A0-	4,7		17	66	24	36	6	●
DC160-03-04.763A0-	4,763	3/16"	20	66	28	36	6	●
DC160-03-04.800A0-	4,8		20	66	28	36	6	●
DC160-03-04.900A0-	4,9		20	66	28	36	6	●
DC160-03-05.000A0-	5		20	66	28	36	6	●
DC160-03-05.100A0-	5,1		20	66	28	36	6	●
DC160-03-05.159A0-	5,159	13/64"	20	66	28	36	6	●
DC160-03-05.200A0-	5,2		20	66	28	36	6	●
DC160-03-05.300A0-	5,3		20	66	28	36	6	●
DC160-03-05.400A0-	5,4		20	66	28	36	6	●
DC160-03-05.500A0-	5,5		20	66	28	36	6	●
DC160-03-05.550A0-	5,55		20	66	28	36	6	●
DC160-03-05.556A0-	5,556	7/32"	20	66	28	36	6	●
DC160-03-05.600A0-	5,6		20	66	28	36	6	●
DC160-03-05.700A0-	5,7		20	66	28	36	6	●
DC160-03-05.800A0-	5,8		20	66	28	36	6	●
DC160-03-05.900A0-	5,9		20	66	28	36	6	●
DC160-03-05.953A0-	5,953	15/64"	20	66	28	36	6	●
DC160-03-06.000A0-	6		20	66	28	36	6	●
DC160-03-06.100A0-	6,1		24	79	34	36	8	●
DC160-03-06.200A0-	6,2		24	79	34	36	8	●
DC160-03-06.300A0-	6,3		24	79	34	36	8	●
DC160-03-06.350A0-	6,35	1/4"	24	79	34	36	8	●

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ET: DC160-03-03.000A0-WJ30ET

Fortsetzung

Fortsetzung

	Bezeichnung	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30ET	
	Schaft DIN 6535 HA	DC160-03-06.400A0-	6,4	24	79	34	36	8	☺☺	
		DC160-03-06.500A0-	6,5	24	79	34	36	8	☺☺	
		DC160-03-06.600A0-	6,6	24	79	34	36	8	☺☺	
		DC160-03-06.700A0-	6,7	24	79	34	36	8	☺☺	
		DC160-03-06.747A0-	6,747	17/64"	24	79	34	36	8	☺☺
		DC160-03-06.800A0-	6,8	24	79	34	36	8	☺☺	
		DC160-03-06.900A0-	6,9	24	79	34	36	8	☺☺	
		DC160-03-07.000A0-	7	24	79	34	36	8	☺☺	
		DC160-03-07.100A0-	7,1	29	79	41	36	8	☺☺	
		DC160-03-07.144A0-	7,144	9/32"	29	79	41	36	8	☺☺
		DC160-03-07.200A0-	7,2	29	79	41	36	8	☺☺	
		DC160-03-07.300A0-	7,3	29	79	41	36	8	☺☺	
		DC160-03-07.400A0-	7,4	29	79	41	36	8	☺☺	
		DC160-03-07.500A0-	7,5	29	79	41	36	8	☺☺	
		DC160-03-07.541A0-	7,541	19/64"	29	79	41	36	8	☺☺
		DC160-03-07.550A0-	7,55	29	79	41	36	8	☺☺	
		DC160-03-07.600A0-	7,6	29	79	41	36	8	☺☺	
		DC160-03-07.700A0-	7,7	29	79	41	36	8	☺☺	
		DC160-03-07.800A0-	7,8	29	79	41	36	8	☺☺	
		DC160-03-07.900A0-	7,9	29	79	41	36	8	☺☺	
		DC160-03-07.938A0-	7,938	5/16"	29	79	41	36	8	☺☺
		DC160-03-08.000A0-	8	29	79	41	36	8	☺☺	
		DC160-03-08.100A0-	8,1	35	89	47	40	10	☺☺	
		DC160-03-08.200A0-	8,2	35	89	47	40	10	☺☺	
		DC160-03-08.300A0-	8,3	35	89	47	40	10	☺☺	
		DC160-03-08.334A0-	8,334	21/64"	35	89	47	40	10	☺☺
		DC160-03-08.400A0-	8,4	35	89	47	40	10	☺☺	
		DC160-03-08.500A0-	8,5	35	89	47	40	10	☺☺	
		DC160-03-08.600A0-	8,6	35	89	47	40	10	☺☺	
		DC160-03-08.700A0-	8,7	35	89	47	40	10	☺☺	
		DC160-03-08.731A0-	8,731	11/32"	35	89	47	40	10	☺☺
		DC160-03-08.800A0-	8,8	35	89	47	40	10	☺☺	
		DC160-03-08.900A0-	8,9	35	89	47	40	10	☺☺	
		DC160-03-09.000A0-	9	35	89	47	40	10	☺☺	
		DC160-03-09.100A0-	9,1	35	89	47	40	10	☺☺	
		DC160-03-09.128A0-	9,128	23/64"	35	89	47	40	10	☺☺
		DC160-03-09.200A0-	9,2	35	89	47	40	10	☺☺	
		DC160-03-09.300A0-	9,3	35	89	47	40	10	☺☺	
		DC160-03-09.400A0-	9,4	35	89	47	40	10	☺☺	
		DC160-03-09.500A0-	9,5	35	89	47	40	10	☺☺	
	DC160-03-09.525A0-	9,525	3/8"	35	89	47	40	10	☺☺	
	DC160-03-09.550A0-	9,55	35	89	47	40	10	☺☺		
	DC160-03-09.600A0-	9,6	35	89	47	40	10	☺☺		
	DC160-03-09.700A0-	9,7	35	89	47	40	10	☺☺		
	DC160-03-09.800A0-	9,8	35	89	47	40	10	☺☺		
	DC160-03-09.900A0-	9,9	35	89	47	40	10	☺☺		
	DC160-03-09.922A0-	9,922	25/64"	35	89	47	40	10	☺☺	
	DC160-03-10.000A0-	10	35	89	47	40	10	☺☺		
	DC160-03-10.100A0-	10,1	40	102	55	45	12	☺☺		
	DC160-03-10.200A0-	10,2	40	102	55	45	12	☺☺		
	DC160-03-10.300A0-	10,3	40	102	55	45	12	☺☺		
	DC160-03-10.319A0-	10,319	13/32"	40	102	55	45	12	☺☺	
	DC160-03-10.400A0-	10,4	40	102	55	45	12	☺☺		
	DC160-03-10.500A0-	10,5	40	102	55	45	12	☺☺		
	DC160-03-10.600A0-	10,6	40	102	55	45	12	☺☺		
	DC160-03-10.700A0-	10,7	40	102	55	45	12	☺☺		
	DC160-03-10.716A0-	10,716	27/64"	40	102	55	45	12	☺☺	

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ET: DC160-03-03.000A0-WJ30ET

Fortsetzung

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für

☺  
gute  
Bearbeitungsbedingungen

☹  
mittlere

☹☹  
ungünstige

•• Hauptanwendung

• weitere Anwendung

Fortsetzung

	Bezeichnung	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30ET
Schaft DIN 6535 HA 	DC160-03-10.800A0-	10,8		40	102	55	45	12	☺☺☺
	DC160-03-10.900A0-	10,9		40	102	55	45	12	☺☺☺
	DC160-03-11.000A0-	11		40	102	55	45	12	☺☺☺
	DC160-03-11.100A0-	11,1		40	102	55	45	12	☺☺☺
	DC160-03-11.113A0-	11,113	7/16"	40	102	55	45	12	☺☺☺
	DC160-03-11.200A0-	11,2		40	102	55	45	12	☺☺☺
	DC160-03-11.300A0-	11,3		40	102	55	45	12	☺☺☺
	DC160-03-11.400A0-	11,4		40	102	55	45	12	☺☺☺
	DC160-03-11.500A0-	11,5		40	102	55	45	12	☺☺☺
	DC160-03-11.509A0-	11,509	29/64"	40	102	55	45	12	☺☺☺
	DC160-03-11.550A0-	11,55		40	102	55	45	12	☺☺☺
	DC160-03-11.600A0-	11,6		40	102	55	45	12	☺☺☺
	DC160-03-11.700A0-	11,7		40	102	55	45	12	☺☺☺
	DC160-03-11.800A0-	11,8		40	102	55	45	12	☺☺☺
	DC160-03-11.900A0-	11,9		40	102	55	45	12	☺☺☺
	DC160-03-11.906A0-	11,906	15/32"	40	102	55	45	12	☺☺☺
	DC160-03-12.000A0-	12		40	102	55	45	12	☺☺☺
	DC160-03-12.100A0-	12,1		43	107	60	45	14	☺☺☺
	DC160-03-12.200A0-	12,2		43	107	60	45	14	☺☺☺
	DC160-03-12.250A0-	12,25		43	107	60	45	14	☺☺☺
	DC160-03-12.300A0-	12,3		43	107	60	45	14	☺☺☺
	DC160-03-12.303A0-	12,303	31/64"	43	107	60	45	14	☺☺☺
	DC160-03-12.400A0-	12,4		43	107	60	45	14	☺☺☺
	DC160-03-12.500A0-	12,5		43	107	60	45	14	☺☺☺
	DC160-03-12.600A0-	12,6		43	107	60	45	14	☺☺☺
	DC160-03-12.700A0-	12,7	1/2"	43	107	60	45	14	☺☺☺
	DC160-03-12.750A0-	12,75		43	107	60	45	14	☺☺☺
	DC160-03-12.800A0-	12,8		43	107	60	45	14	☺☺☺
	DC160-03-12.900A0-	12,9		43	107	60	45	14	☺☺☺
	DC160-03-13.000A0-	13		43	107	60	45	14	☺☺☺
	DC160-03-13.100A0-	13,1		43	107	60	45	14	☺☺☺
	DC160-03-13.200A0-	13,2		43	107	60	45	14	☺☺☺
	DC160-03-13.300A0-	13,3		43	107	60	45	14	☺☺☺
	DC160-03-13.400A0-	13,4		43	107	60	45	14	☺☺☺
DC160-03-13.494A0-	13,494	17/32"	43	107	60	45	14	☺☺☺	
DC160-03-13.500A0-	13,5		43	107	60	45	14	☺☺☺	
DC160-03-13.600A0-	13,6		43	107	60	45	14	☺☺☺	
DC160-03-13.700A0-	13,7		43	107	60	45	14	☺☺☺	
DC160-03-13.800A0-	13,8		43	107	60	45	14	☺☺☺	
DC160-03-13.900A0-	13,9		43	107	60	45	14	☺☺☺	
DC160-03-14.000A0-	14		43	107	60	45	14	☺☺☺	
DC160-03-14.100A0-	14,1		45	115	65	48	16	☺☺☺	
DC160-03-14.200A0-	14,2		45	115	65	48	16	☺☺☺	
DC160-03-14.288A0-	14,288	9/16"	45	115	65	48	16	☺☺☺	
DC160-03-14.300A0-	14,3		45	115	65	48	16	☺☺☺	
DC160-03-14.400A0-	14,4		45	115	65	48	16	☺☺☺	
DC160-03-14.500A0-	14,5		45	115	65	48	16	☺☺☺	
DC160-03-14.600A0-	14,6		45	115	65	48	16	☺☺☺	
DC160-03-14.700A0-	14,7		45	115	65	48	16	☺☺☺	
DC160-03-14.750A0-	14,75		45	115	65	48	16	☺☺☺	
DC160-03-14.800A0-	14,8		45	115	65	48	16	☺☺☺	
DC160-03-15.000A0-	15		45	115	65	48	16	☺☺☺	
DC160-03-15.100A0-	15,1		45	115	65	48	16	☺☺☺	
DC160-03-15.200A0-	15,2		45	115	65	48	16	☺☺☺	
DC160-03-15.300A0-	15,3		45	115	65	48	16	☺☺☺	
DC160-03-15.500A0-	15,5		45	115	65	48	16	☺☺☺	
DC160-03-15.600A0-	15,6		45	115	65	48	16	☺☺☺	
DC160-03-15.700A0-	15,7		45	115	65	48	16	☺☺☺	
DC160-03-15.800A0-	15,8		45	115	65	48	16	☺☺☺	
DC160-03-15.875A0-	15,875	5/8"	45	115	65	48	16	☺☺☺	
DC160-03-15.900A0-	15,9		45	115	65	48	16	☺☺☺	

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ET: DC160-03-03.000A0-WJ30ET

Fortsetzung



Fortsetzung

	Bezeichnung	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30ET
<p>Schaft DIN 6535 HA</p>	DC160-03-16.000A0-	16		45	115	65	48	16	☺☺
	DC160-03-16.100A0-	16,1		51	123	73	48	18	☺☺
	DC160-03-16.200A0-	16,2		51	123	73	48	18	☺☺
	DC160-03-16.300A0-	16,3		51	123	73	48	18	☺☺
	DC160-03-16.400A0-	16,4		51	123	73	48	18	☺☺
	DC160-03-16.500A0-	16,5		51	123	73	48	18	☺☺
	DC160-03-16.600A0-	16,6		51	123	73	48	18	☺☺
	DC160-03-16.700A0-	16,7		51	123	73	48	18	☺☺
	DC160-03-16.750A0-	16,75		51	123	73	48	18	☺☺
	DC160-03-16.800A0-	16,8		51	123	73	48	18	☺☺
	DC160-03-17.000A0-	17		51	123	73	48	18	☺☺
	DC160-03-17.200A0-	17,2		51	123	73	48	18	☺☺
	DC160-03-17.300A0-	17,3		51	123	73	48	18	☺☺
	DC160-03-17.500A0-	17,5		51	123	73	48	18	☺☺
	DC160-03-17.600A0-	17,6		51	123	73	48	18	☺☺
	DC160-03-17.700A0-	17,7		51	123	73	48	18	☺☺
	DC160-03-17.800A0-	17,8		51	123	73	48	18	☺☺
	DC160-03-18.000A0-	18		51	123	73	48	18	☺☺
	DC160-03-18.200A0-	18,2		55	131	79	50	20	☺☺
	DC160-03-18.500A0-	18,5		55	131	79	50	20	☺☺
DC160-03-18.700A0-	18,7		55	131	79	50	20	☺☺	
DC160-03-18.800A0-	18,8		55	131	79	50	20	☺☺	
DC160-03-19.000A0-	19		55	131	79	50	20	☺☺	
DC160-03-19.050A0-	19,05	3/4"	55	131	79	50	20	☺☺	
DC160-03-19.500A0-	19,5		55	131	79	50	20	☺☺	
DC160-03-19.700A0-	19,7		55	131	79	50	20	☺☺	
DC160-03-19.800A0-	19,8		55	131	79	50	20	☺☺	
DC160-03-20.000A0-	20		55	131	79	50	20	☺☺	
<p>Schaft DIN 6535 HE</p>	DC160-03-03.000F0-	3		14	62	20	36	6	☺☺
	DC160-03-03.100F0-	3,1		14	62	20	36	6	☺☺
	DC160-03-03.200F0-	3,2		14	62	20	36	6	☺☺
	DC160-03-03.250F0-	3,25		14	62	20	36	6	☺☺
	DC160-03-03.300F0-	3,3		14	62	20	36	6	☺☺
	DC160-03-03.400F0-	3,4		14	62	20	36	6	☺☺
	DC160-03-03.500F0-	3,5		14	62	20	36	6	☺☺
	DC160-03-03.600F0-	3,6		14	62	20	36	6	☺☺
	DC160-03-03.650F0-	3,65		14	62	20	36	6	☺☺
	DC160-03-03.700F0-	3,7		14	62	20	36	6	☺☺
	DC160-03-03.800F0-	3,8		17	66	24	36	6	☺☺
	DC160-03-03.900F0-	3,9		17	66	24	36	6	☺☺
	DC160-03-04.000F0-	4		17	66	24	36	6	☺☺
	DC160-03-04.100F0-	4,1		17	66	24	36	6	☺☺
	DC160-03-04.200F0-	4,2		17	66	24	36	6	☺☺
	DC160-03-04.300F0-	4,3		17	66	24	36	6	☺☺
	DC160-03-04.400F0-	4,4		17	66	24	36	6	☺☺
	DC160-03-04.500F0-	4,5		17	66	24	36	6	☺☺
	DC160-03-04.600F0-	4,6		17	66	24	36	6	☺☺
	DC160-03-04.650F0-	4,65		17	66	24	36	6	☺☺
	DC160-03-04.700F0-	4,7		17	66	24	36	6	☺☺
	DC160-03-04.800F0-	4,8		20	66	28	36	6	☺☺
	DC160-03-04.900F0-	4,9		20	66	28	36	6	☺☺
	DC160-03-05.000F0-	5		20	66	28	36	6	☺☺
	DC160-03-05.100F0-	5,1		20	66	28	36	6	☺☺
DC160-03-05.200F0-	5,2		20	66	28	36	6	☺☺	
DC160-03-05.300F0-	5,3		20	66	28	36	6	☺☺	
DC160-03-05.400F0-	5,4		20	66	28	36	6	☺☺	
DC160-03-05.500F0-	5,5		20	66	28	36	6	☺☺	

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ET: DC160-03-03.000A0-WJ30ET

Fortsetzung

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für

☺  
gute

☹  
mittlere

☹☹  
ungünstige

Bearbeitungsbedingungen

●●  
Haupt-  
anwendung

●  
weitere  
Anwendung

B1

Fortsetzung

	Bezeichnung	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30ET
Schaft DIN 6535 HE 	DC160-03-05.550FO-	5,55		20	66	28	36	6	☺☺☺
	DC160-03-05.600FO-	5,6		20	66	28	36	6	☺☺☺
	DC160-03-05.700FO-	5,7		20	66	28	36	6	☺☺☺
	DC160-03-05.800FO-	5,8		20	66	28	36	6	☺☺☺
	DC160-03-05.900FO-	5,9		20	66	28	36	6	☺☺☺
	DC160-03-06.000FO-	6		20	66	28	36	6	☺☺☺
	DC160-03-06.100FO-	6,1		24	79	34	36	8	☺☺☺
	DC160-03-06.200FO-	6,2		24	79	34	36	8	☺☺☺
	DC160-03-06.300FO-	6,3		24	79	34	36	8	☺☺☺
	DC160-03-06.400FO-	6,4		24	79	34	36	8	☺☺☺
	DC160-03-06.500FO-	6,5		24	79	34	36	8	☺☺☺
	DC160-03-06.600FO-	6,6		24	79	34	36	8	☺☺☺
	DC160-03-06.700FO-	6,7		24	79	34	36	8	☺☺☺
	DC160-03-06.800FO-	6,8		24	79	34	36	8	☺☺☺
	DC160-03-06.900FO-	6,9		24	79	34	36	8	☺☺☺
	DC160-03-07.000FO-	7		24	79	34	36	8	☺☺☺
	DC160-03-07.100FO-	7,1		29	79	41	36	8	☺☺☺
	DC160-03-07.200FO-	7,2		29	79	41	36	8	☺☺☺
	DC160-03-07.300FO-	7,3		29	79	41	36	8	☺☺☺
	DC160-03-07.400FO-	7,4		29	79	41	36	8	☺☺☺
	DC160-03-07.500FO-	7,5		29	79	41	36	8	☺☺☺
	DC160-03-07.550FO-	7,55		29	79	41	36	8	☺☺☺
	DC160-03-07.600FO-	7,6		29	79	41	36	8	☺☺☺
	DC160-03-07.700FO-	7,7		29	79	41	36	8	☺☺☺
	DC160-03-07.800FO-	7,8		29	79	41	36	8	☺☺☺
	DC160-03-07.900FO-	7,9		29	79	41	36	8	☺☺☺
	DC160-03-08.000FO-	8		29	79	41	36	8	☺☺☺
	DC160-03-08.100FO-	8,1		35	89	47	40	10	☺☺☺
	DC160-03-08.200FO-	8,2		35	89	47	40	10	☺☺☺
	DC160-03-08.300FO-	8,3		35	89	47	40	10	☺☺☺
	DC160-03-08.400FO-	8,4		35	89	47	40	10	☺☺☺
	DC160-03-08.500FO-	8,5		35	89	47	40	10	☺☺☺
	DC160-03-08.600FO-	8,6		35	89	47	40	10	☺☺☺
	DC160-03-08.700FO-	8,7		35	89	47	40	10	☺☺☺
	DC160-03-08.800FO-	8,8		35	89	47	40	10	☺☺☺
DC160-03-08.900FO-	8,9		35	89	47	40	10	☺☺☺	
DC160-03-09.000FO-	9		35	89	47	40	10	☺☺☺	
DC160-03-09.100FO-	9,1		35	89	47	40	10	☺☺☺	
DC160-03-09.200FO-	9,2		35	89	47	40	10	☺☺☺	
DC160-03-09.300FO-	9,3		35	89	47	40	10	☺☺☺	
DC160-03-09.400FO-	9,4		35	89	47	40	10	☺☺☺	
DC160-03-09.500FO-	9,5		35	89	47	40	10	☺☺☺	
DC160-03-09.550FO-	9,55		35	89	47	40	10	☺☺☺	
DC160-03-09.600FO-	9,6		35	89	47	40	10	☺☺☺	
DC160-03-09.700FO-	9,7		35	89	47	40	10	☺☺☺	
DC160-03-09.800FO-	9,8		35	89	47	40	10	☺☺☺	
DC160-03-09.900FO-	9,9		35	89	47	40	10	☺☺☺	
DC160-03-10.000FO-	10		35	89	47	40	10	☺☺☺	
DC160-03-10.100FO-	10,1		40	102	55	45	12	☺☺☺	
DC160-03-10.200FO-	10,2		40	102	55	45	12	☺☺☺	
DC160-03-10.300FO-	10,3		40	102	55	45	12	☺☺☺	
DC160-03-10.400FO-	10,4		40	102	55	45	12	☺☺☺	
DC160-03-10.500FO-	10,5		40	102	55	45	12	☺☺☺	
DC160-03-10.600FO-	10,6		40	102	55	45	12	☺☺☺	
DC160-03-10.700FO-	10,7		40	102	55	45	12	☺☺☺	
DC160-03-10.800FO-	10,8		40	102	55	45	12	☺☺☺	
DC160-03-10.900FO-	10,9		40	102	55	45	12	☺☺☺	
DC160-03-11.000FO-	11		40	102	55	45	12	☺☺☺	
DC160-03-11.100FO-	11,1		40	102	55	45	12	☺☺☺	
DC160-03-11.200FO-	11,2		40	102	55	45	12	☺☺☺	
DC160-03-11.300FO-	11,3		40	102	55	45	12	☺☺☺	

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ET: DC160-03-03.000A0-WJ30ET

Fortsetzung

Fortsetzung

	Bezeichnung	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30ET
	Schaft DIN 6535 HE	DC160-03-11.400FO-		40	102	55	45	12	☺☺
		DC160-03-11.500FO-		40	102	55	45	12	☺☺
		DC160-03-11.550FO-	11,55		40	102	55	12	☺☺
		DC160-03-11.600FO-	11,6		40	102	55	12	☺☺
		DC160-03-11.700FO-	11,7		40	102	55	12	☺☺
		DC160-03-11.800FO-	11,8		40	102	55	12	☺☺
		DC160-03-11.900FO-	11,9		40	102	55	12	☺☺
		DC160-03-12.000FO-	12		40	102	55	12	☺☺
		DC160-03-12.100FO-	12,1		43	107	60	14	☺☺
		DC160-03-12.200FO-	12,2		43	107	60	14	☺☺
		DC160-03-12.250FO-	12,25		43	107	60	14	☺☺
		DC160-03-12.300FO-	12,3		43	107	60	14	☺☺
		DC160-03-12.400FO-	12,4		43	107	60	14	☺☺
		DC160-03-12.500FO-	12,5		43	107	60	14	☺☺
		DC160-03-12.600FO-	12,6		43	107	60	14	☺☺
		DC160-03-12.700FO-	12,7	1/2"	43	107	60	14	☺☺
		DC160-03-12.750FO-	12,75		43	107	60	14	☺☺
		DC160-03-12.800FO-	12,8		43	107	60	14	☺☺
		DC160-03-12.900FO-	12,9		43	107	60	14	☺☺
		DC160-03-13.000FO-	13		43	107	60	14	☺☺
		DC160-03-13.100FO-	13,1		43	107	60	14	☺☺
		DC160-03-13.200FO-	13,2		43	107	60	14	☺☺
		DC160-03-13.300FO-	13,3		43	107	60	14	☺☺
		DC160-03-13.400FO-	13,4		43	107	60	14	☺☺
		DC160-03-13.500FO-	13,5		43	107	60	14	☺☺
		DC160-03-13.600FO-	13,6		43	107	60	14	☺☺
		DC160-03-13.700FO-	13,7		43	107	60	14	☺☺
		DC160-03-13.800FO-	13,8		43	107	60	14	☺☺
		DC160-03-13.900FO-	13,9		43	107	60	14	☺☺
		DC160-03-14.000FO-	14		43	107	60	14	☺☺
		DC160-03-14.100FO-	14,1		45	115	65	16	☺☺
		DC160-03-14.200FO-	14,2		45	115	65	16	☺☺
		DC160-03-14.300FO-	14,3		45	115	65	16	☺☺
		DC160-03-14.400FO-	14,4		45	115	65	16	☺☺
		DC160-03-14.500FO-	14,5		45	115	65	16	☺☺
	DC160-03-14.600FO-	14,6		45	115	65	16	☺☺	
	DC160-03-14.700FO-	14,7		45	115	65	16	☺☺	
	DC160-03-14.750FO-	14,75		45	115	65	16	☺☺	
	DC160-03-14.800FO-	14,8		45	115	65	16	☺☺	
	DC160-03-15.000FO-	15		45	115	65	16	☺☺	
	DC160-03-15.100FO-	15,1		45	115	65	16	☺☺	
	DC160-03-15.200FO-	15,2		45	115	65	16	☺☺	
	DC160-03-15.300FO-	15,3		45	115	65	16	☺☺	
	DC160-03-15.500FO-	15,5		45	115	65	16	☺☺	
	DC160-03-15.600FO-	15,6		45	115	65	16	☺☺	
	DC160-03-15.700FO-	15,7		45	115	65	16	☺☺	
	DC160-03-15.800FO-	15,8		45	115	65	16	☺☺	
	DC160-03-15.900FO-	15,9		45	115	65	16	☺☺	
	DC160-03-16.000FO-	16		45	115	65	16	☺☺	
	DC160-03-16.100FO-	16,1		51	123	73	18	☺☺	
	DC160-03-16.200FO-	16,2		51	123	73	18	☺☺	
	DC160-03-16.300FO-	16,3		51	123	73	18	☺☺	
	DC160-03-16.400FO-	16,4		51	123	73	18	☺☺	
	DC160-03-16.500FO-	16,5		51	123	73	18	☺☺	
	DC160-03-16.600FO-	16,6		51	123	73	18	☺☺	
	DC160-03-16.700FO-	16,7		51	123	73	18	☺☺	
	DC160-03-16.750FO-	16,75		51	123	73	18	☺☺	

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ET: DC160-03-03.000A0-WJ30ET

Fortsetzung



B1

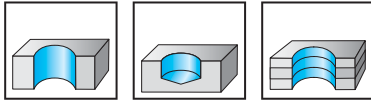
Fortsetzung

	Bezeichnung	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30ET
	Schaft DIN 6535 HE								
	DC160-03-16.800F0-	16,8		51	123	73	48	18	
	DC160-03-17.000F0-	17		51	123	73	48	18	
	DC160-03-17.200F0-	17,2		51	123	73	48	18	
	DC160-03-17.300F0-	17,3		51	123	73	48	18	
	DC160-03-17.500F0-	17,5		51	123	73	48	18	
	DC160-03-17.600F0-	17,6		51	123	73	48	18	
	DC160-03-17.700F0-	17,7		51	123	73	48	18	
	DC160-03-17.800F0-	17,8		51	123	73	48	18	
	DC160-03-18.000F0-	18		51	123	73	48	18	
	DC160-03-18.200F0-	18,2		55	131	79	50	20	
	DC160-03-18.500F0-	18,5		55	131	79	50	20	
	DC160-03-18.700F0-	18,7		55	131	79	50	20	
	DC160-03-18.800F0-	18,8		55	131	79	50	20	
	DC160-03-19.000F0-	19		55	131	79	50	20	
	DC160-03-19.500F0-	19,5		55	131	79	50	20	
	DC160-03-19.700F0-	19,7		55	131	79	50	20	
	DC160-03-19.800F0-	19,8		55	131	79	50	20	
	DC160-03-20.000F0-	20		55	131	79	50	20	

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ET: DC160-03-03.000A0-WJ30ET

B1

# VHM-Spiralbohrer DC150 Perform



	Bezeichnung	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30RE
DIN 6535 HE, 180° dazu gedreht DIN 6535 HB  	DC150-03-03.000D0-	3		14	62	20	36	6	●
	DC150-03-03.100D0-	3,1		14	62	20	36	6	●
	DC150-03-03.200D0-	3,2		14	62	20	36	6	●
	DC150-03-03.300D0-	3,3		14	62	20	36	6	●
	DC150-03-03.400D0-	3,4		14	62	20	36	6	●
	DC150-03-03.500D0-	3,5		14	62	20	36	6	●
	DC150-03-03.600D0-	3,6		14	62	20	36	6	●
	DC150-03-03.700D0-	3,7		14	62	20	36	6	●
	DC150-03-03.800D0-	3,8		17	66	24	36	6	●
	DC150-03-03.900D0-	3,9		17	66	24	36	6	●
	DC150-03-04.000D0-	4		17	66	24	36	6	●
	DC150-03-04.200D0-	4,2		17	66	24	36	6	●
	DC150-03-04.300D0-	4,3		17	66	24	36	6	●
	DC150-03-04.500D0-	4,5		17	66	24	36	6	●
	DC150-03-04.650D0-	4,65		17	66	24	36	6	●
	DC150-03-04.700D0-	4,7		17	66	24	36	6	●
	DC150-03-04.800D0-	4,8		20	66	28	36	6	●
	DC150-03-05.000D0-	5		20	66	28	36	6	●
	DC150-03-05.100D0-	5,1		20	66	28	36	6	●
	DC150-03-05.300D0-	5,3		20	66	28	36	6	●
	DC150-03-05.500D0-	5,5		20	66	28	36	6	●
	DC150-03-05.550D0-	5,55		20	66	28	36	6	●
	DC150-03-05.600D0-	5,6		20	66	28	36	6	●
	DC150-03-05.800D0-	5,8		20	66	28	36	6	●
	DC150-03-06.000D0-	6		20	66	28	36	6	●
	DC150-03-06.100D0-	6,1		24	79	34	36	8	●
	DC150-03-06.200D0-	6,2		24	79	34	36	8	●
	DC150-03-06.300D0-	6,3		24	79	34	36	8	●
DC150-03-06.500D0-	6,5		24	79	34	36	8	●	
DC150-03-06.600D0-	6,6		24	79	34	36	8	●	
DC150-03-06.700D0-	6,7		24	79	34	36	8	●	
DC150-03-06.800D0-	6,8		24	79	34	36	8	●	
DC150-03-07.000D0-	7		24	79	34	36	8	●	
DC150-03-07.100D0-	7,1		29	79	41	36	8	●	
DC150-03-07.400D0-	7,4		29	79	41	36	8	●	
DC150-03-07.500D0-	7,5		29	79	41	36	8	●	
DC150-03-07.600D0-	7,6		29	79	41	36	8	●	
DC150-03-07.800D0-	7,8		29	79	41	36	8	●	
DC150-03-08.000D0-	8		29	79	41	36	8	●	
DC150-03-08.100D0-	8,1		35	89	47	40	10	●	
DC150-03-08.200D0-	8,2		35	89	47	40	10	●	
DC150-03-08.300D0-	8,3		35	89	47	40	10	●	
DC150-03-08.400D0-	8,4		35	89	47	40	10	●	

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30RE: DC150-03-03.000D0-WJ30RE

Fortsetzung

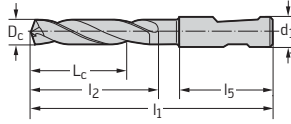


B1

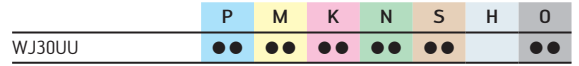
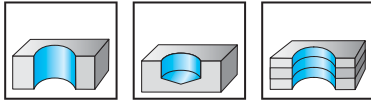
Fortsetzung

		D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30RE
DIN 6535 HE, 180° dazu gedreht DIN 6535 HB	DC150-03-08.500D0-	8,5		35	89	47	40	10	☺
	DC150-03-08.600D0-	8,6		35	89	47	40	10	☺
	DC150-03-08.700D0-	8,7		35	89	47	40	10	☺
	DC150-03-08.800D0-	8,8		35	89	47	40	10	☺
	DC150-03-09.000D0-	9		35	89	47	40	10	☺
	DC150-03-09.100D0-	9,1		35	89	47	40	10	☺
	DC150-03-09.500D0-	9,5		35	89	47	40	10	☺
	DC150-03-09.700D0-	9,5		35	89	47	40	10	☺
	DC150-03-09.800D0-	9,8		35	89	47	40	10	☺
	DC150-03-10.000D0-	10		35	89	47	40	10	☺
	DC150-03-10.100D0-	10,1		40	102	55	45	12	☺
	DC150-03-10.200D0-	10,2		40	102	55	45	12	☺
	DC150-03-10.300D0-	10,3		40	102	55	45	12	☺
	DC150-03-10.400D0-	10,4		40	102	55	45	12	☺
	DC150-03-10.500D0-	10,5		40	102	55	45	12	☺
	DC150-03-10.600D0-	10,6		40	102	55	45	12	☺
	DC150-03-10.800D0-	10,8		40	102	55	45	12	☺
	DC150-03-10.900D0-	10,9		40	102	55	45	12	☺
	DC150-03-11.000D0-	11		40	102	55	45	12	☺
	DC150-03-11.100D0-	11,1		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-11.200D0-	11,2		40	102	55	45	12	☺	
DC150-03-11.300D0-	11,3		40	102	55	45	12	☺	
DC150-03-11.500D0-	11,5		40	102	55	45	12	☺	
DC150-03-11.600D0-	11,6		40	102	55	45	12	☺	
DC150-03-11.800D0-	11,8		40	102	55	45	12	☺	
DC150-03-12.000D0-	12		40	102	55	45	12	☺	
DC150-03-12.200D0-	12,2		43	107	60	45	14	☺	
DC150-03-12.300D0-	12,3		43	107	60	45	14	☺	
DC150-03-12.500D0-	12,5		43	107	60	45	14	☺	
DC150-03-13.000D0-	13		43	107	60	45	14	☺	
DC150-03-13.200D0-	13,2		43	107	60	45	14	☺	
DC150-03-13.300D0-	13,3		43	107	60	45	14	☺	
DC150-03-13.400D0-	13,4		43	107	60	45	14	☺	
DC150-03-13.500D0-	13,5		43	107	60	45	14	☺	
DC150-03-13.600D0-	13,6		43	107	60	45	14	☺	
DC150-03-13.800D0-	13,8		43	107	60	45	14	☺	
DC150-03-14.000D0-	14		43	107	60	45	14	☺	
DC150-03-14.500D0-	14,5		45	115	65	48	16	☺	
DC150-03-15.000D0-	15		45	115	65	48	16	☺	
DC150-03-15.100D0-	15,1		45	115	65	48	16	☺	
DC150-03-16.000D0-	16		45	115	65	48	16	☺	
DC150-03-16.500D0-	16,5		51	123	73	48	18	☺	
DC150-03-17.000D0-	17		51	123	73	48	18	☺	
DC150-03-17.500D0-	17,5		51	123	73	48	18	☺	
DC150-03-18.000D0-	18		51	123	73	48	18	☺	
DC150-03-18.500D0-	18,5		55	131	79	50	20	☺	
DC150-03-19.000D0-	19		55	131	79	50	20	☺	
DC150-03-20.000D0-	20		55	131	79	50	20	☺	

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30RE: DC150-03-03.000D0-WJ30RE



# VHM-Micro-Spiralbohrer DB130 Advance



	Bezeichnung	D <sub>c</sub> 0-0,004 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> h8 mm	WJ30UU
Zylinderschaft	DB130-05-00.100U0-	0,1	0,3	25	0,5	1	☉
	DB130-05-00.110U0-	0,11	0,3	25	0,5	1	☉
	DB130-05-00.120U0-	0,12	0,3	25	0,5	1	☉
	DB130-05-00.130U0-	0,13	0,5	25	0,8	1	☉
	DB130-05-00.140U0-	0,14	0,5	25	0,8	1	☉
	DB130-05-00.150U0-	0,15	0,5	25	0,8	1	☉
	DB130-05-00.160U0-	0,16	0,8	25	1,1	1	☉
	DB130-05-00.170U0-	0,17	0,8	25	1,1	1	☉
	DB130-05-00.180U0-	0,18	0,8	25	1,1	1	☉
	DB130-05-00.190U0-	0,19	0,8	25	1,1	1	☉
	DB130-05-00.200U0-	0,2	1,1	25	1,5	1	☉
	DB130-05-00.210U0-	0,21	1,1	25	1,5	1	☉
	DB130-05-00.220U0-	0,22	1,1	25	1,5	1	☉
	DB130-05-00.230U0-	0,23	1,1	25	1,5	1	☉
	DB130-05-00.240U0-	0,24	1,1	25	1,5	1	☉
	DB130-05-00.250U0-	0,25	1,4	25	1,9	1	☉
	DB130-05-00.260U0-	0,26	1,4	25	1,9	1	☉
	DB130-05-00.270U0-	0,27	1,4	25	1,9	1	☉
	DB130-05-00.280U0-	0,28	1,4	25	1,9	1	☉
	DB130-05-00.290U0-	0,29	1,4	25	1,9	1	☉
	DB130-05-00.300U0-	0,3	1,4	25	1,9	1	☉
	DB130-05-00.310U0-	0,31	1,8	25	2,4	1	☉
	DB130-05-00.320U0-	0,32	1,8	25	2,4	1	☉
	DB130-05-00.330U0-	0,33	1,8	25	2,4	1	☉
	DB130-05-00.340U0-	0,34	1,8	25	2,4	1	☉
	DB130-05-00.350U0-	0,35	1,8	25	2,4	1	☉
	DB130-05-00.360U0-	0,36	1,8	25	2,4	1	☉
	DB130-05-00.370U0-	0,37	1,8	25	2,4	1	☉
	DB130-05-00.380U0-	0,38	1,8	25	2,4	1	☉
	DB130-05-00.390U0-	0,39	2,2	25	3	1	☉
	DB130-05-00.400U0-	0,4	2,2	25	3	1	☉
	DB130-05-00.410U0-	0,41	2,2	25	3	1	☉
	DB130-05-00.420U0-	0,42	2,2	25	3	1	☉
	DB130-05-00.430U0-	0,43	2,2	25	3	1	☉
	DB130-05-00.440U0-	0,44	2,2	25	3	1	☉
	DB130-05-00.450U0-	0,45	2,2	25	3	1	☉
	DB130-05-00.460U0-	0,46	2,2	25	3	1	☉
	DB130-05-00.470U0-	0,47	2,2	25	3	1	☉
	DB130-05-00.480U0-	0,48	2,2	25	3	1	☉
	DB130-05-00.490U0-	0,49	2,6	25	3,4	1	☉
	DB130-05-00.500U0-	0,5	2,6	25	3,4	1	☉
	DB130-05-00.510U0-	0,51	2,6	25	3,4	1	☉
	DB130-05-00.520U0-	0,52	2,6	25	3,4	1	☉

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30UU: DB130-05-00.100U0-WJ30UU

Fortsetzung



B1

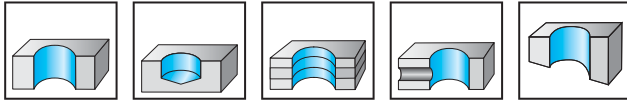
Fortsetzung

	Bezeichnung	D <sub>c</sub> 0-0,004 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> h8 mm	WJ30UU
Zylinderschaft 	DB130-05-00.530U0-	0,53	2,6	25	3,4	1	☺
	DB130-05-00.540U0-	0,54	3	25	3,9	1	☺
	DB130-05-00.550U0-	0,55	3	25	3,9	1	☺
	DB130-05-00.560U0-	0,56	3	25	3,9	1	☺
	DB130-05-00.570U0-	0,57	3	25	3,9	1	☺
	DB130-05-00.580U0-	0,58	3	25	3,9	1	☺
	DB130-05-00.590U0-	0,59	3	25	3,9	1	☺
	DB130-05-00.600U0-	0,6	3	25	3,9	1	☺
	DB130-05-00.610U0-	0,61	3,1	25	4,2	1	☺
	DB130-05-00.620U0-	0,62	3,1	25	4,2	1	☺
	DB130-05-00.630U0-	0,63	3,1	25	4,2	1	☺
	DB130-05-00.640U0-	0,64	3,1	25	4,2	1	☺
	DB130-05-00.650U0-	0,65	3,1	25	4,2	1	☺
	DB130-05-00.660U0-	0,66	3,1	25	4,2	1	☺
	DB130-05-00.670U0-	0,67	3,1	25	4,2	1	☺
	DB130-05-00.680U0-	0,68	3,6	25	4,8	1	☺
	DB130-05-00.690U0-	0,69	3,6	25	4,8	1	☺
	DB130-05-00.700U0-	0,7	3,6	25	4,8	1	☺
	DB130-05-00.710U0-	0,71	3,6	25	4,8	1	☺
	DB130-05-00.720U0-	0,72	3,6	25	4,8	1	☺
	DB130-05-00.730U0-	0,73	3,6	25	4,8	1	☺
	DB130-05-00.740U0-	0,74	3,6	25	4,8	1	☺
	DB130-05-00.750U0-	0,75	3,6	25	4,8	1	☺
	DB130-05-00.760U0-	0,76	4,1	25	5,3	1	☺
	DB130-05-00.770U0-	0,77	4,1	25	5,3	1	☺
	DB130-05-00.780U0-	0,78	4,1	25	5,3	1	☺
	DB130-05-00.790U0-	0,79	4,1	25	5,3	1	☺
	DB130-05-00.800U0-	0,8	4	25	5,3	1,5	☺
	DB130-05-00.810U0-	0,81	4	25	5,3	1,5	☺
	DB130-05-00.820U0-	0,82	4	25	5,3	1,5	☺
	DB130-05-00.830U0-	0,83	4	25	5,3	1,5	☺
	DB130-05-00.840U0-	0,84	4	25	5,3	1,5	☺
	DB130-05-00.850U0-	0,85	4	25	5,3	1,5	☺
	DB130-05-00.860U0-	0,86	4,5	25	6	1,5	☺
	DB130-05-00.870U0-	0,87	4,5	25	6	1,5	☺
	DB130-05-00.880U0-	0,88	4,5	25	6	1,5	☺
	DB130-05-00.890U0-	0,89	4,5	25	6	1,5	☺
	DB130-05-00.900U0-	0,9	4,5	25	6	1,5	☺
	DB130-05-00.910U0-	0,91	4,5	25	6	1,5	☺
	DB130-05-00.920U0-	0,92	4,5	25	6	1,5	☺
	DB130-05-00.930U0-	0,93	4,5	25	6	1,5	☺
	DB130-05-00.940U0-	0,94	4,5	25	6	1,5	☺
	DB130-05-00.950U0-	0,95	4,5	25	6	1,5	☺
	DB130-05-00.960U0-	0,96	5	25	6,8	1,5	☺
	DB130-05-00.970U0-	0,97	5	25	6,8	1,5	☺
DB130-05-00.980U0-	0,98	5	25	6,8	1,5	☺	
DB130-05-00.990U0-	0,99	5	25	6,8	1,5	☺	
DB130-05-01.000U0-	1	5	25	6,8	1,5	☺	
DB130-05-01.050U0-	1,05	5	25	6,8	1,5	☺	
DB130-05-01.100U0-	1,1	5	25	7,6	1,5	☺	
DB130-05-01.150U0-	1,15	5	25	7,6	1,5	☺	
DB130-05-01.200U0-	1,2	6	25	8,5	1,5	☺	
DB130-05-01.250U0-	1,25	6	25	8,5	1,5	☺	
DB130-05-01.300U0-	1,3	6	25	8,5	1,5	☺	
DB130-05-01.350U0-	1,35	7	25	9,5	1,5	☺	
DB130-05-01.400U0-	1,4	7	25	9,5	1,5	☺	
DB130-05-01.450U0-	1,45	7	25	9,5	1,5	☺	

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30UU: DB130-05-00.100U0-WJ30UU



# VHM-Spiralbohrer DC150 Perform



	Bezeichnung	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30TA
Schaft DIN 6535 HA 	DC150-05-03.000A0-	3		23	66	28	36	6	●●●●●●●●
	DC150-05-03.100A0-	3,1		23	66	28	36	6	●●●●●●●●
	DC150-05-03.175A0-	3,175	1/8"	23	66	28	36	6	●●●●●●●●
	DC150-05-03.200A0-	3,2		23	66	28	36	6	●●●●●●●●
	DC150-05-03.250A0-	3,25		23	66	28	36	6	●●●●●●●●
	DC150-05-03.300A0-	3,3		23	66	28	36	6	●●●●●●●●
	DC150-05-03.400A0-	3,4		23	66	28	36	6	●●●●●●●●
	DC150-05-03.500A0-	3,5		23	66	28	36	6	●●●●●●●●
	DC150-05-03.600A0-	3,6		23	66	28	36	6	●●●●●●●●
	DC150-05-03.650A0-	3,65		23	66	28	36	6	●●●●●●●●
	DC150-05-03.700A0-	3,7		23	66	28	36	6	●●●●●●●●
	DC150-05-03.800A0-	3,8		29	74	36	36	6	●●●●●●●●
	DC150-05-03.900A0-	3,9		29	74	36	36	6	●●●●●●●●
	DC150-05-03.969A0-	3,969	5/32"	29	74	36	36	6	●●●●●●●●
	DC150-05-04.000A0-	4		29	74	36	36	6	●●●●●●●●
	DC150-05-04.100A0-	4,1		29	74	36	36	6	●●●●●●●●
	DC150-05-04.200A0-	4,2		29	74	36	36	6	●●●●●●●●
	DC150-05-04.300A0-	4,3		29	74	36	36	6	●●●●●●●●
	DC150-05-04.366A0-	4,366	11/64"	29	74	36	36	6	●●●●●●●●
	DC150-05-04.400A0-	4,4		29	74	36	36	6	●●●●●●●●
	DC150-05-04.500A0-	4,5		29	74	36	36	6	●●●●●●●●
	DC150-05-04.600A0-	4,6		29	74	36	36	6	●●●●●●●●
	DC150-05-04.650A0-	4,65		29	74	36	36	6	●●●●●●●●
	DC150-05-04.700A0-	4,7		29	74	36	36	6	●●●●●●●●
	DC150-05-04.763A0-	4,763	3/16"	35	82	44	36	6	●●●●●●●●
	DC150-05-04.800A0-	4,8		35	82	44	36	6	●●●●●●●●
	DC150-05-04.900A0-	4,9		35	82	44	36	6	●●●●●●●●
	DC150-05-05.000A0-	5		35	82	44	36	6	●●●●●●●●
	DC150-05-05.100A0-	5,1		35	82	44	36	6	●●●●●●●●
	DC150-05-05.159A0-	5,159	13/64"	35	82	44	36	6	●●●●●●●●
	DC150-05-05.200A0-	5,2		35	82	44	36	6	●●●●●●●●
	DC150-05-05.300A0-	5,3		35	82	44	36	6	●●●●●●●●
	DC150-05-05.400A0-	5,4		35	82	44	36	6	●●●●●●●●
	DC150-05-05.500A0-	5,5		35	82	44	36	6	●●●●●●●●
	DC150-05-05.550A0-	5,55		35	82	44	36	6	●●●●●●●●
	DC150-05-05.556A0-	5,556	7/32"	35	82	44	36	6	●●●●●●●●
DC150-05-05.600A0-	5,6		35	82	44	36	6	●●●●●●●●	
DC150-05-05.700A0-	5,7		35	82	44	36	6	●●●●●●●●	
DC150-05-05.800A0-	5,8		35	82	44	36	6	●●●●●●●●	
DC150-05-05.900A0-	5,9		35	82	44	36	6	●●●●●●●●	
DC150-05-05.953A0-	5,953	15/64"	35	82	44	36	6	●●●●●●●●	
DC150-05-06.000A0-	6		35	82	44	36	6	●●●●●●●●	
DC150-05-06.100A0-	6,1		43	91	53	36	8	●●●●●●●●	

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30TA: DC150-05-03.000A0-WJ30TA

Fortsetzung



B1

Fortsetzung

	Bezeichnung	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30TA	
	Schaft DIN 6535 HA	DC150-05-06.200A0-		43	91	53	36	8	☺☺☺	
		DC150-05-06.300A0-		43	91	53	36	8	☺☺☺	
		DC150-05-06.350A0-	6,35	1/4"	43	91	53	36	8	☺☺☺
		DC150-05-06.400A0-	6,4		43	91	53	36	8	☺☺☺
		DC150-05-06.500A0-	6,5		43	91	53	36	8	☺☺☺
		DC150-05-06.600A0-	6,6		43	91	53	36	8	☺☺☺
		DC150-05-06.700A0-	6,7		43	91	53	36	8	☺☺☺
		DC150-05-06.747A0-	6,747	17/64"	43	91	53	36	8	☺☺☺
		DC150-05-06.800A0-	6,8		43	91	53	36	8	☺☺☺
		DC150-05-06.900A0-	6,9		43	91	53	36	8	☺☺☺
		DC150-05-07.000A0-	7		43	91	53	36	8	☺☺☺
		DC150-05-07.100A0-	7,1		43	91	53	36	8	☺☺☺
		DC150-05-07.144A0-	7,144	9/32"	43	91	53	36	8	☺☺☺
		DC150-05-07.200A0-	7,2		43	91	53	36	8	☺☺☺
		DC150-05-07.300A0-	7,3		43	91	53	36	8	☺☺☺
		DC150-05-07.400A0-	7,4		43	91	53	36	8	☺☺☺
		DC150-05-07.500A0-	7,5		43	91	53	36	8	☺☺☺
		DC150-05-07.600A0-	7,6		43	91	53	36	8	☺☺☺
		DC150-05-07.700A0-	7,7		43	91	53	36	8	☺☺☺
		DC150-05-07.800A0-	7,8		43	91	53	36	8	☺☺☺
		DC150-05-07.900A0-	7,9		43	91	53	36	8	☺☺☺
		DC150-05-07.938A0-	7,938	5/16"	43	91	53	36	8	☺☺☺
		DC150-05-08.000A0-	8		43	91	53	36	8	☺☺☺
		DC150-05-08.100A0-	8,1		49	103	61	40	10	☺☺☺
		DC150-05-08.200A0-	8,2		49	103	61	40	10	☺☺☺
		DC150-05-08.300A0-	8,3		49	103	61	40	10	☺☺☺
		DC150-05-08.334A0-	8,334	21/64"	49	103	61	40	10	☺☺☺
		DC150-05-08.400A0-	8,4		49	103	61	40	10	☺☺☺
		DC150-05-08.500A0-	8,5		49	103	61	40	10	☺☺☺
		DC150-05-08.600A0-	8,6		49	103	61	40	10	☺☺☺
		DC150-05-08.700A0-	8,7		49	103	61	40	10	☺☺☺
		DC150-05-08.731A0-	8,731	11/32"	49	103	61	40	10	☺☺☺
		DC150-05-08.800A0-	8,8		49	103	61	40	10	☺☺☺
		DC150-05-08.900A0-	8,9		49	103	61	40	10	☺☺☺
	DC150-05-09.000A0-	9		49	103	61	40	10	☺☺☺	
	DC150-05-09.100A0-	9,1		49	103	61	40	10	☺☺☺	
	DC150-05-09.128A0-	9,128	23/64"	49	103	61	40	10	☺☺☺	
	DC150-05-09.200A0-	9,2		49	103	61	40	10	☺☺☺	
	DC150-05-09.300A0-	9,3		49	103	61	40	10	☺☺☺	
	DC150-05-09.400A0-	9,4		49	103	61	40	10	☺☺☺	
	DC150-05-09.500A0-	9,5		49	103	61	40	10	☺☺☺	
	DC150-05-09.525A0-	9,525	3/8"	49	103	61	40	10	☺☺☺	
	DC150-05-09.600A0-	9,6		49	103	61	40	10	☺☺☺	
	DC150-05-09.700A0-	9,7		49	103	61	40	10	☺☺☺	
	DC150-05-09.800A0-	9,8		49	103	61	40	10	☺☺☺	
	DC150-05-09.900A0-	9,9		49	103	61	40	10	☺☺☺	
	DC150-05-09.922A0-	9,922	25/64"	49	103	61	40	10	☺☺☺	
	DC150-05-10.000A0-	10		49	103	61	40	10	☺☺☺	
	DC150-05-10.100A0-	10,1		56	118	71	45	12	☺☺☺	
	DC150-05-10.200A0-	10,2		56	118	71	45	12	☺☺☺	
	DC150-05-10.300A0-	10,3		56	118	71	45	12	☺☺☺	
	DC150-05-10.319A0-	10,319	13/32"	56	118	71	45	12	☺☺☺	
	DC150-05-10.400A0-	10,4		56	118	71	45	12	☺☺☺	
	DC150-05-10.500A0-	10,5		56	118	71	45	12	☺☺☺	
	DC150-05-10.600A0-	10,6		56	118	71	45	12	☺☺☺	
	DC150-05-10.700A0-	10,7		56	118	71	45	12	☺☺☺	
	DC150-05-10.716A0-	10,716	27/64"	56	118	71	45	12	☺☺☺	
	DC150-05-10.800A0-	10,8		56	118	71	45	12	☺☺☺	
	DC150-05-11.000A0-	11		56	118	71	45	12	☺☺☺	
	DC150-05-11.113A0-	11,113	7/16"	56	118	71	45	12	☺☺☺	
	DC150-05-11.200A0-	11,2		56	118	71	45	12	☺☺☺	

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30TA: DC150-05-03.000A0-WJ30TA

Fortsetzung

Fortsetzung

	Bezeichnung	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30TA	
	Schaft DIN 6535 HA	DC150-05-11.500A0-	11,5		56	118	71	45	12	☺
		DC150-05-11.800A0-	11,8		56	118	71	45	12	☺
		DC150-05-11.906A0-	11,906	15/32"	56	118	71	45	12	☺
		DC150-05-12.000A0-	12		56	118	71	45	12	☺
		DC150-05-12.200A0-	12,2		60	124	77	45	14	☺
		DC150-05-12.300A0-	12,3		60	124	77	45	14	☺
		DC150-05-12.400A0-	12,4		60	124	77	45	14	☺
		DC150-05-12.500A0-	12,5		60	124	77	45	14	☺
		DC150-05-12.600A0-	12,6		60	124	77	45	14	☺
		DC150-05-12.700A0-	12,7	1/2"	60	124	77	45	14	☺
		DC150-05-13.000A0-	13		60	124	77	45	14	☺
		DC150-05-13.200A0-	13,2		60	124	77	45	14	☺
		DC150-05-13.494A0-	13,494	17/32"	60	124	77	45	14	☺
		DC150-05-13.500A0-	13,5		60	124	77	45	14	☺
		DC150-05-13.800A0-	13,8		60	124	77	45	14	☺
		DC150-05-14.000A0-	14		60	124	77	45	14	☺
		DC150-05-14.200A0-	14,2		63	133	83	48	16	☺
		DC150-05-14.288A0-	14,288	9/16"	63	133	83	48	16	☺
		DC150-05-14.500A0-	14,5		63	133	83	48	16	☺
		DC150-05-15.000A0-	15		63	133	83	48	16	☺
	DC150-05-15.500A0-	15,5		63	133	83	48	16	☺	
	DC150-05-15.800A0-	15,8		63	133	83	48	16	☺	
	DC150-05-16.000A0-	16		63	133	83	48	16	☺	
	DC150-05-16.500A0-	16,5		71	143	93	48	18	☺	
	DC150-05-17.000A0-	17		71	143	93	48	18	☺	
	DC150-05-17.500A0-	17,5		71	143	93	48	18	☺	
	DC150-05-18.000A0-	18		71	143	93	48	18	☺	
	DC150-05-19.000A0-	19		77	153	101	50	20	☺	
	DC150-05-19.500A0-	19,5		77	153	101	50	20	☺	
	DC150-05-20.000A0-	20		77	153	101	50	20	☺	

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30TA: DC150-05-03.000A0-WJ30TA

B1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für

☺  
gute  
Bearbeitungsbedingungen

☹  
mittlere

☹  
ungünstige

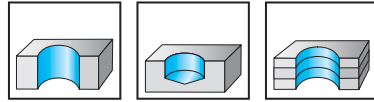
●●  
Haupt-  
anwendung

●  
weitere  
Anwendung

# HSS-Spiralbohrer DA110 Perform



- Als Set erhältlich  
- Typ N



P	M	K	N	S	H	O
●	●	●	●	●	●	●

B1

	Bezeichnung	D <sub>c</sub> h8 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> f11 mm	WZ90AJ
Zylinderschaft 	DA110-08-01.000U0-	1	10	34	12	1	☞
	DA110-08-01.100U0-	1,1	12	36	14	1,1	☞
	DA110-08-01.200U0-	1,2	14	38	16	1,2	☞
	DA110-08-01.300U0-	1,3	14	38	16	1,3	☞
	DA110-08-01.400U0-	1,4	15	40	18	1,4	☞
	DA110-08-01.500U0-	1,5	15	40	18	1,5	☞
	DA110-08-01.600U0-	1,6	17	43	20	1,6	☞
	DA110-08-01.700U0-	1,7	17	43	20	1,7	☞
	DA110-08-01.800U0-	1,8	19	46	22	1,8	☞
	DA110-08-01.900U0-	1,9	19	46	22	1,9	☞
	DA110-08-02.000U0-	2	20	49	24	2	☞
	DA110-08-02.100U0-	2,1	20	49	24	2,1	☞
	DA110-08-02.200U0-	2,2	23	53	27	2,2	☞
	DA110-08-02.300U0-	2,3	23	53	27	2,3	☞
	DA110-08-02.400U0-	2,4	26	57	30	2,4	☞
	DA110-08-02.500U0-	2,5	26	57	30	2,5	☞
	DA110-08-02.600U0-	2,6	26	57	30	2,6	☞
	DA110-08-02.700U0-	2,7	28	61	33	2,7	☞
	DA110-08-02.800U0-	2,8	28	61	33	2,8	☞
	DA110-08-02.900U0-	2,9	28	61	33	2,9	☞
	DA110-08-03.000U0-	3	28	61	33	3	☞
	DA110-08-03.100U0-	3,1	30	65	36	3,1	☞
	DA110-08-03.200U0-	3,2	30	65	36	3,2	☞
	DA110-08-03.300U0-	3,3	30	65	36	3,3	☞
	DA110-08-03.400U0-	3,4	33	70	39	3,4	☞
	DA110-08-03.500U0-	3,5	33	70	39	3,5	☞
	DA110-08-03.600U0-	3,6	33	70	39	3,6	☞
	DA110-08-03.700U0-	3,7	33	70	39	3,7	☞
	DA110-08-03.800U0-	3,8	36	75	43	3,8	☞
	DA110-08-03.900U0-	3,9	36	75	43	3,9	☞
	DA110-08-04.000U0-	4	36	75	43	4	☞
	DA110-08-04.100U0-	4,1	36	75	43	4,1	☞
	DA110-08-04.200U0-	4,2	36	75	43	4,2	☞
DA110-08-04.300U0-	4,3	39	80	47	4,3	☞	
DA110-08-04.400U0-	4,4	39	80	47	4,4	☞	
DA110-08-04.500U0-	4,5	39	80	47	4,5	☞	
DA110-08-04.600U0-	4,6	39	80	47	4,6	☞	
DA110-08-04.700U0-	4,7	39	80	47	4,7	☞	
DA110-08-04.800U0-	4,8	44	86	52	4,8	☞	
DA110-08-04.900U0-	4,9	44	86	52	4,9	☞	
DA110-08-05.000U0-	5	44	86	52	5	☞	
DA110-08-05.100U0-	5,1	44	86	52	5,1	☞	
DA110-08-05.200U0-	5,2	44	86	52	5,2	☞	
DA110-08-05.300U0-	5,3	44	86	52	5,3	☞	
DA110-08-05.400U0-	5,4	48	93	57	5,4	☞	
DA110-08-05.500U0-	5,5	48	93	57	5,5	☞	
DA110-08-05.600U0-	5,6	48	93	57	5,6	☞	

Bestellbeispiel für die Sorte WZ90AJ: DA110-08-01.000U0-WZ90AJ

Fortsetzung

Fortsetzung

	Bezeichnung	D <sub>c</sub> h8 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> f11 mm	WZ90AJ
	DA110-08-05.700U0-	5,7	48	93	57	5,7	
	DA110-08-05.800U0-	5,8	48	93	57	5,8	
	DA110-08-05.900U0-	5,9	48	93	57	5,9	
	DA110-08-06.000U0-	6	48	93	57	6	
	DA110-08-06.100U0-	6,1	52	101	63	6,1	
	DA110-08-06.200U0-	6,2	52	101	63	6,2	
	DA110-08-06.300U0-	6,3	52	101	63	6,3	
	DA110-08-06.400U0-	6,4	52	101	63	6,4	
	DA110-08-06.500U0-	6,5	52	101	63	6,5	
	DA110-08-06.600U0-	6,6	52	101	63	6,6	
	DA110-08-06.700U0-	6,7	52	101	63	6,7	
	DA110-08-06.800U0-	6,8	57	109	69	6,8	
	DA110-08-06.900U0-	6,9	57	109	69	6,9	
	DA110-08-07.000U0-	7	57	109	69	7	
	DA110-08-07.100U0-	7,1	57	109	69	7,1	
	DA110-08-07.200U0-	7,2	57	109	69	7,2	
	DA110-08-07.300U0-	7,3	57	109	69	7,3	
	DA110-08-07.400U0-	7,4	57	109	69	7,4	
	DA110-08-07.500U0-	7,5	57	109	69	7,5	
	DA110-08-07.600U0-	7,6	62	117	75	7,6	
	DA110-08-07.700U0-	7,7	62	117	75	7,7	
	DA110-08-07.800U0-	7,8	62	117	75	7,8	
	DA110-08-07.900U0-	7,9	62	117	75	7,9	
	DA110-08-08.000U0-	8	62	117	75	8	
	DA110-08-08.100U0-	8,1	62	117	75	8,1	
	DA110-08-08.200U0-	8,2	62	117	75	8,2	
	DA110-08-08.300U0-	8,3	62	117	75	8,3	
	DA110-08-08.400U0-	8,4	62	117	75	8,4	
	DA110-08-08.500U0-	8,5	62	117	75	8,5	
	DA110-08-08.600U0-	8,6	66	125	81	8,6	
	DA110-08-08.700U0-	8,7	66	125	81	8,7	
	DA110-08-08.800U0-	8,8	66	125	81	8,8	
	DA110-08-08.900U0-	8,9	66	125	81	8,9	
	DA110-08-09.000U0-	9	66	125	81	9	
	DA110-08-09.100U0-	9,1	66	125	81	9,1	
	DA110-08-09.200U0-	9,2	66	125	81	9,2	
	DA110-08-09.300U0-	9,3	66	125	81	9,3	
	DA110-08-09.400U0-	9,4	66	125	81	9,4	
	DA110-08-09.500U0-	9,5	66	125	81	9,5	
	DA110-08-09.600U0-	9,6	71	133	87	9,6	
	DA110-08-09.700U0-	9,7	71	133	87	9,7	
	DA110-08-09.800U0-	9,8	71	133	87	9,8	
DA110-08-09.900U0-	9,9	71	133	87	9,9		
DA110-08-10.000U0-	10	71	133	87	10		
DA110-08-10.100U0-	10,1	71	133	87	10,1		
DA110-08-10.200U0-	10,2	71	133	87	10,2		
DA110-08-10.300U0-	10,3	71	133	87	10,3		
DA110-08-10.400U0-	10,4	71	133	87	10,4		
DA110-08-10.500U0-	10,5	71	133	87	10,5		
DA110-08-10.700U0-	10,7	76	142	94	10,7		
DA110-08-10.800U0-	10,8	76	142	94	10,8		
DA110-08-11.000U0-	11	76	142	94	11		
DA110-08-11.100U0-	11,1	76	142	94	11,1		
DA110-08-11.300U0-	11,3	76	142	94	11,3		
DA110-08-11.500U0-	11,5	76	142	94	11,5		
DA110-08-11.800U0-	11,8	76	142	94	11,8		
DA110-08-12.000U0-	12	87	151	101	12		

Bestellbeispiel für die Sorte WZ90AJ: DA110-08-01.000U0-WZ90AJ

Fortsetzung

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für

gute

mittlere

ungünstige

Bearbeitungsbedingungen

Hauptanwendung

weitere Anwendung

Fortsetzung

	Bezeichnung	D <sub>c</sub> h8 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> f11 mm	WZ90AJ	
	Zylinderschaft	DA110-08-12.100U0-	12,1	87	151	101	12,1	
	DA110-08-12.200U0-	12,2	87	151	101	12,2		
	DA110-08-12.500U0-	12,5	87	151	101	12,5		
	DA110-08-13.000U0-	13	87	151	101	13		
	DA110-08-13.500U0-	13,5	94	160	108	13,5		
	DA110-08-13.700U0-	13,7	94	160	108	13,7		
	DA110-08-14.000U0-	14	94	160	108	14		
	DA110-08-14.500U0-	14,5	99	169	114	14,5		
	DA110-08-15.000U0-	15	99	169	114	15		
	DA110-08-15.500U0-	15,5	104	178	120	15,5		
	DA110-08-16.000U0-	16	104	178	120	16		

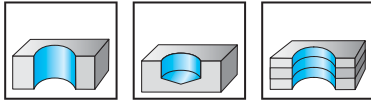
Bestellbeispiel für die Sorte WZ90AJ: DA110-08-01.000U0-WZ90AJ

B1

**HSS – Spiralbohrer DA110 Perform – Satz**  
**DA110-SET-1-10.5-WZ90AJ**  
**DA110-SET-1-13-WZ90AJ**



– Typ N



	P	M	K	N	S	H	O
WZ90AJ	●●	●	●●	●			

Bezeichnung	Sätze Ø mm	Inklusive Kernlochbohrer	Steigung	Stückzahl
DA110-SET-1-10.5-WZ90AJ	1,0–10,5	3,3	0,5	24
		4,2		
		6,8		
		10,2		



Bezeichnung	Sätze Ø mm	Steigung	Stückzahl
DA110-SET-1-13-WZ90AJ	1,0–13,0	0,5	25



Baumaße zum Spiralbohrer DA110 Perform entnehmen Sie bitte aus der Bestellseite.

B1

# Schnittdaten VHM-Bohrer

Die vorgegebenen Schnittwerte sind mittlere Richtwerte.  
Eine Anpassung in speziellen Einsatzfällen ist zu empfehlen.

- = Nassbearbeitung (E = Emulsion, O = Öl)
- = Trockenbearbeitung möglich (M = MMS, L = Trocken)  
Schnittdaten sind aus Walter GPS zu wählen
- $v_c$  = Schnittgeschwindigkeit
- VRR = Vorschubrichtreihe ab Seite 169
- VCRR =  $v_c$ -Richtreihe ab Seite 168

\* Die Zuordnung der Zerspanungsgruppen finden Sie in der Werkstoffgruppen-Vergleichstabelle

B1

Werkstoffgruppe	Gliederung der Werkstoff-Hauptgruppen und Kennbuchstaben			Bohrtiefe		3 × Dc				
				Bezeichnung		DC160 Advance				
				Norm	Kühlung	Sorte				
				Ø-Bereich [mm]		3-20				
				Brinell-Härte HB	Zugfestigkeit $R_m$ N/mm <sup>2</sup>	Zerspanungsgruppe *	$v_c$	VRR		
P	Unlegierter Stahl	C ≤ 0,25 %	geglüht	125	430	P1	110	12	EO	
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	geglüht	190	640	P2	121	12	EO	
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	vergütet	210	710	P3	110	12	EO	
		C > 0,55 %	geglüht	190	640	P4	110	10	EO	
		C > 0,55 %	vergütet	300	1010	P5	78	10	EO	
	Niedrig legierter Stahl	Automatenstahl (kurzspanend)	geglüht	220	750	P6	110	12	EO	
		geglüht	175	590	P7	121	12	EO		
		vergütet	285	960	P8	69	10	EO		
		vergütet	380	1280	P9	55	7	EO		
		vergütet	430	1480	P10	44	5	EO		
		Hochlegierter Stahl und hochlegierter Werkzeugstahl	geglüht	200	680	P11	78	9	EO	
			gehärtet und angelassen	300	1010	P12	78	10	EO	
	gehärtet und angelassen		380	1280	P13	44	7	EO		
	Nichtrostender Stahl	ferritisch / martensitisch, geglüht	200	680	P14	99	12	EO		
		martensitisch, vergütet	330	1110	P15	55	10	EO		
M	Nichtrostender Stahl	austenitisch, abgeschreckt		200	680	M1				
		austenitisch, ausscheidungsgehärtet (PH)		300	1010	M2				
		austenitisch-ferritisch, Duplex		230	780	M3				
K	Temperguss	ferritisch		200	400	K1	88	16	EO	
		perritisch		260	700	K2	88	12	EO	
	Grauguss	niedrige Festigkeit		180	200	K3	110	16	EO	
		hohe Festigkeit / austenitisch		245	350	K4	88	16	EO	
	Gusseisen mit Kugelgraphit	ferritisch		155	400	K5	110	16	EO	
perritisch			265	700	K6	88	12	EO		
GGV (CGI)			230	400	K7	99	2	EO		
N	Aluminium-Knetlegierungen	nicht aushärtbar		30	-	N1				
		aushärtbar, ausgehärtet		100	340	N2				
	Aluminium-Gusslegierungen	≤ 12 % Si, nicht aushärtbar		75	260	N3	225	16	EO	
		≤ 12 % Si, aushärtbar, ausgehärtet		90	310	N4	225	16	EO	
	Magnesiumlegierungen	> 12 % Si, nicht aushärtbar		130	450	N5	190	12	EO	
				70	250	N6				
Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze/Messing)	unlegiert, Elektrolytkupfer		100	340	N7	185	6	EO		
	Messing, Bronze, Rotguss		90	310	N8	165	10	EO		
	Cu-Legierungen, kurzspanend		110	380	N9	205	16	EO		
	hochfest, Ampco		300	1010	N10	68	5	EO		
S	Warmfeste Legierungen	Fe-Basis	geglüht	200	680	S1				
			ausgehärtet	280	940	S2				
		Ni- oder Co-Basis	geglüht	250	840	S3				
			ausgehärtet	350	1180	S4				
			gegossen	320	1080	S5				
	Titanlegierungen	Reintitan		200	680	S6	35	5	EO	
		α- und β-Legierungen, ausgehärtet		375	1260	S7	27	3	EO	
		β-Legierungen		410	1400	S8	22	3	EO	
	Wolframlegierungen		300	1010	S9					
	Molybdänlegierungen		300	1010	S10					
H	Gehärteter Stahl	gehärtet und angelassen		50 HRC	-	H1	30	3	OE	
		gehärtet und angelassen		55 HRC	-	H2				
		gehärtet und angelassen		60 HRC	-	H3				
	Gehärtetes Gusseisen	gehärtet und angelassen		55 HRC	-	H4				
O	Thermoplaste	ohne abrasive Füllstoffe				O1	110	16	EO	
	Duroplaste	ohne abrasive Füllstoffe				O2				L
	Kunststoff, glasfaserverstärkt	GFRP				O3				L
	Kunststoff, kohlefaserverstärkt	CFRP				O4				L
	Kunststoff, aramidfaserverstärkt	AFRP				O5				L
	Graphit (technisch)			80 Shore		O6				L

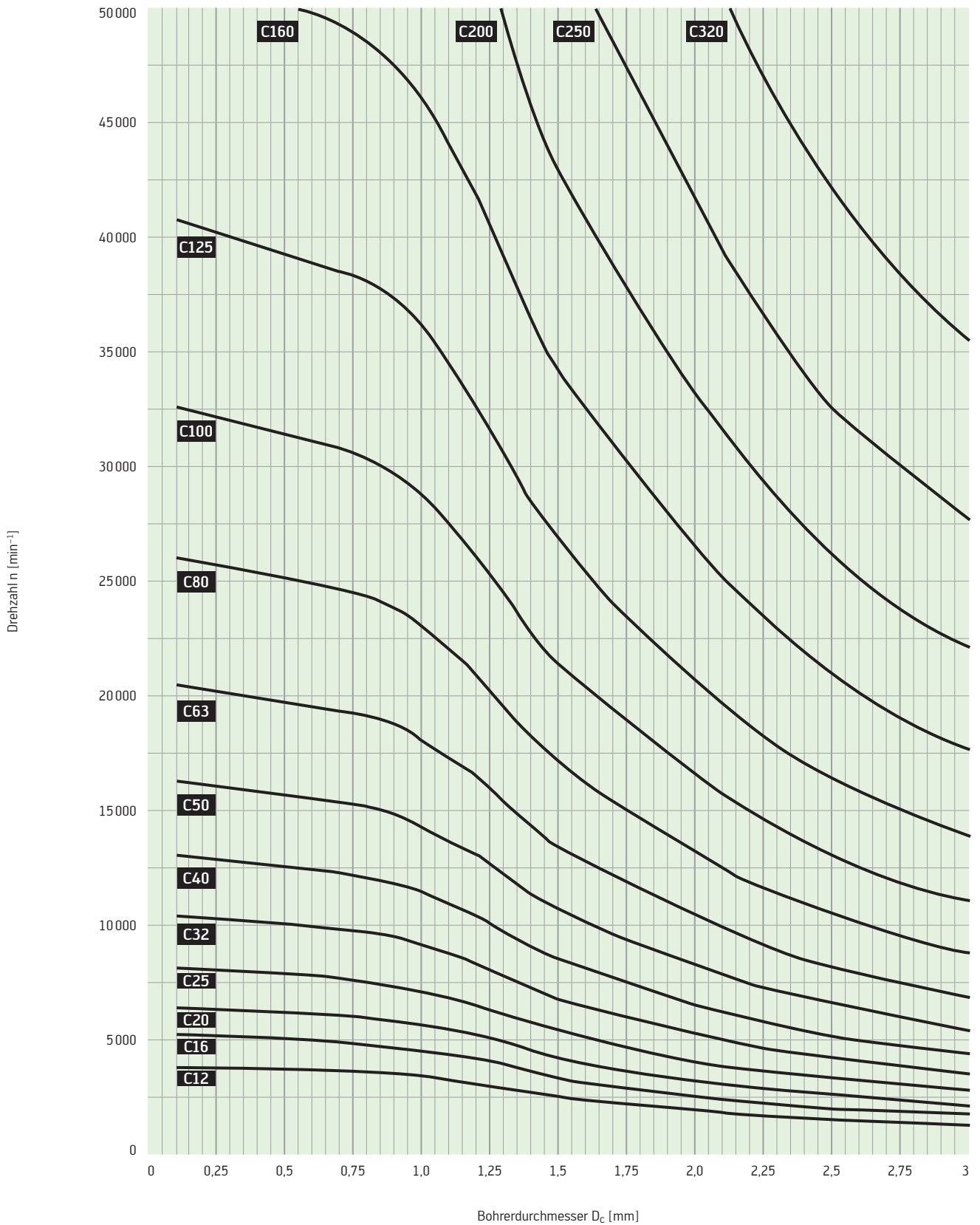


B1

		5 × D <sub>c</sub> DB130 Advance				5 × D <sub>c</sub> DC150 Perform				5 × D <sub>c</sub> DC160 Advance				8 × D <sub>c</sub> DC160 Advance			
		DIN 1899 Außenkühlung WJ30UU				DIN 6537 lang Außenkühlung WJ30TA				DIN 6537 lang Innenkühlung WJ30ET				Walter Innenkühlung WJ30ET			
		0,1–1,45				3–20				3–20				3–20			
VCRR	VRR			vc	VRR			vc	VRR			vc	VRR				
C63	5	EO		81	12	EO		130	12	EO		124	12	EO			
C63	6	EO		72	10	EO		130	12	EO		124	10	EO			
C63	6	EO		72	10	EO		130	12	EO		124	10	EO			
C50	5	EO		65	9	EO		130	10	EO		124	10	EO			
C40	5	EO		51	8	EO		108	10	EO		103	10	EO			
C63	6	EO		81	12	EO		151	12	EO		144	12	EO			
C63	6	EO		72	12	EO		130	12	EO	M	124	12	EO	M		
C40	5	EO		45	8	EO		97	10	EO	M	93	10	EO	M		
C25	4	EO		33	6	EO		56	8	EO	M	54	8	EO	M		
C20	3	EO		26	4	EO		60	6	EO	M	57	6	EO	M		
C32	4	EO		57	9	EO		85	10	EO		81	9	EO			
C40	5	EO		51	8	EO		108	10	EO		103	10	EO			
C25	4	EO		38	6	EO		50	8	EO		48	7	EO			
C50	6	EO		65	12	EO		118	12	EO		113	12	EO			
C40	5	EO		51	8	EO		61	9	EO		58	9	EO			
C12	3	EO						53	6	EO		51	6	EO			
C20	3	EO		36	5	EO		47	6	EO		45	6	EO			
C12	2	EO						38	4	EO		37	4	EO			
C50	6	EO		65	16	EO		108	16	EO	M	103	16	EO	M		
C40	4	EO		51	12	EO		98	16	EO	M	94	16	EO	M		
C63	7	EO		81	16	EO		130	16	EO	M	124	16	EO	M		
C50	6	EO		65	16	EO		108	16	EO	M	103	16	EO	M		
C63	7	EO		72	16	EO		151	16	EO	M	144	16	EO	M		
C40	4	EO		51	12	EO		98	16	EO	M	94	16	EO	M		
C50	5	EO		57	12	EO		108	16	EO	M	103	16	EO	M		
C160	9	EO	M	225	10	EO	M	400	16	EO		380	16	EO			
C160	9	EO	M	225	10	EO	M	400	16	EO		380	16	EO			
C125	9	EO	M	200	16	EO	M	250	16	EO	M	238	16	EO	M		
C100	9	EO	M	180	16	EO	M	220	16	EO	M	209	16	EO	M		
C63	8	EO	M	144	12	EO	M	180	16	EO	M	171	16	EO	M		
C125	9		ML														
C100	6	EO		144	6	EO		180	8	EO		171	8	EO			
C80	8	EO		126	10	EO		160	10	EO		152	10	EO			
C80	8	EO		162	16	EO		180	12	EO		171	12	EO			
C32	3	EO		60	5	EO		71	6	EO		68	6	EO			
C12	2	EO						42	4	EO		40	4	EO			
								29	4	EO		28	4	EO			
C12	2	EO						33	5	EO		32	5	EO			
								13	4	EO		13	4	EO			
								27	4	EO		26	4	EO			
C20	3	EO		30	5	EO		52	6	EO		50	6	EO			
C12	2	EO		20	3	EO		37	4	EO		36	4	EO			
C12	1	EO		18	3	EO		33	4	EO		32	4	EO			
								46	5	EO		44	5	EO			
								46	5	EO		44	5	EO			
				20	3	OE		42	3	OE	M	40	3	OE			
C25	12	EO		81	16	EO		110	16	EO		105	16	EO			
C40	8		L														
C40	8		L														
C40	8		L														
C40	8		L														
C40	8		L														

**VCRR: Drehzahldiagramm  
Vollhartmetall-Micro-Bohrer**

B1



## VRR: Vorschub-Richtreihen für VHM- und HSS-Bohrwerkzeuge

VRR	Vorschub f [mm] für Ø [mm]															
	0,05	0,06	0,08	0,1	0,12	0,15	0,2	0,25	0,4	0,5	0,6	0,8	1	1,2	1,5	2
1	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001	0,002	0,002	0,003	0,003	0,004	0,005	0,007
2	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001	0,002	0,003	0,003	0,004	0,005	0,007	0,008	0,010	0,013
3	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001	0,002	0,002	0,003	0,004	0,005	0,006	0,008	0,010	0,012	0,015	0,020
4	0,001	0,001	0,001	0,001	0,002	0,002	0,003	0,003	0,005	0,007	0,008	0,011	0,013	0,016	0,020	0,027
5	0,001	0,001	0,001	0,002	0,002	0,003	0,003	0,004	0,007	0,008	0,010	0,013	0,017	0,020	0,025	0,033
6	0,001	0,001	0,002	0,002	0,002	0,003	0,004	0,005	0,008	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,030	0,040
7	0,001	0,001	0,002	0,002	0,003	0,004	0,005	0,006	0,009	0,012	0,014	0,019	0,023	0,028	0,035	0,047
8	0,001	0,002	0,002	0,003	0,003	0,004	0,005	0,007	0,011	0,013	0,016	0,021	0,027	0,032	0,040	0,053
9	0,002	0,002	0,002	0,003	0,004	0,005	0,006	0,008	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,045	0,060
10	0,002	0,002	0,003	0,003	0,004	0,005	0,007	0,008	0,013	0,017	0,020	0,027	0,033	0,040	0,050	0,067
12	0,002	0,002	0,003	0,004	0,005	0,006	0,008	0,010	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,060	0,080
16	0,003	0,003	0,004	0,005	0,006	0,008	0,011	0,013	0,021	0,027	0,032	0,043	0,053	0,064	0,080	0,11
20	0,003	0,004	0,005	0,007	0,008	0,010	0,013	0,017	0,027	0,033	0,040	0,053	0,067	0,080	0,10	0,13
25	0,004	0,005	0,007	0,008	0,010	0,013	0,017	0,021	0,033	0,042	0,050	0,067	0,083	0,100	0,125	0,167
30	0,005	0,006	0,008	0,010	0,012	0,015	0,020	0,025	0,040	0,050	0,060	0,080	0,100	0,120	0,150	0,200

VRR	Vorschub f [mm] für Ø [mm]															
	2,5	4	5	6	8	10	12	15	20	25	40	50	60	80	100	
1	0,008	0,013	0,017	0,018	0,021	0,024	0,026	0,029	0,033	0,037	0,047	0,053	0,058	0,067	0,075	
2	0,017	0,027	0,033	0,037	0,042	0,047	0,052	0,058	0,067	0,075	0,094	0,11	0,12	0,13	0,15	
3	0,025	0,040	0,050	0,055	0,063	0,071	0,077	0,087	0,10	0,11	0,14	0,16	0,17	0,20	0,22	
4	0,033	0,053	0,067	0,073	0,084	0,094	0,10	0,12	0,13	0,15	0,19	0,21	0,23	0,27	0,30	
5	0,042	0,067	0,083	0,091	0,11	0,12	0,13	0,14	0,17	0,19	0,24	0,26	0,29	0,33	0,37	
6	0,050	0,080	0,10	0,11	0,13	0,14	0,15	0,17	0,20	0,22	0,28	0,32	0,35	0,40	0,45	
7	0,058	0,093	0,12	0,13	0,15	0,16	0,18	0,20	0,23	0,26	0,33	0,37	0,40	0,47	0,52	
8	0,067	0,11	0,13	0,15	0,17	0,19	0,21	0,23	0,27	0,30	0,38	0,42	0,46	0,53	0,60	
9	0,075	0,12	0,15	0,16	0,19	0,21	0,23	0,26	0,30	0,34	0,42	0,47	0,52	0,60	0,67	
10	0,083	0,13	0,17	0,18	0,21	0,24	0,26	0,29	0,33	0,37	0,47	0,53	0,58	0,67	0,75	
12	0,10	0,16	0,20	0,22	0,25	0,28	0,31	0,35	0,40	0,45	0,57	0,63	0,69	0,80	0,89	
16	0,13	0,21	0,27	0,29	0,34	0,38	0,41	0,46	0,53	0,60	0,75	0,84	0,92	1,07	1,19	
20	0,17	0,27	0,33	0,37	0,42	0,47	0,52	0,58	0,67	0,75	0,94	1,05	1,15	1,33	1,49	
25	0,21	0,33	0,42	0,46	0,53	0,59	0,65	0,72	0,83	0,93	1,18	1,32	1,44	1,67	1,86	
30	0,25	0,40	0,50	0,55	0,63	0,71	0,77	0,87	1,00	1,12	1,41	1,58	1,73	2,00	2,24	

B1

### Gewindebohren – B3

---

HSS-E (-PM) Gewindebohrer	Bezeichnungsschlüssel	194
	M – Metrisches Gewinde	195
	MF – Metrisches Feingewinde	202
	UNC	203
	UNF	209
	NPT	212

### Gewindeformer – B3

---

HSS-E-PM Gewindeformer	Bezeichnungsschlüssel	213
	M – Metrisches Gewinde	214
	MF – Metrisches Feingewinde	227

### Gewindefräsen – B4

---

Gewindefräser	Bezeichnungsschlüssel	231
	Wendeschneidplatten-Gewindefräser	232
Technischer Anhang	Schnittdaten	246
	Radiuskorrekturwerte	248
	Werkzeuganwendung	249



## Bezeichnungsschlüssel HSS-E (-PM) Gewindebohrer

Beispiel:

<b>T</b>	<b>C</b>	<b>1</b>	<b>20</b>	<b>-</b>	<b>M10</b>	<b>-</b>	<b>C</b>	<b>1</b>	<b>-</b>	<b>W</b>	<b>W</b>	<b>60</b>	<b>AG</b>
1	2	3	4	5	6		7	8		Sorte			

1	2	3	4
<b>Werkzeuggruppe</b>	<b>Generation</b>	<b>Werkzeugart</b>	<b>Werkzeugtyp</b>
<b>T</b> Threading (Gewinden)		<b>1</b> Grundloch-Gewindebohrer <b>2</b> Durchgangsloch-Gewindebohrer	<b>15</b> Universal 45° Drallwinkel 300–1000 N/mm <sup>2</sup>  <b>16</b> Universal Geradegenutet, Schälanschnitt 300–800 N/mm <sup>2</sup>  <b>20</b> ISO P 45° Drallwinkel 350–800 N/mm <sup>2</sup>
			<b>21</b> ISO P 40° Drallwinkel 800–1250 N/mm <sup>2</sup>  <b>22</b> ISO P 15° Drallwinkel 1000–1400 N/mm <sup>2</sup>

B3

5	6	7	8
<b>1. Trennzeichen</b>	<b>Gewindeabmessung</b>	<b>Toleranz / Schafttyp</b>	<b>Modifikation</b>
<b>-</b> Metrisch		<b>C</b> 6HX, 2B Verstärkter Schaft   <b>L</b> 6HX, 2B Überlaufschaft	<b>0</b> Außenkühlung <b>1</b> Innenkühlung axial

## Sorten-Bezeichnungsschlüssel für Schneidstoffe aus Vollhartmetall und HSS-E (PM)

Beispiel:

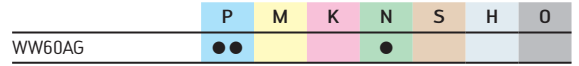
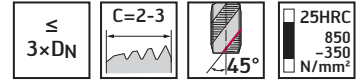
<b>W</b>	<b>W</b>	<b>60</b>	<b>AG</b>
Walter	1	2	3

1	2	3
<b>Substrat</b>	<b>Anwendungsbereich</b>	<b>Beschichtung</b>
VHM           HSS-E-PM <b>W</b>  HSS-E <b>Y</b>	Verschleißfestigkeit 05 10 15 20 25 30 35 40 45 50 55 60 65 70 75 80 85 90 95   Zähigkeit	<b>AA</b> TiN <b>AG</b> TiNk/vap <b>BD</b> TiCN <b>BC</b> TiCN <b>RG</b> TiAlN

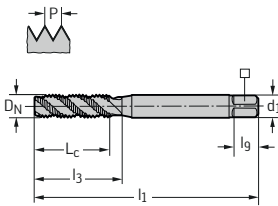
# HSS-E-PM Maschinen-Gewindebohrer TC120 Supreme



– Für langspannende Werkstoffe



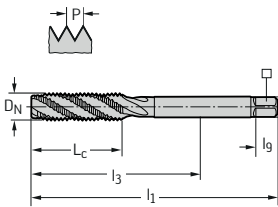
## DIN 371



Bezeichnung	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□ mm	l <sub>g</sub> mm	N	WW60AG
TC120-M3-C0-	M 3	0,5	56	10	18	3,5	2,7	6	3	
TC120-M4-C0-	M 4	0,7	63	13,5	21	4,5	3,4	6	3	
TC120-M5-C0-	M 5	0,8	70	16,5	25	6	4,9	8	3	
TC120-M6-C0-	M 6	1	80	20	30	6	4,9	8	3	
TC120-M8-C0-	M 8	1,25	90	26,5	35	8	6,2	9	3	
TC120-M10-C0-	M 10	1,5	100	33	39	10	8	11	3	

Bestellbeispiel für die Sorte WW60AG: TC120-M3-C0-WW60AG

## DIN 376



Bezeichnung	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□ mm	l <sub>g</sub> mm	N	WW60AG
TC120-M12-L0-	M 12	1,75	110	39,5	83	9	7	10	4	
TC120-M16-L0-	M 16	2	120	52	78	12	9	12	4	
TC120-M20-L0-	M 20	2,5	140	65	95	16	12	15	4	
TC120-M24-L0-	M 24	3	160	78	113	18	14,5	17	4	
TC120-M30-L0-	M 30	3,5	205	97	140	22	18	21	4	

Bestellbeispiel für die Sorte WW60AG: TC120-M12-L0-WW60AG

B3

# HSS-E-PM Maschinen-Gewindebohrer TC120 Supreme

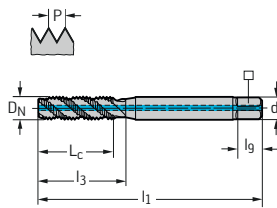


- Für langspanende Werkstoffe



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AG	●	●	●	●	●	●	●

## DIN 371

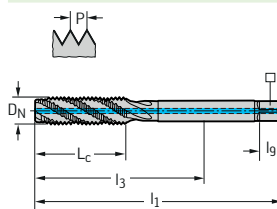


Bezeichnung	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	mm	$l_g$ mm	N	WW60AG
TC120-M8-C1-	M 8	1,25	90	26,5	35	8	6,2	9	3	●
TC120-M10-C1-	M 10	1,5	100	33	39	10	8	11	3	●

Bestellbeispiel für die Sorte WW60AG: TC120-M8-C1-WW60AG

B3

## DIN 376



Bezeichnung	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	mm	$l_g$ mm	N	WW60AG
TC120-M12-L1-	M 12	1,75	110	39,5	83	9	7	10	4	●
TC120-M16-L1-	M 16	2	120	52	78	12	9	12	4	●

Bestellbeispiel für die Sorte WW60AG: TC120-M12-L1-WW60AG





# HSS-E (-PM) Maschinen-Gewindebohrer TC121 Supreme



– Für langspanende Werkstoffe

≤  
2,5×DN

C=2-3

40°

40HRC  
1300  
-800  
N/mm²

**M**  
DIN 13

**6HX**

	P	M	K	N	S	H	O
WW60RG	●	●	●	●	■	■	■
WY80BD	●	●	●	●	■	■	■

DIN 371											WW60RG	WY80BD
Bezeichnung	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□ mm	l <sub>g</sub> mm	N		WW60RG	WY80BD
TC121-M2-C0-	M 2	0,4	45	4	7,6	2,8	2,1	5	3		☼	☼
TC121-M3-C0-	M 3	0,5	56	6	11	3,5	2,7	6	3		☼	☼
TC121-M4-C0-	M 4	0,7	63	7	14,8	4,5	3,4	6	3		☼	☼
TC121-M5-C0-	M 5	0,8	70	8	20,7	6	4,9	8	3		☼	☼
TC121-M6-C0-	M 6	1	80	10	25	6	4,9	8	3		☼	☼
TC121-M8-C0-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3		☼	☼
TC121-M10-C0-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3		☼	☼

Bestellbeispiel für die Sorte WW60RG: TC121-M2-C0-WW60RG

DIN 376											WW60RG	WY80BD
Bezeichnung	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□ mm	l <sub>g</sub> mm	N		WW60RG	WY80BD
TC121-M12-L0-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4		☼	☼
TC121-M14-L0-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	4		☼	☼
TC121-M16-L0-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4		☼	☼
TC121-M20-L0-	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4		☼	☼

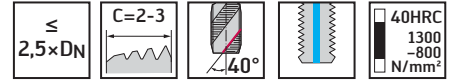
Bestellbeispiel für die Sorte WW60RG: TC121-M12-L0-WW60RG

B3

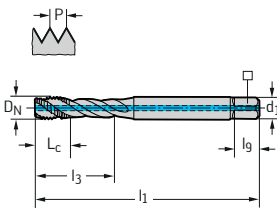
# HSS-E (-PM) Maschinen-Gewindebohrer TC121 Supreme



- Für langspanende Werkstoffe



## DIN 371

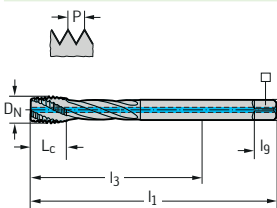


Bezeichnung	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□ mm	l <sub>9</sub> mm	N	WW60RG
TC121-M5-C1-	M 5	0,8	70	8	20,7	6	4,9	8	3	☞
TC121-M6-C1-	M 6	1	80	10	25	6	4,9	8	3	☞
TC121-M8-C1-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3	☞
TC121-M10-C1-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3	☞

Bestellbeispiel für die Sorte WW60RG: TC121-M5-C1-WW60RG

B3

## DIN 376



Bezeichnung	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□ mm	l <sub>9</sub> mm	N	WW60RG
TC121-M12-L1-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4	☞
TC121-M14-L1-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	4	☞
TC121-M16-L1-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4	☞
TC121-M20-L1-	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4	☞

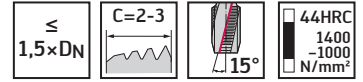
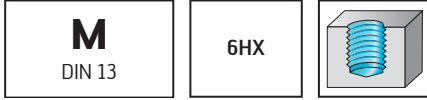
Bestellbeispiel für die Sorte WW60RG: TC121-M12-L1-WW60RG



# HSS-E-PM Maschinen-Gewindebohrer TC122 Supreme

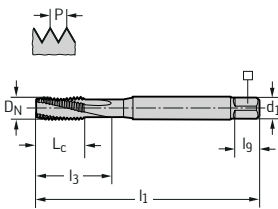


- Für langspanende Werkstoffe



	P	M	K	N	S	H	O
WW60BC	●	●	●	●	●	●	●

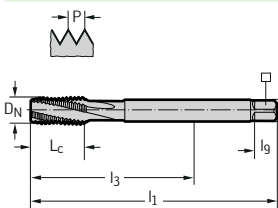
## DIN 371



Bezeichnung	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	mm	l <sub>g</sub> mm	N	WW60BC
TC122-M3-C0-	M 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6	3	●
TC122-M4-C0-	M 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	3	●
TC122-M5-C0-	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3	●
TC122-M6-C0-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3	●
TC122-M8-C0-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3	●
TC122-M10-C0-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3	●

Bestellbeispiel für die Sorte WW60BC: TC122-M3-C0-WW60BC

## DIN 376



Bezeichnung	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	mm	l <sub>g</sub> mm	N	WW60BC
TC122-M12-L0-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4	●
TC122-M14-L0-	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4	●
TC122-M16-L0-	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4	●
TC122-M20-L0-	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4	●

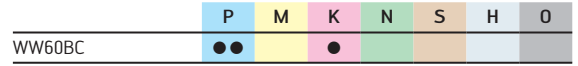
Bestellbeispiel für die Sorte WW60BC: TC122-M12-L0-WW60BC

B3

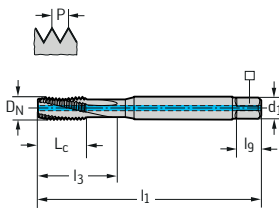
# HSS-E-PM Maschinen-Gewindebohrer TC122 Supreme



- Für langspanende Werkstoffe



## DIN 371

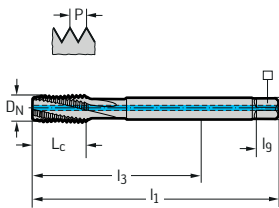


Bezeichnung	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	mm	$l_g$ mm	N	WW60BC
TC122-M5-C1-	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3	☼
TC122-M6-C1-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3	☼
TC122-M8-C1-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3	☼
TC122-M10-C1-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3	☼

Bestellbeispiel für die Sorte WW60BC: TC122-M5-C1-WW60BC

B3

## DIN 376



Bezeichnung	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	mm	$l_g$ mm	N	WW60BC
TC122-M12-L1-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4	☼
TC122-M14-L1-	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4	☼
TC122-M16-L1-	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4	☼
TC122-M20-L1-	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4	☼

Bestellbeispiel für die Sorte WW60BC: TC122-M12-L1-WW60BC



# HSS-E-PM Maschinen-Gewindebohrer Paradur® Ni



– Für langspanende Werkstoffe

$\leq 1,5 \times DN$	C=2-3	25°	44HRC 1400 -700 N/mm <sup>2</sup>
----------------------	-------	-----	--

<b>M</b> DIN 13	<b>6HX</b>	
--------------------	------------	--

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

**~DIN 371**

Bezeichnung TICN	Bezeichnung unbeschichtet	DN	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□ mm	l <sub>g</sub> mm	N
★ 20410206-M2	204102-M2	M 2	0,4	45	8	8	2,8	2,1	5	3
★ 20410206-M2.5	204102-M2.5	M 2.5	0,45	50	9	30	2,8	2,1	5	3
★ 20410206-M3	204102-M3	M 3	0,5	56	10	35	3,5	2,7	6	3
★ 20410206-M4	204102-M4	M 4	0,7	63	13	42	4,5	3,4	6	3
★ 20410206-M5	204102-M5	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
★ 20410206-M6	204102-M6	M 6	1	80	15	23	6	4,9	8	3
★ 20410206-M8	204102-M8	M 8	1,25	90	18	29,5	8	6,2	9	3
★ 20410206-M10	204102-M10	M 10	1,5	100	20	33,5	10	8	11	4

**DIN 376**

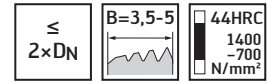
Bezeichnung TICN	Bezeichnung unbeschichtet	DN	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□ mm	l <sub>g</sub> mm	N
	204602-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
	204602-M14	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4
	204602-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
	204602-M18	M 18	2,5	125	30	81	14	11	14	5
	204602-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	5

B3

# HSS-E-PM Maschinen-Gewindebohrer Prototex® TiNi



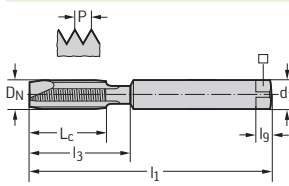
- Empfohlen mit Öl  
- Für langspanende Werkstoffe



**MF**  
DIN 13

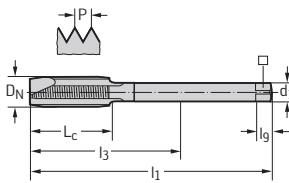
	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
unbeschichtet	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

## ~DIN 371



Bezeichnung TICN	Bezeichnung unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□ mm	l <sub>g</sub> mm	N
★ 21216106-M8X0.75	212161-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	80	10	29	8	6,2	9	3
★ 21216106-M8X1	212161-M8X1	MF 8x1	1	90	12	29	8	6,2	9	3

## DIN 374



Bezeichnung TICN	Bezeichnung unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□ mm	l <sub>g</sub> mm	N
★ 21266106-M10X1.25	212661-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	20	77	7	5,5	8	3
★ 21266106-M12X1	212661-M12X1	MF 12x1	1	100	16	73	9	7	10	4
★ 21266106-M12X1.25	212661-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	21	73	9	7	10	4
★ 21266106-M12X1.5	212661-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
★ 21266106-M14X1	212661-M14X1	MF 14x1	1	100	16	71	11	9	12	4
★ 21266106-M14X1.5	212661-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
★ 21266106-M16X1	212661-M16X1	MF 16x1	1	100	18	58	12	9	12	4

B3

# HSS-E Maschinen-Gewindebohrer TC216 Perform



- Für langspanende Werkstoffe



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●	●	●	●			

### DIN 371

Bezeichnung	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> h9 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	□ mm	l <sub>9</sub> mm	N	WY80AA
TC216-UNC6-C0-	UNC 6-32	3,505	56	11	20	4	3	6	3	
TC216-UNC8-C0-	UNC 8-32	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	3	
TC216-UNC10-C0-	UNC 10-24	4,826	70	13	25	6	4,9	8	3	
TC216-UNC1/4-C0-	UNC 1/4-20	6,35	80	15	30	7	5,5	8	3	
TC216-UNC5/16-C0-	UNC 5/16-18	7,938	90	18	35	8	6,2	9	3	
TC216-UNC3/8-C0-	UNC 3/8-16	9,525	100	20	39	10	8	11	3	

Bestellbeispiel für die Sorte WY80AA: TC216-UNC6-C0-WY80AA

### DIN 376

Bezeichnung	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> h9 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	□ mm	l <sub>9</sub> mm	N	WY80AA
TC216-UNC1/2-L0-	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	4	
TC216-UNC5/8-L0-	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	4	
TC216-UNC3/4-L0-	UNC 3/4-10	19,05	125	30	81	14	11	14	4	

Bestellbeispiel für die Sorte WY80AA: TC216-UNC1/2-L0-WY80AA

B3



# HSS-E-PM Maschinen-Gewindebohrer Prototex® TiNi



- Empfohlen mit Öl
- Für langspanende Werkstoffe

≤  
2×DN

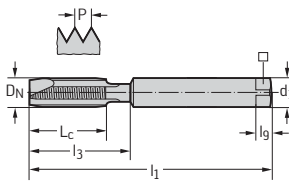
B=3,5-5

44HRC  
1400  
-700  
N/mm²

**UNC**  
ASME B1.1

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

## ~DIN 2184-1

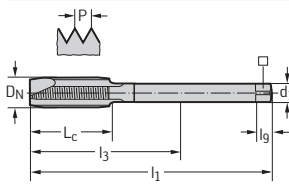


Bezeichnung TICN	Bezeichnung unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> h9 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	□ mm	l <sub>g</sub> mm	N
★ 2220706-UNC2	22207-UNC2	UNC 2-56	2,184	45	9	9	2,8	2,1	5	2
★ 2220706-UNC4	22207-UNC4	UNC 4-40	2,845	56	10	10	3,5	2,7	6	2
★ 2220706-UNC6	22207-UNC6	UNC 6-32	3,505	56	12	12	4	3	6	3
★ 2220706-UNC8	22207-UNC8	UNC 8-32	4,166	63	13	13	4,5	3,4	6	3
★ 2220706-UNC10	22207-UNC10	UNC 10-24	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
★ 2220706-UNC1/4	22207-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
★ 2220706-UNC5/16	22207-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
★ 2220706-UNC3/8	22207-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3

≤ UNC 10: ohne Eindrehung nach dem Gewinde

B3

## DIN 2184-1



Bezeichnung TICN	Bezeichnung unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> h9 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	□ mm	l <sub>g</sub> mm	N
★ 2225706-UNC7/16	22257-UNC7/16	UNC 7/16-14	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
★ 2225706-UNC1/2	22257-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	4
★ 2225706-UNC5/8	22257-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	4



# HSS-E-PM Maschinen-Gewindebohrer Prototex® TiNi



- Empfohlen mit Öl  
- Für langspanende Werkstoffe

≤  
2×DN

B=3,5-5

44HRC  
1400  
-700  
N/mm²

**UNC**  
ASME B1.1

**2B**

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

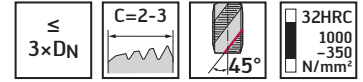
~DIN 2184-1	Bezeichnung	Bezeichnung	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub>	l <sub>1</sub>	L <sub>c</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>1</sub>	□	l <sub>g</sub>	N
	TICN	unbeschichtet		mm	h9 mm	mm	mm	mm	mm	mm	
	★ 2221706-UNC2	22217-UNC2	UNC 2-56	2,184	45	9	9	2,8	2,1	5	2
	★ 2221706-UNC4	22217-UNC4	UNC 4-40	2,845	56	10	10	3,5	2,7	6	2
	★ 2221706-UNC5	22217-UNC5	UNC 5-40	3,175	56	10	10	3,5	2,7	6	2
	★ 2221706-UNC6	22217-UNC6	UNC 6-32	3,505	56	12	12	4	3	6	3
	★ 2221706-UNC8	22217-UNC8	UNC 8-32	4,166	63	13	13	4,5	3,4	6	3
	★ 2221706-UNC10	22217-UNC10	UNC 10-24	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
	★ 2221706-UNC1/4	22217-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
	★ 2221706-UNC5/16	22217-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	★ 2221706-UNC3/8	22217-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3

≤ UNC 10: ohne Eindrehung nach dem Gewinde

DIN 2184-1	Bezeichnung	Bezeichnung	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub>	l <sub>1</sub>	L <sub>c</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>1</sub>	□	l <sub>g</sub>	N
	TICN	unbeschichtet		mm	h9 mm	mm	mm	mm	mm	mm	
	★ 2226706-UNC7/16	22267-UNC7/16	UNC 7/16-14	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
	★ 2226706-UNC1/2	22267-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	4
	★ 2226706-UNC9/16	22267-UNC9/16	UNC 9/16-12	14,288	110	25	81	11	9	12	4
	★ 2226706-UNC5/8	22267-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	4
	★ ^2226706-UNC3/4	22267-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	30	81	14	11	14	4

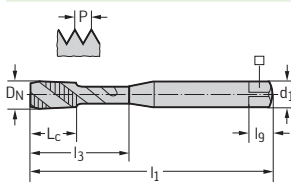
B3

# HSS-E Maschinen-Gewindebohrer TC115 Perform



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●	●	●	●			

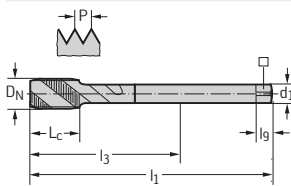
## DIN 371



Bezeichnung	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□ mm	l <sub>9</sub> mm	N	WY80AA
TC115-UNC6-C0-	UNC 6-32	3,505	56	6,5	20	4	3	6	3	●
TC115-UNC8-C0-	UNC 8-32	4,166	63	7	21	4,5	3,4	6	3	●
TC115-UNC10-C0-	UNC 10-24	4,826	70	8	25	6	4,9	8	3	●
TC115-UNC1/4-C0-	UNC 1/4-20	6,35	80	10	30	7	5,5	8	3	●
TC115-UNC5/16-C0-	UNC 5/16-18	7,938	90	12	35	8	6,2	9	3	●
TC115-UNC3/8-C0-	UNC 3/8-16	9,525	100	15	39	10	8	11	3	●

Bestellbeispiel für die Sorte WY80AA: TC115-UNC6-C0-WY80AA

## DIN 376



Bezeichnung	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□ mm	l <sub>9</sub> mm	N	WY80AA
TC115-UNC1/2-L0-	UNC 1/2-13	12,7	110	18	83	9	7	10	3	●
TC115-UNC5/8-L0-	UNC 5/8-11	15,875	110	20	68	12	9	12	3	●
TC115-UNC3/4-L0-	UNC 3/4-10	19,05	125	25	81	14	11	14	4	●

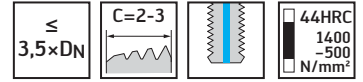
Bestellbeispiel für die Sorte WY80AA: TC115-UNC1/2-L0-WY80AA



# HSS-E Maschinen-Gewindebohrer Paradur® HT



– Für lang- und kurzspanende Werkstoffe



DIN 2184-1		Bezeichnung TIN	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□ mm	l <sub>g</sub> mm	N
	2231115-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	15	30	7	5,5	8	3	
	2231115-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	18	35	8	6,2	9	3	
	2231115-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	20	39	10	8	11	3	

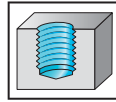
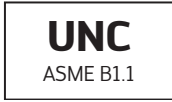
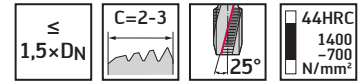
DIN 2184-1		Bezeichnung TIN	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□ mm	l <sub>g</sub> mm	N
	2236115-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	3	
	2236115-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	3	
	2236115-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	30	81	14	11	14	3	
	2236115-UNC1	UNC 1"-8	25,4	160	36	113	18	14,5	17	4	

B3

# HSS-E-PM Maschinen-Gewindebohrer Paradur® Ni

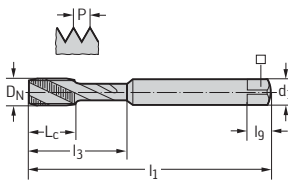


- Für langspanende Werkstoffe



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

## ~DIN 2184-1

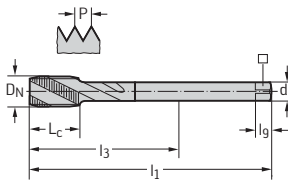


Bezeichnung TICN	Bezeichnung unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□ mm	l <sub>9</sub> mm	N
★ 22410206-UNC2	224102-UNC2	UNC 2-56	2,184	45	9	9	2,8	2,1	5	3
★ 22410206-UNC3	224102-UNC3	UNC 3-48	2,515	50	9	9	2,8	2,1	5	3
★ 22410206-UNC4	224102-UNC4	UNC 4-40	2,845	56	10	10	3,5	2,7	6	3
★ 22410206-UNC6	224102-UNC6	UNC 6-32	3,505	56	12	12	4	3	6	3
★ 22410206-UNC8	224102-UNC8	UNC 8-32	4,166	63	13	13	4,5	3,4	6	3
★ 22410206-UNC10	224102-UNC10	UNC 10-24	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
★ 22410206-UNC1/4	224102-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
★ 22410206-UNC5/16	224102-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
★ 22410206-UNC3/8	224102-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	20	33,5	10	8	11	4

≤ UNC 10: ohne Eindrehung nach dem Gewinde

B3

## DIN 2184-1



Bezeichnung TICN	Bezeichnung unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□ mm	l <sub>9</sub> mm	N
★ 22460206-UNC7/16	224602-UNC7/16	UNC 7/16-14	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
★ 22460206-UNC1/2	224602-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	4
★ 22460206-UNC5/8	224602-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	4
★ 22460206-UNC3/4	224602-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	30	81	14	11	14	5

# HSS-E-PM Maschinen-Gewindebohrer Prototex® TiNi



- Empfohlen mit Öl
- Für langspanende Werkstoffe

≤  
2×DN

B=3,5-5

44HRC  
1400  
-700  
N/mm²

**UNF**  
ASME B1.1

**3B**

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

~DIN 2184-1	Bezeichnung TICN	Bezeichnung unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> h9 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	□ mm	l <sub>g</sub> mm	N
		★ 2320706-UNF4	23207-UNF4	UNF 4-48	2,845	56	10	10	3,5	2,7	6
	★ 2320706-UNF5	23207-UNF5	UNF 5-44	3,175	56	10	10	3,5	2,7	6	2
	★ 2320706-UNF6	23207-UNF6	UNF 6-40	3,505	56	12	12	4	3	6	3
	★ 2320706-UNF8	23207-UNF8	UNF 8-36	4,166	63	13	13	4,5	3,4	6	3
	★ 2320706-UNF10	23207-UNF10	UNF 10-32	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
	★ 2320706-UNF1/4	23207-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
	★ 2320706-UNF5/16	23207-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	★ 2320706-UNF3/8	23207-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3

≤ UNF 10: ohne Eindrehung nach dem Gewinde

DIN 2184-1	Bezeichnung TICN	Bezeichnung unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> h9 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	□ mm	l <sub>g</sub> mm	N
		★ 2325706-UNF7/16	23257-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	20	76	8	6,2	9
	★ 2325706-UNF1/2	23257-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	23	73	9	7	10	4
	★ 2325706-UNF5/8	23257-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	25	58	12	9	12	4

B3

# HSS-E-PM Maschinen-Gewindebohrer Prototex® TiNi



- Empfohlen mit Öl
- Für langspanende Werkstoffe

≤  
2×DN

B=3,5-5

44HRC  
1400  
-700  
N/mm²

**UNF**  
ASME B1.1

2B

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

~DIN 2184-1	Bezeichnung TICN	Bezeichnung unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub>	l <sub>1</sub>	L <sub>c</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>1</sub>	□	l <sub>g</sub>	N
				mm	h9 mm						
	★ 2321706-UNF5	23217-UNF5	UNF 5-44	3,175	56	10	10	3,5	2,7	6	2
	★ 2321706-UNF6	23217-UNF6	UNF 6-40	3,505	56	12	12	4	3	6	3
	★ 2321706-UNF10	23217-UNF10	UNF 10-32	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
	★ 2321706-UNF1/4	23217-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
	★ 2321706-UNF5/16	23217-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	★ 2321706-UNF3/8	23217-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3

≤ UNF 10: ohne Eindrehung nach dem Gewinde

B3

DIN 2184-1	Bezeichnung TICN	Bezeichnung unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub>	l <sub>1</sub>	L <sub>c</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>1</sub>	□	l <sub>g</sub>	N
				mm	h9 mm						
	★ 2326706-UNF7/16	23267-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
	★ 2326706-UNF1/2	23267-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	23	73	9	7	10	4
	★ 2326706-UNF5/8	23267-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	25	58	12	9	12	4



# HSS-E-PM Maschinen-Gewindebohrer Paradur® Ni



– Für langspanende Werkstoffe

$\leq 1,5 \times DN$	C=2-3		44HRC 1400 -700 N/mm²
----------------------	-------	--	--------------------------------

<b>UNF</b> ASME B1.1	3B	
-------------------------	----	--

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

~DIN 2184-1		Bezeichnung TICN	Bezeichnung unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□ mm	l <sub>g</sub> mm	N
	★	23410406-UNF8	234104-UNF8	UNF 8-36	4,166	63	13	42	4,5	3,4	6	3
	★	23410406-UNF10	234104-UNF10	UNF 10-32	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
	★	23410406-UNF12	234104-UNF12	UNF 12-28	5,486	80	15	23	6	4,9	8	3
	★	23410406-UNF1/4	234104-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
	★	23410406-UNF5/16	234104-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	★	23410406-UNF3/8	234104-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	20	33,5	10	8	11	4

≤ UNF 10: ohne Eindrehung nach dem Gewinde

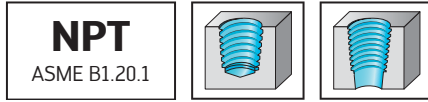
DIN 2184-1		Bezeichnung TICN	Bezeichnung unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□ mm	l <sub>g</sub> mm	N
	★	23460406-UNF7/16	234604-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
	★	23460406-UNF1/2	234604-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	23	73	9	7	10	4
	★	23460406-UNF5/8	234604-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	25	58	12	9	12	4

B3

# HSS-E Maschinen-Gewindebohrer Paradur® Ni



– Für langspanende Werkstoffe



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

PWZ-NORM	Bezeichnung TICN	Bezeichnung unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	Gang pro Zoll	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□ mm	l <sub>g</sub> mm	N
	★ 2546706-NPT1/16	25467-NPT1/16	NPT 1/16-27	7,717	27	80	14	56	8	6,2	6	3
	★ 2546706-NPT1/8	25467-NPT1/8	NPT 1/8-27	10,065	27	90	14	61	11	9	9	4
	★ 2546706-NPT1/4	25467-NPT1/4	NPT 1/4-18	13,372	18	100	20	56	14	11	11	4
	★ 2546706-NPT3/8	25467-NPT3/8	NPT 3/8-18	16,812	18	110	20	65	16	12	12	5
	★ 2546706-NPT1/2	25467-NPT1/2	NPT 1/2-14	20,947	14	125	26	78	18	14,5	15	5
	★ 2546706-NPT3/4	25467-NPT3/4	NPT 3/4-14	26,292	14	140	26	75	22	18	18	5
	★ 2546706-NPT1	25467-NPT1	NPT 1"-11.5	32,914	12	150	31	81	28	22	22	5

Kegelverhältnis 1:16



## Bezeichnungsschlüssel HSS-E-PM Gewindeformer

Beispiel:

<b>T</b>	<b>C</b>	<b>4</b>	<b>20</b>	<b>-</b>	<b>M10</b>	<b>-</b>	<b>C</b>	<b>1</b>	<b>-</b>	<b>W</b>	<b>W</b>	<b>60</b>	<b>AD</b>
1	2	3	4	5	6		7	8		Sorte			

<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>
<b>Werkzeuggruppe</b>	<b>Generation</b>	<b>Werkzeugart</b>	<b>Werkzeugtyp</b>
<b>T</b> Threading (Gewinden)		<b>4</b> Gewindeformer	<b>20</b> Universal 200–1200 N/mm <sup>2</sup>   <b>30</b> ISO P 200–1200 N/mm <sup>2</sup>

<b>5</b>	<b>6</b>	<b>7</b>	<b>8</b>
<b>1. Trennzeichen</b>	<b>Gewindeabmessung</b>	<b>Toleranz / Schafttyp</b>	<b>Modifikation</b>
<b>-</b> Metrisch <b>D</b> DIN/ANSI		<b>C</b> 6HX, 2B Verstärkter Schaft <b>E</b> 6GX Verstärkter Schaft	<b>L</b> 6HX, 2B Überlaufschaft <b>N</b> 6HX Überlaufschaft
			<b>0</b> Außenkühlung ohne Schmiernuten <b>1</b> Innenkühlung axial, ohne Schmiernuten <b>2</b> Innenkühlung, radial <b>6</b> Außenkühlung mit Schmiernuten <b>E</b> Anschnittform E <b>H</b> Verlängerter Schaft XL

B3

## Sorten-Bezeichnungsschlüssel für Schneidstoffe aus Vollhartmetall und HSS-E (PM)

Beispiel:

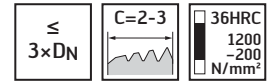
<b>W</b>	<b>W</b>	<b>60</b>	<b>AD</b>
Walter	1	2	3

<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>
<b>Substrat</b>	<b>Anwendungsbereich</b>	<b>Beschichtung</b>
VHM		<b>AD</b> TiN <b>BA</b> TiCN <b>EL</b> AlCrN
HSS-E-PM <b>W</b>		
HSS-E <b>Y</b>		

# HSS-E-PM Maschinen-Gewindeformer TC420 Supreme

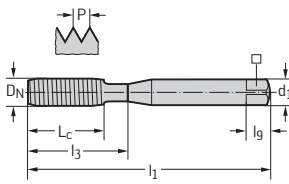


- Für langspanende Werkstoffe



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●	●	●	●	●		
WW60BA	●	●	●	●	●		

## DIN 2174

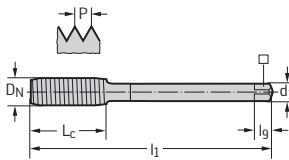


Bezeichnung	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□ mm	l <sub>g</sub> mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M2-C0-	M 2	0,4	45	4	11	2,8	2,1	5	3	✘	✘
TC420-M2.5-C0-	M 2.5	0,45	50	4	14	2,8	2,1	5	3	✘	✘
TC420-M3-C0-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4	✘	✘
TC420-M3.5-C0-	M 3.5	0,6	56	7	20	4	3	6	4	✘	✘
TC420-M4-C0-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5	✘	✘
TC420-M5-C0-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	✘	✘
TC420-M6-C0-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	✘	✘
TC420-M8-C0-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	✘	✘
TC420-M10-C0-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6	✘	✘

Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC420-M2-C0-WW60AD

B3

## DIN 2174



Bezeichnung	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□ mm	l <sub>g</sub> mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M12-L0-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6	✘	✘
TC420-M14-L0-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6	✘	✘
TC420-M16-L0-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6	✘	✘
TC420-M20-L0-	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	7	✘	

Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC420-M12-L0-WW60AD

# HSS-E-PM Maschinen-Gewindeformer TC420 Supreme



– Für langspanende Werkstoffe

≤  
3×DN

C=2-3

36HRC  
1200  
-200  
N/mm²

**M**  
DIN 13

**6HX**

	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●	●	●	●	●		
WW60BA	●	●	●	●	●		

### DIN 2174

Bezeichnung	DN	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	mm	l <sub>g</sub> mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M5-C1-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	✖	✖
TC420-M6-C1-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	✖	✖
TC420-M8-C1-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	✖	✖
TC420-M10-C1-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6	✖	✖

Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC420-M5-C1-WW60AD

### DIN 2174

Bezeichnung	DN	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	mm	l <sub>g</sub> mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M12-L1-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6	✖	✖
TC420-M14-L1-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6	✖	✖
TC420-M16-L1-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6	✖	✖

Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC420-M12-L1-WW60AD

B3

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für

😊  
gute  
Bearbeitungsbedingungen

😐  
mittlere

😞  
ungünstige

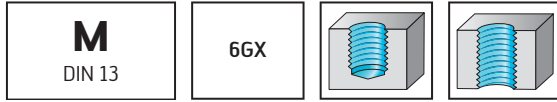
●●  
Haupt-  
anwendung

●  
weitere  
Anwendung

# HSS-E-PM Maschinen-Gewindeformer TC420 Supreme

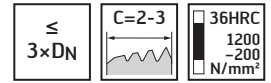


- Für langspanende Werkstoffe



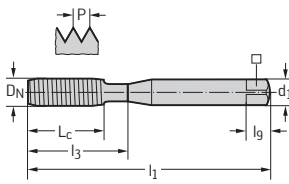
**M**  
DIN 13

**6GX**



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●	●	●	●	●		
WW60BA	●	●	●	●	●		

## DIN 2174

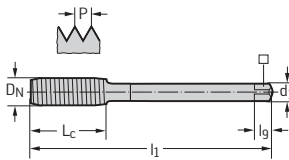


Bezeichnung	DN	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□ mm	l <sub>g</sub> mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M2-E0-	M 2	0,4	45	4	11	2,8	2,1	5	3	✘	✘
TC420-M2.5-E0-	M 2.5	0,45	50	4	14	2,8	2,1	5	3	✘	✘
TC420-M3-E0-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4	✘	✘
TC420-M3.5-E0-	M 3.5	0,6	56	7	20	4	3	6	4	✘	✘
TC420-M4-E0-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5	✘	✘
TC420-M5-E0-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	✘	✘
TC420-M6-E0-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	✘	✘
TC420-M8-E0-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	✘	✘
TC420-M10-E0-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6	✘	✘

Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC420-M2-E0-WW60AD

B3

## DIN 2174



Bezeichnung	DN	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□ mm	l <sub>g</sub> mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M12-N0-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6	✘	
TC420-M14-N0-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6	✘	
TC420-M16-N0-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6	✘	

Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC420-M12-N0-WW60AD

# HSS-E-PM Maschinen-Gewindeformer TC420 Supreme



– Für langspanende Werkstoffe

$\leq 3,5 \times DN$

$C=2-3$

36HRC  
1200  
-200  
N/mm<sup>2</sup>

**M**  
DIN 13

**6HX**

	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●	●	●	●	●		
WW60BA	●	●	●	●	●		

DIN 2174											WW60AD	WW60BA
	Bezeichnung	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□ mm	l <sub>g</sub> mm	N	WW60AD	WW60BA
	TC420-M2-C6-	M 2	0,4	45	4	11	2,8	2,1	5	3	✖	✖
	TC420-M2.5-C6-	M 2.5	0,45	50	4	14	2,8	2,1	5	3	✖	✖
	TC420-M3-C6-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4	✖	✖
	TC420-M3.5-C6-	M 3.5	0,6	56	7	20	4	3	6	4	✖	✖
	TC420-M4-C6-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5	✖	✖
	TC420-M5-C6-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	✖	✖
	TC420-M6-C6-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	✖	✖
	TC420-M8-C6-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	✖	✖
	TC420-M10-C6-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6	✖	✖

Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC420-M2-C6-WW60AD

DIN 2174											WW60AD	WW60BA
	Bezeichnung	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□ mm	l <sub>g</sub> mm	N	WW60AD	WW60BA
	TC420-M12-L6-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6	✖	✖
	TC420-M14-L6-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6	✖	✖
	TC420-M16-L6-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6	✖	✖
	TC420-M20-L6-	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	7	✖	✖

Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC420-M12-L6-WW60AD

B3

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für

gute

mittlere

ungünstige

Bearbeitungsbedingungen

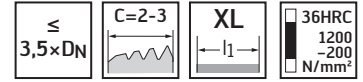
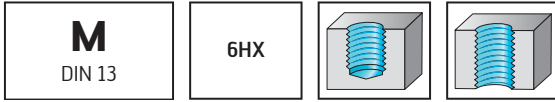
Hauptanwendung

weitere Anwendung

# HSS-E-PM Maschinen-Gewindeformer TC420 Supreme



- Für langspanende Werkstoffe



P	M	K	N	S	H	O
●	●	●	●	●		

WW60AD

**~DIN376 XL**

Bezeichnung	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□ mm	l <sub>g</sub> mm	N	WW60AD
TC420-M3-CH-	M 3	0,5	125	6	18	3,5	2,7	6	4	✱
TC420-M4-CH-	M 4	0,7	125	7	21	4,5	3,4	6	5	✱
TC420-M5-CH-	M 5	0,8	140	8	25	6	4,9	8	5	✱
TC420-M6-CH-	M 6	1	160	10	30	6	4,9	8	5	✱

Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC420-M3-CH-WW60AD

B3

**~DIN376 XL**

Bezeichnung	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□ mm	l <sub>g</sub> mm	N	WW60AD
TC420-M8-LH-	M 8	1,25	180	18	157	6	4,9	8	5	✱
TC420-M10-LH-	M 10	1,5	200	20	177	7	5,5	8	6	✱
TC420-M12-LH-	M 12	1,75	220	23	193	9	7	10	6	✱
TC420-M16-LH-	M 16	2	220	25	178	12	9	12	6	✱

Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC420-M8-LH-WW60AD

# HSS-E-PM Maschinen-Gewindeformer TC420 Supreme



- Für langspanende Werkstoffe

≤  
3,5×DN

C=2-3

36HRC  
1200  
-200  
N/mm²

**M**  
DIN 13

**6HX**

	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●	●	●	●	●		
WW60BA	●	●	●	●	●		

DIN 2174											WW60AD	WW60BA
Bezeichnung	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	mm	l <sub>g</sub> mm	N		WW60AD	WW60BA
TC420-M5-C2-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5		✖	✖
TC420-M6-C2-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5		✖	✖
TC420-M8-C2-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5		✖	✖
TC420-M10-C2-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6		✖	✖

Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC420-M5-C2-WW60AD

DIN 2174											WW60AD	WW60BA
Bezeichnung	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	mm	l <sub>g</sub> mm	N		WW60AD	WW60BA
TC420-M12-L2-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6		✖	✖
TC420-M14-L2-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6		✖	✖
TC420-M16-L2-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6		✖	✖
TC420-M20-L2-	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	7		✖	✖

Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC420-M12-L2-WW60AD

B3

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für

😊  
gute

😐  
mittlere

😞  
ungünstige

Bearbeitungsbedingungen

●● Hauptanwendung

● weitere Anwendung

# HSS-E-PM Maschinen-Gewindeformer TC420 Supreme



$\leq 3,5 \times DN$      E=1,5-2     36HRC  
     1200-200 N/mm<sup>2</sup>

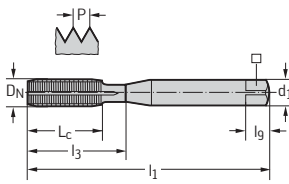
- Für langspanende Werkstoffe

**M**  
DIN 13

**6HX**

	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●	●	●	●	●		
WW60BA	●	●	●	●	●		

## DIN 2174

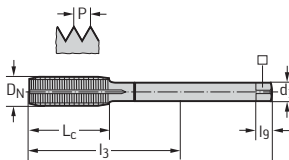


Bezeichnung	DN	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□ mm	l <sub>g</sub> mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M2-CE-	M 2	0,4	45	4	11	2,8	2,1	5	3	✱	✱
TC420-M2.5-CE-	M 2.5	0,45	50	4	14	2,8	2,1	5	3	✱	✱
TC420-M3-CE-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4	✱	✱
TC420-M3.5-CE-	M 3.5	0,6	56	7	20	4	3	6	4	✱	✱
TC420-M4-CE-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5	✱	✱
TC420-M5-CE-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	✱	✱
TC420-M6-CE-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	✱	✱
TC420-M8-CE-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	✱	✱
TC420-M10-CE-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6	✱	✱

Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC420-M2-CE-WW60AD

B3

## DIN 2174



Bezeichnung	DN	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□ mm	l <sub>g</sub> mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M12-LE-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6	✱	✱
TC420-M14-LE-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6	✱	✱
TC420-M16-LE-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6	✱	✱

Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC420-M12-LE-WW60AD



# HSS-E-PM Maschinen-Gewindeformer TC420 Supreme



– Für langspanende Werkstoffe

$\leq 3,5 \times DN$

$C=2-3$

36HRC
1200
-200
N/mm <sup>2</sup>

**M**  
DIN 13

**6GX**

	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●	●	●	●	●	●	●
WW60BA	●	●	●	●	●	●	●

DIN 2174											WW60AD	WW60BA
Bezeichnung	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	mm	l <sub>g</sub> mm	N		WW60AD	WW60BA
TC420-M2-E6-	M 2	0,4	45	4	11	2,8	2,1	5	3		✘	✘
TC420-M2.5-E6-	M 2.5	0,45	50	4	14	2,8	2,1	5	3		✘	✘
TC420-M3-E6-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4		✘	✘
TC420-M3.5-E6-	M 3.5	0,6	56	7	20	4	3	6	4		✘	✘
TC420-M4-E6-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5		✘	✘
TC420-M5-E6-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5		✘	✘
TC420-M6-E6-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5		✘	✘
TC420-M8-E6-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5		✘	✘
TC420-M10-E6-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6		✘	✘

Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC420-M2-E6-WW60AD

DIN 2174											WW60AD	WW60BA
Bezeichnung	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	mm	l <sub>g</sub> mm	N		WW60AD	WW60BA
TC420-M12-N6-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6		✘	
TC420-M14-N6-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6		✘	
TC420-M16-N6-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6		✘	

Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC420-M12-N6-WW60AD

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für

😊  
gute

😐  
mittlere

😞  
ungünstige

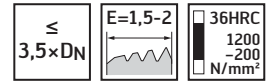
Bearbeitungsbedingungen

●● Hauptanwendung

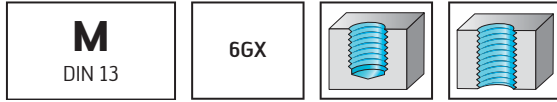
● weitere Anwendung

B3

# HSS-E-PM Maschinen-Gewindeformer TC420 Supreme

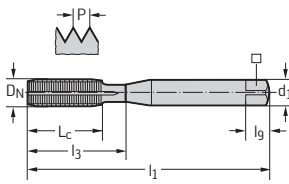


– Für langspanende Werkstoffe



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●	●	●	●	●		
WW60BA	●	●	●	●	●		

## DIN 2174

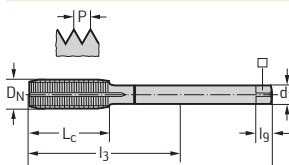


Bezeichnung	DN	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□ mm	l <sub>g</sub> mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M2-EE-	M 2	0,4	45	4	11	2,8	2,1	5	3	✖	✖
TC420-M2.5-EE-	M 2.5	0,45	50	4	14	2,8	2,1	5	3	✖	✖
TC420-M3-EE-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4	✖	✖
TC420-M4-EE-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5	✖	✖
TC420-M5-EE-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	✖	✖
TC420-M6-EE-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	✖	✖
TC420-M8-EE-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	✖	✖
TC420-M10-EE-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6	✖	✖

Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC420-M2-EE-WW60AD

B3

## DIN 2174



Bezeichnung	DN	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□ mm	l <sub>g</sub> mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M12-NE-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6	✖	
TC420-M14-NE-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6	✖	
TC420-M16-NE-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6	✖	

Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC420-M12-NE-WW60AD

# HSS-E-PM Maschinen-Gewindeformer TC430 Supreme



– Für langspanende Werkstoffe

≤  
3,5×DN

C=2-3

36HRC  
1200  
-200  
N/mm<sup>2</sup>

**M**  
DIN 13

**6HX**

	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●	●	●	●			
WW60EL	●	●	●	●			

DIN 2174											WW60AD	WW60EL
Bezeichnung	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□ mm	l <sub>g</sub> mm	N		WW60AD	WW60EL
TC430-M3-C6-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4			☠
TC430-M4-C6-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5			☠
TC430-M5-C6-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5			☠
TC430-M6-C6-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5			☠
TC430-M8-C6-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6		☠	☠
TC430-M10-C6-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7		☠	☠

Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC430-M8-C6-WW60AD

DIN 2174											WW60AD	WW60EL
Bezeichnung	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□ mm	l <sub>g</sub> mm	N		WW60AD	WW60EL
TC430-M12-L6-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	8		☠	☠
TC430-M16-L6-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	8		☠	☠

Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC430-M12-L6-WW60AD

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für

😊  
gute  
Bearbeitungsbedingungen

😐  
mittlere  
Bearbeitungsbedingungen

😞  
ungünstige  
Bearbeitungsbedingungen

●● Hauptanwendung

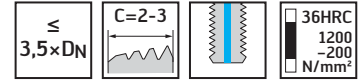
● weitere Anwendung

B3

# HSS-E-PM Maschinen-Gewindeformer TC430 Supreme



- Für langspanende Werkstoffe



P	M	K	N	S	H	O
●	●	●	●			

WW60AD

DIN 2174											WW60AD
Bezeichnung	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□ mm	l <sub>g</sub> mm	N		
TC430-M8-C1-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6	☞	
TC430-M10-C1-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7	☞	

Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC430-M8-C1-WW60AD

B3

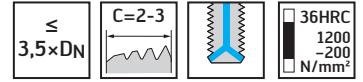
DIN 2174											WW60AD
Bezeichnung	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□ mm	l <sub>g</sub> mm	N		
TC430-M12-L1-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	8	☞	
TC430-M16-L1-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	8	☞	

Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC430-M12-L1-WW60AD

# HSS-E-PM Maschinen-Gewindeformer TC430 Supreme



– Für langspanende Werkstoffe



P	M	K	N	S	H	O
●	●	●	●			

DIN 2174		Bezeichnung	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	mm	l <sub>g</sub> mm	N	WW60AD
		TC430-M8-C2-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6	☞
		TC430-M10-C2-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7	☞

Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC430-M8-C2-WW60AD

DIN 2174		Bezeichnung	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	mm	l <sub>g</sub> mm	N	WW60AD
		TC430-M12-L2-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	8	☞
		TC430-M16-L2-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	8	☞

Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC430-M12-L2-WW60AD

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für

☺  
gute

☹  
mittlere

☹  
ungünstige

Bearbeitungsbedingungen

●●  
Haupt-  
anwendung

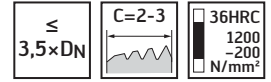
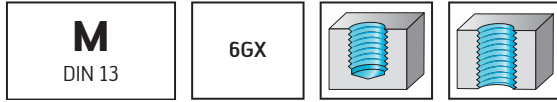
●  
weitere  
Anwendung

B3

# HSS-E-PM Maschinen-Gewindeformer TC430 Supreme

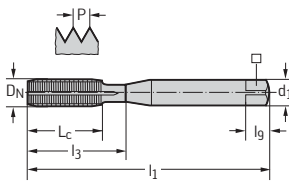


- Für langspanende Werkstoffe



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●	●	●	●			

## DIN 2174

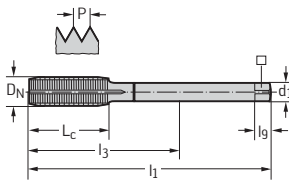


Bezeichnung	DN	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	mm	l <sub>g</sub> mm	N	WW60AD
TC430-M8-E6-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6	☞
TC430-M10-E6-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7	☞

Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC430-M8-E6-WW60AD

B3

## DIN 2174



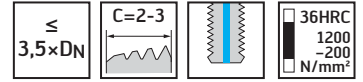
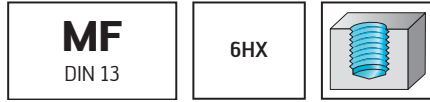
Bezeichnung	DN	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	mm	l <sub>g</sub> mm	N	WW60AD
TC430-M12-N6-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	8	☞
TC430-M16-N6-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	8	☞

Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC430-M12-N6-WW60AD

# HSS-E-PM Maschinen-Gewindeformer TC420 Supreme



- Für langspanende Werkstoffe



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●	●	●	●	●		

DIN 2174		Bezeichnung	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□ mm	l <sub>g</sub> mm	N	WW60AD
		TC420-M8X1-L1-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	5	☠
		TC420-M10X1-L1-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	6	☠
		TC420-M12X1-L1-	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	6	☠
		TC420-M12X1.5-L1-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	6	☠
		TC420-M14X1.5-L1-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	6	☠

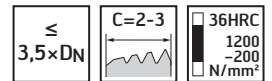
Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC420-M8X1-L1-WW60AD

B3

# HSS-E-PM Maschinen-Gewindeformer TC420 Supreme



- Für langspanende Werkstoffe



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●	●	●	●	●		
WW60BA	●	●	●	●	●		

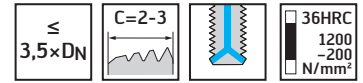
DIN 2174		Bezeichnung	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□ mm	l <sub>g</sub> mm	N	WW60AD	WW60BA
		TC420-M8X1-L6-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	5	☠	☠
		TC420-M10X1-L6-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	6	☠	☠
		TC420-M12X1-L6-	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	6	☠	☠
		TC420-M12X1.5-L6-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	6	☠	☠
		TC420-M14X1-L6-	MF 14x1	1	100	15	71	11	9	12	6	☠	☠
		TC420-M14X1.25-L6-	MF 14x1.25	1,25	100	15	71	11	9	12	6	☠	☠
		TC420-M14X1.5-L6-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	6	☠	☠
		TC420-M16X1.5-L6-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	6	☠	☠

Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC420-M8X1-L6-WW60AD

## HSS-E-PM Maschinen-Gewindeformer TC420 Supreme



– Für langspanende Werkstoffe



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●	●	●	●	●		
WW60BA	●	●	●	●	●		

DIN 2174												WW60AD	WW60BA
Bezeichnung	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□ mm	l <sub>g</sub> mm	N			WW60AD	WW60BA
TC420-M8X1-L2-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	5			✘	✘
TC420-M10X1-L2-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	6			✘	✘
TC420-M12X1-L2-	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	6			✘	✘
TC420-M12X1.5-L2-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	6			✘	✘
TC420-M14X1.5-L2-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	6			✘	✘
TC420-M16X1.5-L2-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	6			✘	✘

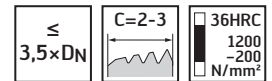
Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC420-M8X1-L2-WW60AD

B3

## HSS-E-PM Maschinen-Gewindeformer TC420 Supreme



– Für langspanende Werkstoffe



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●	●	●	●	●		
WW60BA	●	●	●	●	●		

DIN 2174												WW60AD	WW60BA
Bezeichnung	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□ mm	l <sub>g</sub> mm	N			WW60AD	WW60BA
TC420-M8X1-N6-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	5			✘	✘
TC420-M10X1-N6-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	6			✘	✘
TC420-M12X1-N6-	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	6			✘	✘
TC420-M12X1.5-N6-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	6			✘	✘
TC420-M14X1.5-N6-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	6			✘	✘
TC420-M16X1.5-N6-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	6			✘	✘

Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC420-M8X1-N6-WW60AD

✘ ✘ ✘ / ★ Neu im Programm



# HSS-E-PM Maschinen-Gewindeformer TC430 Supreme



- Für langspanende Werkstoffe

$\leq 3,5 \times DN$   $C=2-3$  36HRC  
1200  
-200  
N/mm<sup>2</sup>

**MF**  
DIN 13

**6HX**

	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●	●	●	●			
WW60EL	●	●	●	●			

DIN 2174	Bezeichnung	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□ mm	l <sub>g</sub> mm	N	WW60AD	WW60EL
	TC430-M8X1-L6-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	6		
	TC430-M10X1-L6-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	7		
	TC430-M10X1.25-L6-	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	7		
	TC430-M12X1-L6-	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	8		
	TC430-M12X1.25-L6-	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	8		
	TC430-M12X1.5-L6-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	8		
	TC430-M14X1.5-L6-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	8		
	TC430-M16X1.5-L6-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	8		

Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC430-M8X1-L6-WW60AD

B3

# HSS-E-PM Maschinen-Gewindeformer TC430 Supreme



- Für langspanende Werkstoffe

$\leq 3,5 \times DN$   $C=2-3$  36HRC  
1200  
-200  
N/mm<sup>2</sup>

**MF**  
DIN 13

**6HX**

	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●	●	●	●			

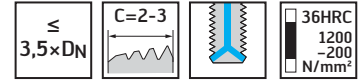
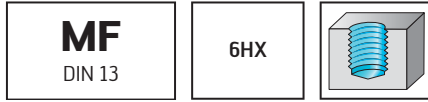
DIN 2174	Bezeichnung	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□ mm	l <sub>g</sub> mm	N	WW60AD
	TC430-M8X1-L1-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	6	
	TC430-M10X1-L1-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	7	
	TC430-M10X1.25-L1-	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	7	
	TC430-M12X1-L1-	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	8	
	TC430-M12X1.25-L1-	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	8	
	TC430-M12X1.5-L1-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	8	
	TC430-M14X1.5-L1-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	8	
	TC430-M16X1.5-L1-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	8	

Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC430-M8X1-L1-WW60AD

# HSS-E-PM Maschinen-Gewindeformer TC430 Supreme



- Für langspanende Werkstoffe



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●	●	●	●			

DIN 2174											WW60AD
Bezeichnung	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□ mm	l <sub>g</sub> mm	N		
TC430-M8X1-L2-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	6	★	
TC430-M10X1-L2-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	7	★	
TC430-M10X1.25-L2-	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	7	★	
TC430-M12X1-L2-	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	8	★	
TC430-M12X1.25-L2-	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	8	★	
TC430-M12X1.5-L2-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	8	★	
TC430-M14X1.5-L2-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	8	★	
TC430-M16X1.5-L2-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	8	★	

Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC430-M8X1-L2-WW60AD

B3

## Bezeichnungsschlüssel für Wendeschneidplatten-Gewindefräser

Werkzeug:

T	2	7	11	-	29	-	W	32	-	3	-	09	-	3	-	24
1	2	3	4	5	6		7	8		9		10		11		12

<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>	<b>5</b>	<b>6</b>
Werkzeuggruppe	Generation	Werkzeugart	Werkzeugtyp	1. Trennzeichen	Schneiddurchmesser
T Gewinden		7 Wendeschneidplatten-Gewindefräser	<b>11</b> Universell mit Dreikantplatte 2,0 × D <sub>N</sub> <b>12</b> Universell mit Dreikantplatte 2,5 × D <sub>N</sub> <b>13</b> Universell mit Dreikantplatte 3,0 × D <sub>N</sub> / modular	- Metrisch . Inch	

<b>7</b>	<b>8</b>	<b>9</b>	<b>10</b>	<b>11</b>	<b>12</b>
Aufnahmetyp	Aufnahmegröße	Zähnezahl	Plattengröße	Schneidreihenanzahl	Schneidreihenabstand
W Weldonschaft C Walter Capto™					

Wendeschneidplatte:

P26300	-	09	02	-	D	6	7	W	SM	37	S
1		2	3		4	5	6	Walter	7	8	9

<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>	<b>5</b>	<b>6</b>
Familie	Plattengröße	Plattenradius	Spanmulde	Schneidkante	Freiflächenausbildung
26300 Gewindefrässplatte Dreikant, positiv	06 09 11 14	01 = 0,1 mm 02 = 0,2 mm 04 = 0,4 mm	D = 10°	6	1 7

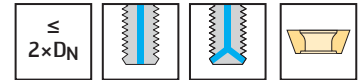
<b>7</b>	<b>8</b>	<b>9</b>
Anwendung	ISO-Anwendungsbereich	Generation
SM Universeller Einsatz in ISO-Werkstoffen P, M, K, S und H	Verschleißfestigkeit 37 Zähigkeit Schneidstoffe für: 7 Gewindefräsen	S Tiger-tec® Silver

B4

# Wendeschneidplatten-Gewindefräser

**T2711** mm


- Radiuskorrekturwerte: siehe technischer Anhang
- D67-Geometrie: maximale Standmenge / D61-Geometrie: beste Laufruhe



	P	M	K	N	S	H	O
T2711	●	●	●	●	●	●	●

## Werkzeug

	Bezeichnung	$D_N$	$P_{max}$ mm	$D_c$ mm	$l_{21}$ mm	$l_3$ mm	$l_1$ mm	$d_1$ mm	Z	Anz WSP	Type
Schaft DIN 1835 B 	T2711-19-W20-3-06-2-24	M 24	3,00	19	24	51	110	20	3	6	P26300-06 ..
	T2711-24-W25-3-09-2-31.5	M 30	3,50	24	31,5	64,5	132	25	3	6	P26300-09 ..
	T2711-52-W40-4-14-2-60	M 64	6,00	52	60	135	217	40	4	8	P26300-14 ..
Schaft DIN 1835 B 	T2711-29-W32-3-09-3-24	M 36	4,00	29	24	76,5	149	32	3	9	P26300-09 ..
	T2711-35-W32-3-11-3-27	M 42	4,50	35	27	89,5	160	32	3	9	P26300-11 ..
	T2711-40-W40-3-14-3-30	M 48	5,00	40	30	103	187	40	3	9	P26300-14 ..
	T2711-44-W40-3-14-3-33	M 56	5,50	44	33	119	202	40	3	9	

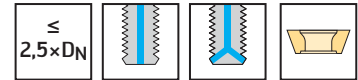
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten



# Wendeschneidplatten-Gewindefräser

 T2712 


- Radiuskorrekturwerte: siehe technischer Anhang
- D67-Geometrie: maximale Standmenge / D61-Geometrie: beste Laufruhe



	P	M	K	N	S	H	O
T2712	●	●	●	●	●		●

## Werkzeug

	Bezeichnung	$D_N$	$P_{max}$ mm	$P_{max}$ G/Zoll	$D_c$ mm	$l_{z1}$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$l_1$ mm	$d_1$ mm	Z	Anz WSP	Type
Schaft DIN 1835 B 	T2712-24-W25-3-09-2-31.5	M 30	3,50	-	24	31,5	63	79,5	147	25	3	6	P26300-09 ..
	T2712-29-W32-3-09-2-36	M 36	4,00	-	29	36	72	94,5	167	32	3	6	P26300-11 ..
	T2712-35-W32-3-11-2-40.5	M 42	4,50	-	35	40,5	81	110,5	180	32	3	6	P26300-11 ..
	T2712-40-W40-3-14-2-50	M 48	5,00	-	40	50	100	127	211	40	3	6	P26300-14 ..
Schaft DIN 1835 B 	★ T2712-19-W20-3-06	M24	3,00	8	19	-	-	63	123	20	3	3	P26300-06 ..
	★ T2712-24-W25-3-09	M30	3,50	7	24	-	-	79,5	148	25	3	3	P26300-09 ..
	★ T2712-29-W32-3-09	M36	4,00	6	29	-	-	94,5	167	32	3	3	P26300-11 ..
	★ T2712-35-W32-3-11	M42	4,50	6	35	-	-	110,5	181	32	3	3	P26300-11 ..
	★ T2712-40-W40-3-14	M48	5,00	5	40	-	-	127	211	40	3	3	P26300-14 ..
	★ T2712-44-W40-3-14	M56	5,50	5	44	-	-	147	230	40	3	3	P26300-14 ..
	★ T2712-52-W40-4-14	M64	6,00	4	52	-	-	167	249	40	4	4	P26300-14 ..

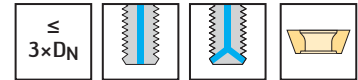
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten



# Wendeschneidplatten-Gewindefräser

**T2713** 


- Radiuskorrekturwerte: siehe technischer Anhang
- D67-Geometrie: maximale Standmenge / D61-Geometrie: beste Laufruhe



	P	M	K	N	S	H	O
T2713	●	●	●	●	●		●

## Werkzeug

	Bezeichnung	D <sub>N</sub>	P <sub>max</sub> mm	P <sub>max</sub> G/Zoll	D <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	Anz WSP	Type
Schaft DIN 1835 B 	★ T2713-19-W20-3-06	M24	3,00	8	19	75	135	20	3	3	P26300-06 ..
	★ T2713-24-W25-3-09	M30	3,50	7	24	94,5	163	25	3	3	P26300-09 ..
	★ T2713-29-W32-3-09	M36	4,00	6	29	112,5	185	32	3	3	P26300-11 ..
	★ T2713-35-W32-3-11	M42	4,50	6	35	131,5	202	32	3	3	P26300-11 ..
	★ T2713-40-W40-3-14	M48	5,00	5	40	151	235	40	3	3	P26300-14 ..
	★ T2713-44-W40-3-14	M56	5,50	5	44	175	258	40	3	3	P26300-14 ..
	★ T2713-52-W40-4-14	M64	6,00	4	52	199	281	40	4	4	P26300-14 ..
Walter Capto™ nach ISO 26623 	★ T2713-60-C5-4-14	M72	6,00	4	60	115	152	50	4	4	P26300-14 ..
	★ T2713-73-C6-5-14	M85	6,00	4	73	125	170	63	5	5	P26300-14 ..

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten



### Einbauteile

	D <sub>c</sub> [mm]	19	24–29	35	40–73
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2147 (Torx 6IP) 0,6 Nm	FS2111 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS2061 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS1457 (Torx 9IP) 2,0 Nm
	Kühlmittelschraube Anzugsdrehmoment	FS2147 (Torx 6IP) 0,6 Nm	FS2111 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS2061 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS1457 (Torx 9IP) 2,0 Nm

### Zubehör

	D <sub>c</sub> [mm]	19	24–35	40–73
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2001 0,4–1,2 Nm	FS2001 0,4–1,2 Nm	FS2003 1,5–5,0 Nm
	Wechselklinge	FS2085 (Torx 6IP)	FS2011 (Torx 7IP)	FS2013 (Torx 9IP)
	Schraubendreher für Wendeplatte	FS2086 (Torx 6IP)	FS2088 (Torx 7IP)	FS1484 (Torx 9IP)

### Gewindefräsplatten P26300

Bezeichnung	Größe	r mm	Steigung P mm	Steigung P G/Zoll	l mm	Anzahl Schneidkanten	P	M	K	N	S	H	O															
							HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	WSM37S	WSM37S	WSM37S	WSM37S	WSM37S	WSM37S									
	P26300-0601-D67	6	0,1	1,50–2,50	18–10	6,73	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC															
	P26300-0602-D67	6	0,2	3,00	8	6,58	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC															
	P26300-0901-D67	9	0,1	1,50–2,50	18–10	9,48	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC															
	P26300-0902-D67	9	0,2	3,00–4,00	8–6	9,34	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC															
	P26300-1102-D67	11	0,2	3,00–4,50	8–6	10,71	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC															
	P26300-1401-D67	14	0,1	1,50–2,50	18–10	13,87	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC															
	P26300-1402-D67		0,2	3,00–4,50	8–6	13,72	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC															
	P26300-1404-D67		0,4	5,00–6,00	5–4	13,43	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC															
	P26300-0601-D61	6	0,1	1,50–2,50	18–10	6,73	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC															
	P26300-0602-D61		0,2	3,00	8	6,58	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC															
	P26300-0901-D61	9	0,1	1,50–2,50	18–10	9,48	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC															
	P26300-0902-D61		0,2	3,00–4,00	8–6	9,34	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC															
	P26300-1101-D61	11	0,1	1,50–2,50	18–10	10,85	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC															
	P26300-1102-D61		0,2	3,00–4,50	8–6	10,71	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC															
	P26300-1401-D61	14	0,1	1,50–2,50	18–10	13,87	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC															
	P26300-1402-D61		0,2	3,00–4,50	8–6	13,72	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC															
P26300-1404-D61	0,4		5,00–6,00	5–4	13,43	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC																

HC = beschichtetes Hartmetall

### Werkzeugauswahl

Metrische Gewinde			Regelgewinde						Feingewinde										
Familie	Bezeichnung Körper	l <sub>3</sub> [mm]	M24 / M27	M30 / M33	M36 / M39	M42 / M45	M48 / M52	M56 / M59	M64 / M68	D <sub>N</sub> [mm]	P [mm]								
			1,5–2,5	3	3,5	4	4,5	5	5,5		6								
T2713	T2713-19-W20-3-06	75	0602							≥ 24	0601	0602							
	T2713-24-W25-3-09	94,5		0902						≥ 30	0901	0902							
	T2713-29-W32-3-09	112,5			0902					≥ 36	0901	0902							
	T2713-35-W32-3-11	131,5				1102				≥ 42	1101	1102							
	T2713-40-W40-3-14	151					1404			≥ 48	1401	1402			1404				
	T2713-44-W40-3-14	175						1404		≥ 56	1401	1402			1404				
	T2713-52-W40-4-14	199							1404	≥ 64	1401	1402			1404				
	T2713-60-C5-4-14	115								≥ 72	1401	1402			1404				
	T2713-73-C6-5-14	125								≥ 85	1401	1402			1404				

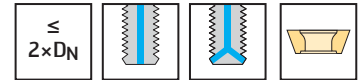
Beispiel: Mit dem Körper T2713-29-W32-3-09 sowie der Wendeschneidplatte der Grose 09 und dem Radius 0,2 mm (0902 -> P26300-0902..) kann ein M36- oder M39-Gewinde hergestellt werden. Weiterhin können mit dieser Körper-/Wendeschneidplatten-Kombination Feingewinde mit der Steigung 3 bis 4 mm hergestellt werden, wenn der Nenndurchmesser ≥ 36 mm ist.

B4

# Wendeschneidplatten-Gewindefräser

**T2711** mm


- Radiuskorrekturwerte: siehe technischer Anhang
- D67-Geometrie: maximale Standmenge / D61-Geometrie: beste Laufruhe



	P	M	K	N	S	H	O
T2711	●	●	●	●	●	●	●

Werkzeug		Bezeichnung	D <sub>N</sub>	P <sub>max</sub> G/Zoll	D <sub>c</sub> mm	l <sub>21</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	Anz WSP	Type
Schaft DIN 1835 B 		T2711-20-W20-3-06-2-25.4	UNC 1	8	20	25,4	53,9	113	20	3	6	P26300-06 ..
		T2711-26-W25-3-09-2-32.7	UNC 1.1/4	7	26	32,66	68	135	25	3	6	P26300-09 ..
Schaft DIN 1835 B 		T2711-31-W32-3-09-3-25.4	UNC 1.1/2	6	31	25,4	80,7	153	32	3	9	P26300-09 ..

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

B4

### Einbauteile

D <sub>c</sub> [mm]	20	26-31
 Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2147 (Torx 6IP) 0,6 Nm	FS2111 (Torx 7IP) 0,9 Nm
	FS2147 (Torx 6IP) 0,6 Nm	FS2111 (Torx 7IP) 0,9 Nm

### Zubehör

D <sub>c</sub> [mm]	20	26-31
 Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2001 0,4-1,2 Nm	FS2001 0,4-1,2 Nm
	FS2085 (Torx 6IP)	FS2011 (Torx 7IP)
 Schraubendreher für Wendeplatte	FS2086 (Torx 6IP)	FS2088 (Torx 7IP)

### Gewindefräsplatten P26300

Bezeichnung	Größe	r mm	Steigung P mm	Steigung P G/Zoll	l mm	Anzahl Schneidkanten	P	M	K	N	S	H	O						
							HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	WSM37S	WSM37S	WSM37S	WSM37S	WSM37S	WSM37S
 P26300-0601-D67 P26300-0602-D67 P26300-0901-D67 P26300-0902-D67 P26300-1102-D67 P26300-1401-D67 P26300-1402-D67 P26300-1404-D67	6	0,1	1,50-2,50	18-10	6,73	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC						
		0,2	3,00	8	6,58	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC					
	9	0,1	1,50-2,50	18-10	9,48	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC					
		0,2	3,00-4,00	8-6	9,34	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC					
	11	0,2	3,00-4,50	8-6	10,71	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC					
	14	0,1	1,50-2,50	18-10	13,87	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC					
0,2		3,00-4,50	8-6	13,72	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC						
0,4		5,00-6,00	5-4	13,43	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC						
 P26300-0601-D61 P26300-0602-D61 P26300-0901-D61 P26300-0902-D61 P26300-1101-D61 P26300-1102-D61 P26300-1401-D61 P26300-1402-D61 P26300-1404-D61	6	0,1	1,50-2,50	18-10	6,73	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC						
		0,2	3,00	8	6,58	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC					
	9	0,1	1,50-2,50	18-10	9,48	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC					
		0,2	3,00-4,00	8-6	9,34	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC					
	11	0,1	1,50-2,50	18-10	10,85	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC					
		0,2	3,00-4,50	8-6	10,71	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC					
	14	0,1	1,50-2,50	18-10	13,87	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC					
		0,2	3,00-4,50	8-6	13,72	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC					
		0,4	5,00-6,00	5-4	13,43	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC					

HC = beschichtetes Hartmetall

B4

### Werkzeugauswahl

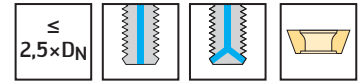
Familie	Bezeichnung Körper	l <sub>3</sub> [mm]	UNC			UNF					D <sub>N</sub>	UN					
			1"	1 1/4"	1 1/2"	1"	1 1/8"	1 1/4"	1 3/8"	1 1/2"		G/Zoll					
												18*	16	14	12	8	6
T2711	T2711-20-W20-3-06-2-25.4	53,9	0602			0601	0601	0601	0601	0601	≥ 1,00"	0601	0601	0601	0601	0602	
	T2711-26-W25-3-09-2-32.7	68		0902							≥ 1,25"			0901			
	T2711-31-W32-3-09-3-25.4	80,7			0902					0901	≥ 1,50"	0901	0901	0901	0901	0902	0902

Beispiel: Mit dem Körper T2711-31-W32-3-09-3-25.4 sowie der Wendeschneidplatte der Größe 09 und dem Radius 0,2 mm (0902 -> P26300-0902...) kann ein UNC 1 1/2"-Gewinde hergestellt werden. Weiterhin können mit dieser Körper-/Wendeschneidplatten-Kombination UN-Gewinde mit 8 und 6 TPI hergestellt werden, wenn deren Nenndurchmesser ≥ 1,5" ist. \* = UNEF

# Wendeschneidplatten-Gewindefräser

 T2712 


- Radiuskorrekturwerte: siehe technischer Anhang
- D67-Geometrie: maximale Standmenge / D61-Geometrie: beste Laufruhe



	P	M	K	N	S	H	O
T2712	●	●	●	●	●		●

Werkzeug		Bezeichnung	D <sub>N</sub>	P <sub>max</sub> G/Zoll	P <sub>max</sub> mm	D <sub>c</sub> mm	l <sub>21</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	Anz WSP	Type
Schaft DIN 1835 B		★ T2712-26-W25-3-09-2-32.7	UNC 1 1/4	7	-	26	32,66	65,32	84	151	25	3	6	P26300-09 ..
		★ T2712-31-W32-3-09-2-38.1	UNC 1 1/2	6	-	31	38,1	76,2	99,8	172	32	3	6	
Schaft DIN 1835 B		★ T2712-19-W20-3-06	1,00"	8	3,00	19	-	-	63	123	20	3	3	P26300-06 ..
		★ T2712-24-W25-3-09	1,25"	7	3,50	24	-	-	79,5	148	25	3	3	P26300-09 ..
		★ T2712-29-W32-3-09	1,50"	6	4,00	29	-	-	94,5	167	32	3	3	P26300-11 ..
		★ T2712-35-W32-3-11	1,75"	6	4,50	35	-	-	110,5	181	32	3	3	
		★ T2712-40-W40-3-14	2,00"	5	5,00	40	-	-	127	211	40	3	3	
		★ T2712-44-W40-3-14	2,25"	5	5,50	44	-	-	147	230	40	3	3	P26300-14 ..
		★ T2712-52-W40-4-14	2,75"	4	6,00	52	-	-	167	249	40	4	4	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

B4

**Einbauteile**

D <sub>c</sub> [mm]	19	24-31	35	40-52	
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2147 (Torx 6IP) 0,6 Nm	FS2111 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS2061 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS1457 (Torx 9IP) 2,0 Nm
	Kühlmittelschraube Anzugsdrehmoment	FS2147 (Torx 6IP) 0,6 Nm	FS2111 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS2061 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS1457 (Torx 9IP) 2,0 Nm

**Zubehör**

D <sub>c</sub> [mm]	19	24-31	40-52	
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2001 0,4-1,2 Nm	FS2001 0,4-1,2 Nm	FS2003 1,5-5,0 Nm
	Wechselklinge	FS2085 (Torx 6IP)	FS2011 (Torx 7IP)	FS2013 (Torx 9IP)
	Schraubendreher für Wendeplatte	FS2086 (Torx 6IP)	FS2088 (Torx 7IP)	FS1484 (Torx 9IP)

**Gewindefräsplatten P26300**

Bezeichnung	Größe	r mm	Steigung P mm	Steigung P G/Zoll	l mm	Anzahl Schneidkanten	P	M	K	N	S	H	O				
							HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	WSM37S	WSM37S	WSM37S	WSM37S
	6	0,1	1,50-2,50	18-10	6,73	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
		0,2	3,00	8	6,58	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
	9	0,1	1,50-2,50	18-10	9,48	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
		0,2	3,00-4,00	8-6	9,34	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
	11	0,1	1,50-2,50	18-10	10,71	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
		0,2	3,00-4,50	8-6	10,71	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
	14	0,1	1,50-2,50	18-10	13,87	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
		0,2	3,00-4,50	8-6	13,72	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
0,4	5,00-6,00	5-4	13,43	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC						
	6	0,1	1,50-2,50	18-10	6,73	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
		0,2	3,00	8	6,58	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
	9	0,1	1,50-2,50	18-10	9,48	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
		0,2	3,00-4,00	8-6	9,34	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
	11	0,1	1,50-2,50	18-10	10,85	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
		0,2	3,00-4,50	8-6	10,71	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
	14	0,1	1,50-2,50	18-10	13,87	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
		0,2	3,00-4,50	8-6	13,72	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
0,4	5,00-6,00	5-4	13,43	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC						

HC = beschichtetes Hartmetall

**Werkzeugauswahl**

Familie	Bezeichnung Körper	l <sub>3</sub> [mm]	UNC				UNF					UN						
			1"	1 1/4"	1 1/2"	2 1/4" ≥ 2 3/4"	1"	1 1/8"	1 1/4"	1 3/8"	1 1/2"	D <sub>N</sub>	G/Zoll					
T2712	T2712-26-W25-3-09-2-32.7	83,88		0902								≥ 1,25"						
	T2712-31-W32-3-09-2-38.1	99,75			0902						0901	≥ 1,50"	0901*	0902	0902			
T2712	T2712-19-W20-3-06	63	0602					0601	0601	0601	0601	0601	≥ 1,00"	0601	0602			
	T2712-24-W25-3-09	79,5		0902				0901	0901	0901	0901	≥ 1,25"	0901	0902				
	T2712-29-W32-3-09	94,5			0902					0901	0901	≥ 1,50"	0901	0902				
	T2712-35-W32-3-11	110,5										≥ 1,75"	1101	1102				
	T2712-40-W40-3-14	127										≥ 2,00"	1401	1402	1404			
	T2712-44-W40-3-14	147				1404						≥ 2,25"	1401	1402	1404			
	T2712-52-W40-4-14	167					1404					≥ 2,75"	1401	1402	1404			

Beispiel: Mit dem Körper T2712-31-W32-3-09-2-38.1 sowie der Wendschneidplatte der Größe 09 und dem Radius 0,2 mm (0902 -> P26300-0902...) kann ein UNC 1 1/2"-Gewinde hergestellt werden. Weiterhin können mit dieser Körper-/Wendschneidplatten-Kombination UN-Gewinde mit 8 und 6 TPI hergestellt werden, wenn deren Nenndurchmesser ≥ 1,5" ist.

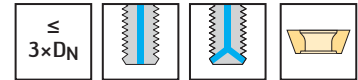
\* Ausnahmen: 13 / 11,5 und 11 TPI können nicht bearbeitet werden!

B4

# Wendeschneidplatten-Gewindefräser

**T2713** mm


- Radiuskorrekturwerte: siehe technischer Anhang
- D67-Geometrie: maximale Standmenge / D61-Geometrie: beste Laufruhe



	P	M	K	N	S	H	O
T2713	●	●	●	●	●		●

## Werkzeug

	Bezeichnung	D <sub>N</sub>	P <sub>max</sub> G/Zoll	P <sub>max</sub> mm	D <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	Anz WSP	Type
Schaft DIN 1835 B 	★ T2713-19-W20-3-06	1,00"	8	3,00	19	75	135	20	3	3	P26300-06 ..
	★ T2713-24-W25-3-09	1,25"	7	3,50	24	94,5	163	25	3	3	P26300-09 ..
	★ T2713-29-W32-3-09	1,50"	6	4,00	29	112,5	185	32	3	3	P26300-11 ..
	★ T2713-35-W32-3-11	1,75"	6	4,50	35	131,5	202	32	3	3	P26300-11 ..
	★ T2713-40-W40-3-14	2,00"	5	5,00	40	151	235	40	3	3	P26300-14 ..
	★ T2713-44-W40-3-14	2,25"	5	5,50	44	175	258	40	3	3	P26300-14 ..
	★ T2713-52-W40-4-14	2,75"	4	6,00	52	199	281	40	4	4	P26300-14 ..
Walter Capto™ nach ISO 26623 	★ T2713-60-C5-4-14	3,00"	4	6,00	60	115	152	50	4	4	P26300-14 ..
	★ T2713-73-C6-5-14	3,50"	4	6,00	73	125	170	63	5	5	P26300-14 ..

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

### Einbauteile

D <sub>c</sub> [mm]	19	24-29	35	40-73
Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2147 (Torx 6IP) 0,6 Nm	FS2111 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS2061 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS1457 (Torx 9IP) 2,0 Nm
Kühlmittelschraube Anzugsdrehmoment	FS2147 (Torx 6IP) 0,6 Nm	FS2111 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS2061 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS1457 (Torx 9IP) 2,0 Nm

### Zubehör

D <sub>c</sub> [mm]	19	24-35	40-73
Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2001 0,4-1,2 Nm	FS2001 0,4-1,2 Nm	FS2003 1,5-5,0 Nm
Wechselklinge	FS2085 (Torx 6IP)	FS2011 (Torx 7IP)	FS2013 (Torx 9IP)
Schraubendreher für Wendeplatte	FS2086 (Torx 6IP)	FS2088 (Torx 7IP)	FS1484 (Torx 9IP)

### Gewindefräsplatten P26300

Bezeichnung	Größe	r mm	Steigung P mm	Steigung P G/Zoll	l mm	Anzahl Schneidkanten	P	M	K	N	S	H	O					
							HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC					
P26300-0601-D67 P26300-0602-D67 P26300-0901-D67 P26300-0902-D67 P26300-1102-D67 P26300-1401-D67 P26300-1402-D67 P26300-1404-D67	6	0,1	1,50-2,50	18-10	6,73	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC					
		0,2	3,00	8	6,58	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC					
	9	0,1	1,50-2,50	18-10	9,48	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC					
0,2		3,00-4,00	8-6	9,34	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC						
P26300-0601-D61 P26300-0602-D61 P26300-0901-D61 P26300-0902-D61 P26300-1101-D61 P26300-1102-D61 P26300-1401-D61 P26300-1402-D61 P26300-1404-D61	6	0,1	1,50-2,50	18-10	6,73	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC					
		0,2	3,00	8	6,58	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC					
	9	0,1	1,50-2,50	18-10	9,48	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC					
0,2		3,00-4,00	8-6	9,34	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC						
11	0,1	1,50-2,50	18-10	10,85	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC						
	0,2	3,00-4,50	8-6	10,71	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC						
14	0,1	1,50-2,50	18-10	13,87	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC						
	0,2	3,00-4,50	8-6	13,72	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC						
	0,4	5,00-6,00	5-4	13,43	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC						

HC = beschichtetes Hartmetall

### Werkzeugauswahl

UNC			UNF				UN												
Familie	Bezeichnung Körper	l <sub>3</sub> [mm]	1"	1 1/4"	1 1/2"	2 1/4"	2 3/4"	≥ 3"	≥ 3 1/2"	1"	1 1/8"	1 1/4"	≥ 1 3/8"	D <sub>N</sub>	G/Zoll				
			18-10	8	6	5	4,5	4											
T2713	T2713-19-W20-3-06	75	0602							0601	0601	0601	0601	≥ 1,00"	0601	0602			
	T2713-24-W25-3-09	94,5		0902							0901	0901	0901	≥ 1,25"	0901	0902			
	T2713-29-W32-3-09	112,5			0902								0901	≥ 1,50"	0901	0902			
	T2713-35-W32-3-11	131,5												≥ 1,75"	1101	1102			
	T2713-40-W40-3-14	151												≥ 2,00"	1401	1402	1404		
	T2713-44-W40-3-14	175				1404								≥ 2,25"	1401	1402	1404		
	T2713-52-C5-4-14	199					1404	1404	1404					≥ 2,75"	1401	1402	1404		
	T2713-60-C5-4-14	115						1404	1404					≥ 3,00"	1401	1402	1404		
T2713-73-C6-5-14	125							1404					≥ 3,50"	1401	1402	1404			

Beispiel: Mit dem Körper T2713-29-W32-3-09 sowie der Wendeschneidplatte der Größe 09 und dem Radius 0,2 mm (0902 -> P26300-0902...) kann ein UNC 1 1/2"-Gewinde hergestellt werden. Weiterhin können mit dieser Körper-/Wendeschneidplatten-Kombination UN-Gewinde mit 8 bis 6 TPI hergestellt werden, wenn deren Nenn Durchmesser ≥ 1,5" ist.

B4

### Einbauteile

	D <sub>c</sub> [Inch]	0,787	0,886–1,220
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2147 (Torx 6IP) 0,6 Nm	FS2111 (Torx 7IP) 0,9 Nm
	Kühlmittelschraube Anzugsdrehmoment	FS2147 (Torx 6IP) 0,6 Nm	FS2111 (Torx 7IP) 0,9 Nm

### Zubehör

	D <sub>c</sub> [Inch]	0,787	0,886–1,220
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2002 0,4–1,2 Nm	FS2002 0,4–1,2 Nm
	Wechselklinge	FS2085 (Torx 6IP)	FS2011 (Torx 7IP)
	Schraubendreher für Wendeplatte	FS2086 (Torx 6IP)	FS2088 (Torx 7IP)

### Gewindefräsplatten P26300

Bezeichnung	Größe	r mm	Steigung P mm	Steigung P G/Zoll	l mm	Anzahl Schneidkanten	P	M	K	N	S	H	O				
							HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC			
	P26300-0601-D67	0,1	1,50–2,50	18–10	6,73	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
	P26300-0602-D67	0,2	3,00	8	6,58	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
	P26300-0901-D67	0,1	1,50–2,50	18–10	9,48	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
	P26300-0902-D67	0,2	3,00–4,00	8–6	9,34	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
	P26300-1102-D67	0,2	3,00–4,50	8–6	10,71	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
	P26300-1401-D67	0,1	1,50–2,50	18–10	13,87	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
	P26300-1402-D67	0,2	3,00–4,50	8–6	13,72	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
	P26300-1404-D67	0,4	5,00–6,00	5–4	13,43	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
	P26300-0601-D61	0,1	1,50–2,50	18–10	6,73	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
	P26300-0602-D61	0,2	3,00	8	6,58	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
	P26300-0901-D61	0,1	1,50–2,50	18–10	9,48	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
	P26300-0902-D61	0,2	3,00–4,00	8–6	9,34	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
	P26300-1101-D61	0,1	1,50–2,50	18–10	10,85	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
	P26300-1102-D61	0,2	3,00–4,50	8–6	10,71	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
	P26300-1401-D61	0,1	1,50–2,50	18–10	13,87	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
	P26300-1402-D61	0,2	3,00–4,50	8–6	13,72	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
	P26300-1404-D61	0,4	5,00–6,00	5–4	13,43	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC				

HC = beschichtetes Hartmetall

### Werkzeugauswahl

UN-Gewinde			UNC					UNF					UN			
Familie	Bezeichnung Körper	l <sub>3</sub> [Zoll]	1"	1 1/8"	1 1/4"	1 3/8"	1 1/2"	1"	1 1/8"	1 1/4"	1 3/8"	1 1/2"	D <sub>N</sub>	TPI		
														18–10	8	6
T2711	T2711.20-W19-3-06-2-25.4	2.122"	0602					0601	0601	0601	0601	0601	≥ 1,000"	0601	0602	
	T2711.26-W26-3-09-2-32.7	2.677"			0902								≥ 1,250"			
	T2711.31-W31-3-09-3-25.4	3.177"					0902					0901	≥ 1,500"	0901	0902	0902
T2712	T2712.20-W19-3-06	2.618"	0602					0601	0601	0601	0601	0601	≥ 1,000"	0601	0602	
	T2712.23-W26-3-09	2.992"		0902	0902				0901	0901	0901	0901	≥ 1,125"	0901	0902	
	T2712.28-W31-3-09	3.622"				0902	0902				0901	0901	≥ 1,375"	0901	0902	0902

Beispiel: Mit dem Körper T2711.31-W31-3-09-3-25.4 sowie der Wendschneidplatte der Größe 09 und dem Radius 0,2 mm (0902 -> P26300-0902..) kann ein UNC 1 1/2"-Gewinde hergestellt werden. Weiterhin können mit dieser Körper-/ Wendschneidplatten-Kombination UN-Gewinde mit 8 und 6 TPI hergestellt werden, wenn deren Nenndurchmesser ≥ 1,5" ist.


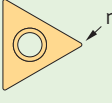







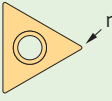
## Radiuskorrekturwerte für das Gewindefräsen Walter T2711 / T2712 / T2713

Metrische Gewinde nach DIN 13

Gewinde Nenndurchmesser $D_N$ [mm]			Radiuskorrektur			
			Kleinstmaß H-Toleranzen [mm]	Toleranzmitte 6H-Toleranz [mm]	Toleranzmitte 6G-Toleranz [mm]	
≥ 24 und ≤ 90	1,5	0,1	-0,05	-0,10	-0,12	
	2	0,1	-0,10	-0,15	-0,17	
	3	0,2	-0,10	-0,16	-0,19	
	3,5	0,2	-0,15	-0,22	-0,24	
	4	0,2	-0,20	-0,27	-0,30	
	4,5	0,2	-0,25	-0,33	-0,36	
	5	0,4	-0,10	-0,18	-0,22	
	5,5	0,4	-0,15	-0,24	-0,27	
> 90	6	0,4	-0,20	-0,29	-0,33	
	2	0,1	-0,10	-0,16	-0,18	
	3	0,2	-0,10	-0,17	-0,20	
	4	0,2	-0,20	-0,28	-0,31	
		6	0,4	-0,20	-0,30	-0,34

Basierend auf den Flankendurchmesser-Toleranzen nach DIN ISO 965-1. Gültig ab M24.

UN / UNC / UNF / UNEF Gewinde nach ASME B1.1

Gewinde Nenndurchmesser $D_N$ [Zoll]			Radiuskorrektur		
			Kleinstmaß [mm]	Toleranzmitte 2B-Toleranz [mm]	Toleranzmitte 3B-Toleranz [mm]
≥ 1 " und < 3 "	18	0,1	-0,04	-0,08	-0,07
	16	0,1	-0,06	-0,10	-0,09
	14	0,1	-0,08	-0,12	-0,11
	12	0,1	-0,11	-0,16	-0,15
	8	0,2	-0,12	-0,17	-0,16
	7	0,2	-0,16	-0,22	-0,21
	6	0,2	-0,22	-0,29	-0,27
	5	0,4	-0,11	-0,18	-0,16
	4,5	0,4	-0,16	-0,24	-0,22
	4	0,4	-0,23	-0,32	-0,30
≥ 3 "	16	0,1	-0,06	-0,10	-0,09
	12	0,1	-0,11	-0,16	-0,15
	8	0,2	-0,12	-0,19	-0,17
	6	0,2	-0,22	-0,30	-0,28
	4	0,4	-0,23	-0,32	-0,30

Basierend auf den Flankendurchmesser-Toleranzen nach ASME B1.1. Gültig ab UNC 1.

Wird der gemessene Werkzeugradius um den in der Spalte "Kleinstmaß" angegebenen Wert reduziert, liegt das Gewinde nach der Bearbeitung im unteren Toleranzbereich und ist meistens zu eng. Soll das Gewinde auf Toleranzmitte gefräst werden, ist der gemessene Werkzeugradius um den in der Spalte "Toleranzmitte" angegebenen Wert zu reduzieren. Das Gewinde ist nach der Bearbeitung in der Regel lehrenhaltig. Radiuskorrekturwerte können auch im Walter GPS ermittelt werden.

Beispiel für ein M36 - 6H Gewinde	P	4 mm
	r	0,2 mm
Gemessener Werkzeugradius	14,53 mm	
Radiuskorrektur Toleranzmitte 6H	- 0,27 mm	
zu verwendender Werkzeugradius	= 14,26 mm	

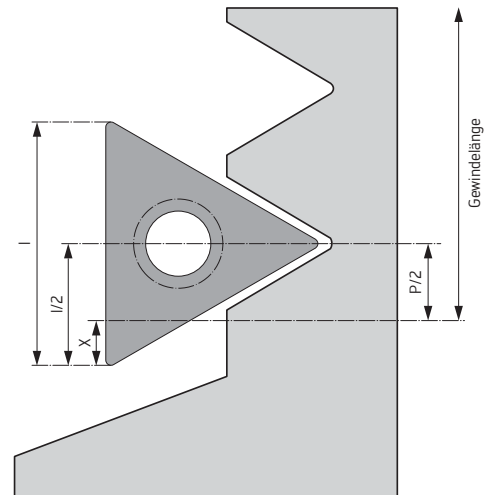
## Werkzeuganwendung Walter T2711 / T2712 / T2713

### NICHT NUTZBARE LÄNGE

Zur Gewindelänge gehört auch der letzte Gewindegamm plus eine halbe Steigung. Da  $l/2$  größer ist als  $P/2$ , ergibt sich eine „nicht nutzbare Länge“ (X), die bei der Programmierung berücksichtigt werden muss. Diese berechnet sich aus der halben Plattenlänge ( $l/2$ ) minus einer halben Gewindesteigung ( $P/2$ ).

**Beispiel:** M36 mit Gewindefräsplatte P26300-0902..

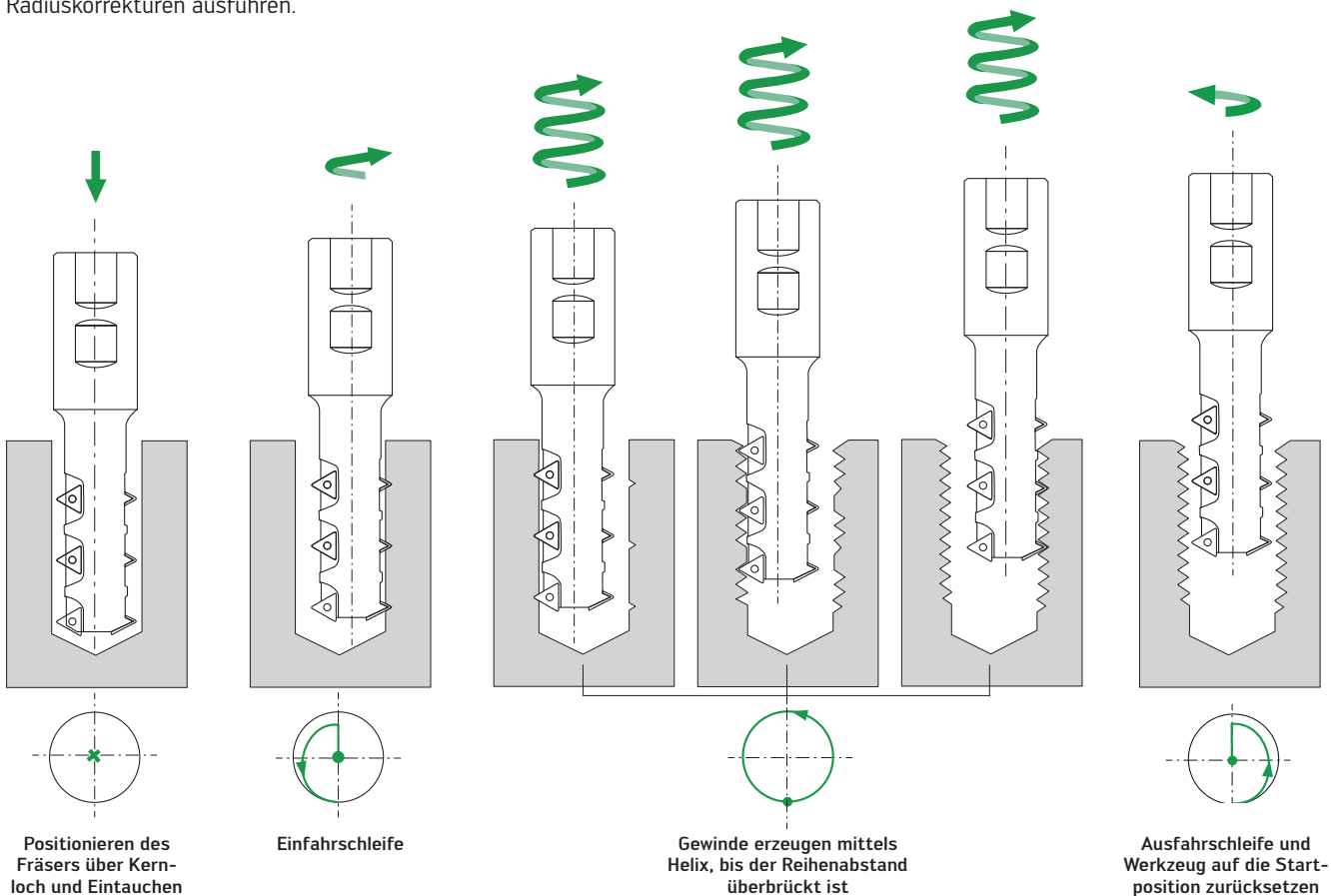
$$\text{Nicht nutzbare Länge } X = l/2 - P/2 = \frac{9,34 \text{ mm}}{2} - \frac{4 \text{ mm}}{2} = 2,67 \text{ mm}$$



Die nicht nutzbare Länge der T271...-Familien ist kleiner als die Anschnittlänge eines Gewindebohrers.

### DIE STRATEGIE

Es wird empfohlen, die Gewinde in einem radialen Schnitt mittels Gleichlaufräsen herzustellen. Leerschnitte lassen sich ohne Radiuskorrekturen ausführen.



## VHM- und Keramik-Fräswerkzeuge – C1

VHM-Fräswerkzeuge	Bezeichnungsschlüssel	252
	Eckfräser	254
	Eck-/Nutfräser	260
	Kopierfräser	276
VHM-Fräswerkzeuge mit ConeFit-Schnittstelle	Eck-/Nutfräser	279
Keramik-Fräswerkzeuge	Eck-/Nutfräser	282
Technischer Anhang	Hochvorschub-Geometrie	284
	Einsatzempfehlung Kopierschichten	285
	Maximaler Eintauchwinkel	285

## Fräswerkzeuge mit Wendeschneidplatten – C2

Wendeschneidplatten zum Fräsen	Positive Wendeschneidplatten	286
	Negative Wendeschneidplatten	313
	Wendeschneidplatten zum tangentialen Einbau	325
Wendeschneidplatten-Fräser	Planfräser	332
	Eckfräser	366
	Nutfräser	384
	Kopierfräser	406
Technischer Anhang	Schnittdaten	410
	Vorschubbestimmungen	412
	Anwendungsinformationen	414
Einbauteile und Zubehör	Schraubendreher	420

# Bezeichnungsschlüssel – VHM-Fräswerkzeuge

Beispiel:

<b>M</b>	<b>C</b>	<b>3</b>	<b>26</b>	<b>–</b>	<b>12.0</b>	<b>A</b>	<b>4</b>	<b>B</b>	<b>200</b>	<b>A</b>	<b>–</b>	<b>W</b>	<b>K</b>	<b>40</b>	<b>TF</b>
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	Sorte				

1	2	3	4	
Werkzeuggruppe	Generation	Werkzeugart	Werkzeugtyp	
<b>M</b> Milling (Fräsen)		<b>0</b> Planfräser <b>1</b> Eckfräser <b>2</b> Eck- / Nut- / Igel-Fräser Spiralwinkel $\leq 39^\circ$ <b>3</b> Eck- / Nut- / Igel-Fräser Spiralwinkel $\geq 40^\circ$ <b>4</b> Kugelkopf- / Kopierfräser <b>5</b> Profilfräser <b>7</b> Bohrnuten- / Bohrzirkulärfräser	<table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%; vertical-align: top;"> <b>00</b> Universal    Spiralwinkel <math>0^\circ</math>, Fasfräser <math>60^\circ</math>  <b>01</b> Universal    Spiralwinkel <math>0^\circ</math>, Fasfräser <math>90^\circ</math>  <b>02</b> Universal    Spiralwinkel <math>0^\circ</math>, Fasfräser <math>120^\circ</math>  <b>03</b> Universal    Spiralwinkel <math>0^\circ</math>, Viertelkreis-Profilfräser  <b>04</b> Universal    Spiralwinkel <math>0^\circ</math>, Vor- / Rückwärtsentgrater  <b>11</b> Universal    Spiralwinkel <math>30^\circ</math>, Typ N  <b>12</b> Universal    Spiralwinkel <math>30^\circ</math>, Typ HSC  <b>13</b> Universal    Spiralwinkel <math>30^\circ</math>, Typ HSC, lange Ausführung  <b>16</b> Universal    Spiralwinkel <math>30^\circ</math>, Typ 30  <b>19</b> Universal    Spiralwinkel <math>40^\circ</math>, Kordelprofil mit IK  <b>20</b> Universal    Spiralwinkel <math>40^\circ</math>, Kordelprofil  <b>21</b> Universal    Spiralwinkel <math>45^\circ</math>, kurze Ausführung  <b>22</b> Universal    Spiralwinkel <math>45^\circ</math>, Typ N  <b>24</b> Universal    Spiralwinkel <math>45^\circ</math>, Typ 45  <b>26</b> Universal    Spiralwinkel <math>50^\circ</math>, ungleiche Nuttiefe,                      Ungleichteilung  <b>29</b> Universal    Spiralwinkel <math>60^\circ</math>, Typ N, Mehrschneider  <b>32</b> Universal    Spiralwinkel <math>35^\circ</math>  <b>33</b> Universal    Spiralwinkel <math>35^\circ</math> + Spanteiler  <b>41</b> ISO P        Spiralwinkel <math>50^\circ</math>, HPC, Ungleichteilung  <b>51</b> ISO M        Spiralwinkel <math>35^\circ / 38^\circ</math>, ohne IK  <b>65</b> ISO N        Spiralwinkel <math>30^\circ</math>, Al-Geometrie,                      RAPAX G30 Schrump-Profil, IK axial  <b>66</b> ISO N        Spiralwinkel <math>30^\circ</math>, Al-Geometrie, IK axial  <b>80</b> ISO-H        Spiralwinkel <math>30^\circ</math>, HSC Typ H                      = Spiralwinkel <math>30^\circ</math>, HSC, Typ H  <b>81</b> ISO-H        Spiralwinkel <math>30^\circ</math>, Mini HSC T, Typ H                      = Spiralwinkel <math>30^\circ</math>, Mini HSC T, Typ H  <b>82</b> ISO-H        Spiralwinkel <math>30^\circ</math>, Mini HSC R, Typ H                      = Spiralwinkel <math>30^\circ</math>, Mini HSC R, Typ H  <b>83</b> ISO-H        Spiralwinkel <math>30^\circ</math>, Multi Flute, Typ H                      = Spiralwinkel <math>30^\circ</math>, Multi Flute, Typ H  <b>87</b> ISO-H        Spiralwinkel <math>50^\circ</math>, Multi Flute, Typ H                      = Spiralwinkel <math>50^\circ</math>, Multi Flute, Typ H  <b>88</b> ISO-H        Spiralwinkel <math>50^\circ</math>, HPC Typ H                      = Spiralwinkel <math>50^\circ</math>, HPC, Typ H  <b>89</b> ISO-H        Spiralwinkel <math>50^\circ</math>, High Feed, Typ H                      = Spiralwinkel <math>50^\circ</math>, High Feed, Typ H                 </td> </tr> </table>	<b>00</b> Universal    Spiralwinkel $0^\circ$ , Fasfräser $60^\circ$ <b>01</b> Universal    Spiralwinkel $0^\circ$ , Fasfräser $90^\circ$ <b>02</b> Universal    Spiralwinkel $0^\circ$ , Fasfräser $120^\circ$ <b>03</b> Universal    Spiralwinkel $0^\circ$ , Viertelkreis-Profilfräser <b>04</b> Universal    Spiralwinkel $0^\circ$ , Vor- / Rückwärtsentgrater <b>11</b> Universal    Spiralwinkel $30^\circ$ , Typ N <b>12</b> Universal    Spiralwinkel $30^\circ$ , Typ HSC <b>13</b> Universal    Spiralwinkel $30^\circ$ , Typ HSC, lange Ausführung <b>16</b> Universal    Spiralwinkel $30^\circ$ , Typ 30 <b>19</b> Universal    Spiralwinkel $40^\circ$ , Kordelprofil mit IK <b>20</b> Universal    Spiralwinkel $40^\circ$ , Kordelprofil <b>21</b> Universal    Spiralwinkel $45^\circ$ , kurze Ausführung <b>22</b> Universal    Spiralwinkel $45^\circ$ , Typ N <b>24</b> Universal    Spiralwinkel $45^\circ$ , Typ 45 <b>26</b> Universal    Spiralwinkel $50^\circ$ , ungleiche Nuttiefe, Ungleichteilung <b>29</b> Universal    Spiralwinkel $60^\circ$ , Typ N, Mehrschneider <b>32</b> Universal    Spiralwinkel $35^\circ$ <b>33</b> Universal    Spiralwinkel $35^\circ$ + Spanteiler <b>41</b> ISO P        Spiralwinkel $50^\circ$ , HPC, Ungleichteilung <b>51</b> ISO M        Spiralwinkel $35^\circ / 38^\circ$ , ohne IK <b>65</b> ISO N        Spiralwinkel $30^\circ$ , Al-Geometrie, RAPAX G30 Schrump-Profil, IK axial <b>66</b> ISO N        Spiralwinkel $30^\circ$ , Al-Geometrie, IK axial <b>80</b> ISO-H        Spiralwinkel $30^\circ$ , HSC Typ H = Spiralwinkel $30^\circ$ , HSC, Typ H <b>81</b> ISO-H        Spiralwinkel $30^\circ$ , Mini HSC T, Typ H = Spiralwinkel $30^\circ$ , Mini HSC T, Typ H <b>82</b> ISO-H        Spiralwinkel $30^\circ$ , Mini HSC R, Typ H = Spiralwinkel $30^\circ$ , Mini HSC R, Typ H <b>83</b> ISO-H        Spiralwinkel $30^\circ$ , Multi Flute, Typ H = Spiralwinkel $30^\circ$ , Multi Flute, Typ H <b>87</b> ISO-H        Spiralwinkel $50^\circ$ , Multi Flute, Typ H = Spiralwinkel $50^\circ$ , Multi Flute, Typ H <b>88</b> ISO-H        Spiralwinkel $50^\circ$ , HPC Typ H = Spiralwinkel $50^\circ$ , HPC, Typ H <b>89</b> ISO-H        Spiralwinkel $50^\circ$ , High Feed, Typ H = Spiralwinkel $50^\circ$ , High Feed, Typ H
<b>00</b> Universal    Spiralwinkel $0^\circ$ , Fasfräser $60^\circ$ <b>01</b> Universal    Spiralwinkel $0^\circ$ , Fasfräser $90^\circ$ <b>02</b> Universal    Spiralwinkel $0^\circ$ , Fasfräser $120^\circ$ <b>03</b> Universal    Spiralwinkel $0^\circ$ , Viertelkreis-Profilfräser <b>04</b> Universal    Spiralwinkel $0^\circ$ , Vor- / Rückwärtsentgrater <b>11</b> Universal    Spiralwinkel $30^\circ$ , Typ N <b>12</b> Universal    Spiralwinkel $30^\circ$ , Typ HSC <b>13</b> Universal    Spiralwinkel $30^\circ$ , Typ HSC, lange Ausführung <b>16</b> Universal    Spiralwinkel $30^\circ$ , Typ 30 <b>19</b> Universal    Spiralwinkel $40^\circ$ , Kordelprofil mit IK <b>20</b> Universal    Spiralwinkel $40^\circ$ , Kordelprofil <b>21</b> Universal    Spiralwinkel $45^\circ$ , kurze Ausführung <b>22</b> Universal    Spiralwinkel $45^\circ$ , Typ N <b>24</b> Universal    Spiralwinkel $45^\circ$ , Typ 45 <b>26</b> Universal    Spiralwinkel $50^\circ$ , ungleiche Nuttiefe, Ungleichteilung <b>29</b> Universal    Spiralwinkel $60^\circ$ , Typ N, Mehrschneider <b>32</b> Universal    Spiralwinkel $35^\circ$ <b>33</b> Universal    Spiralwinkel $35^\circ$ + Spanteiler <b>41</b> ISO P        Spiralwinkel $50^\circ$ , HPC, Ungleichteilung <b>51</b> ISO M        Spiralwinkel $35^\circ / 38^\circ$ , ohne IK <b>65</b> ISO N        Spiralwinkel $30^\circ$ , Al-Geometrie, RAPAX G30 Schrump-Profil, IK axial <b>66</b> ISO N        Spiralwinkel $30^\circ$ , Al-Geometrie, IK axial <b>80</b> ISO-H        Spiralwinkel $30^\circ$ , HSC Typ H = Spiralwinkel $30^\circ$ , HSC, Typ H <b>81</b> ISO-H        Spiralwinkel $30^\circ$ , Mini HSC T, Typ H = Spiralwinkel $30^\circ$ , Mini HSC T, Typ H <b>82</b> ISO-H        Spiralwinkel $30^\circ$ , Mini HSC R, Typ H = Spiralwinkel $30^\circ$ , Mini HSC R, Typ H <b>83</b> ISO-H        Spiralwinkel $30^\circ$ , Multi Flute, Typ H = Spiralwinkel $30^\circ$ , Multi Flute, Typ H <b>87</b> ISO-H        Spiralwinkel $50^\circ$ , Multi Flute, Typ H = Spiralwinkel $50^\circ$ , Multi Flute, Typ H <b>88</b> ISO-H        Spiralwinkel $50^\circ$ , HPC Typ H = Spiralwinkel $50^\circ$ , HPC, Typ H <b>89</b> ISO-H        Spiralwinkel $50^\circ$ , High Feed, Typ H = Spiralwinkel $50^\circ$ , High Feed, Typ H				

5	6	7
Trennzeichen	Schneiddurchmesser	Schafttyp
– Metrisch . Inch		<b>A</b> Zylinderschaft <b>E</b> ConeFit <b>W</b> Weldonschaft

8	9	10	11
Zähnezahl	Baunorm	Eckenradius	Variante
	<b>A</b> DIN 6527 K <b>B</b> DIN 6527 L <b>C</b> ANSI-Stub <b>D</b> ANSI-Standard <b>L</b> P-Norm L <b>M</b> P-Norm Mini <b>P</b> P-Norm <b>S</b> P-Norm S <b>X</b> P-Norm XL		<b>A</b> I3 XS (neck very short) <b>B</b> I3 S (neck short) $2 \times D_c^*$ <b>C</b> I3 M (neck medium) $3 \times D_c^*$ <b>D</b> I3 L (neck long) $4 \times D_c^*$ <b>E</b> I3 XL (neck very long) $5 \times D_c^*$ <b>F</b> I3 XXL (neck ultra long) $6 \times D_c^*$ <b>G</b> I3 XXXL (neck very ultra long) $8 \times D_c^*$ <b>H</b> I3 XXXXL (neck mega long) $10 \times D_c^*$ <b>J</b> Lc S (Lc short) $3 \times D_c^*$ <b>K</b> Lc M (Lc medium) $4 \times D_c^*$ <b>L</b> Lc L (Lc long) $5 \times D_c^*$ <b>V</b> Konischer Hals $\alpha \leq 3^\circ$ <b>W</b> Konischer Hals $\alpha \leq 6^\circ$ <b>X</b> Konischer Hals $\alpha \leq 12^\circ$

\* Richtwerte

# Sorten-Bezeichnungsschlüssel für Schneidstoffe aus Vollhartmetall und HSS

Beispiel:

<b>W</b>	<b>K</b>	<b>40</b>	<b>TF</b>
Walter	1	2	3

1	2	3																						
Substrat	Anwendungsbereich	Beschichtung																						
<table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td style="writing-mode: vertical-rl; transform: rotate(180deg); text-align: center;">VHM</td> <td style="text-align: center;">                     B                          J                        K                 </td> </tr> <tr> <td style="writing-mode: vertical-rl; transform: rotate(180deg); text-align: center;">HSS</td> <td></td> </tr> </table>	VHM	B     J   K	HSS		<p style="text-align: center;">Verschleiß- festigkeit</p> <p style="text-align: center;">Zähigkeit</p>	<table border="0"> <tr><td><b>TF</b></td><td>TiAlN</td></tr> <tr><td><b>UU</b></td><td>Unbeschichtet</td></tr> <tr><td><b>CA</b></td><td>CrN</td></tr> <tr><td><b>RC</b></td><td>TiAlN + AlTi</td></tr> <tr><td><b>TZ</b></td><td>AlTiN + ZrN</td></tr> <tr><td><b>ED</b></td><td>AlCrN</td></tr> <tr><td><b>TG</b></td><td>TiAlSiN</td></tr> <tr><td><b>RD</b></td><td>AlTiN + ZrN</td></tr> <tr><td><b>RA</b></td><td>TiAlN + TiAl</td></tr> </table>	<b>TF</b>	TiAlN	<b>UU</b>	Unbeschichtet	<b>CA</b>	CrN	<b>RC</b>	TiAlN + AlTi	<b>TZ</b>	AlTiN + ZrN	<b>ED</b>	AlCrN	<b>TG</b>	TiAlSiN	<b>RD</b>	AlTiN + ZrN	<b>RA</b>	TiAlN + TiAl
VHM	B     J   K																							
HSS																								
<b>TF</b>	TiAlN																							
<b>UU</b>	Unbeschichtet																							
<b>CA</b>	CrN																							
<b>RC</b>	TiAlN + AlTi																							
<b>TZ</b>	AlTiN + ZrN																							
<b>ED</b>	AlCrN																							
<b>TG</b>	TiAlSiN																							
<b>RD</b>	AlTiN + ZrN																							
<b>RA</b>	TiAlN + TiAl																							

C1



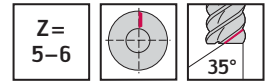
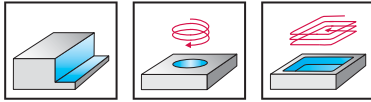


# VHM-Eckfräser

## MD133 Supreme mm



– Spanteiler



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

P-NORM L		$D_c$ h10 mm	R mm	$L_c$ mm	$l_1$ mm	$l_4$ mm	$d_1$ h6 mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
Schaft DIN 6535 HB 	Bezeichnung									
	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	⊕	⊕	

Eckfräsen  $a_e \leq 0,05 \times D_c$  für ISO-P

Eckfräsen  $a_e \leq 0,025 \times D_c$  für ISO-M und ISO-S

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30RD: MD133-06.0W5L030K-WJ30RD

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für

gute

mittlere

ungünstige

Bearbeitungsbedingungen

Haupt-  
anwendung

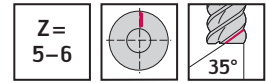
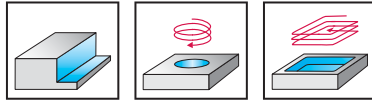
weitere  
Anwendung

C1

**VHM-Eckfräser**
**MD133 Supreme**  /

**MD133 Supreme** 

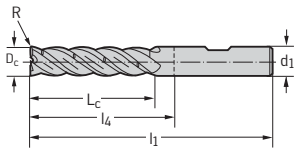

– Spanteiler



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

**P-NORM XL**

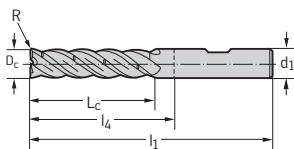
	Bezeichnung	D <sub>c</sub> h10 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
Schaft DIN 6535 HB	MD133-06.0W5X030L-	6	0,3	31	80	40	6	5	☉	☉
	MD133-08.0W5X040L-	8	0,4	41	87	51	8	5	☉	☉
	MD133-10.0W5X050L-	10	0,5	52	100	60	10	5	☉	☉
	MD133-12.0W5X060L-	12	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	☉	☉



Eckfräsen  $a_e \leq 0,03 \times D_c$  für ISO-P  
 Eckfräsen  $a_e \leq 0,015 \times D_c$  für ISO-M und ISO-S  
 Bestellbeispiel für die Sorte WJ30RD: MD133-06.0W5X030L-WJ30RD

**P-NORM XL**

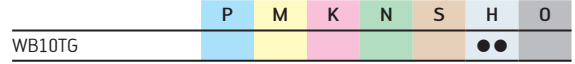
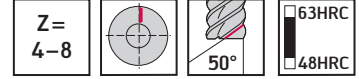
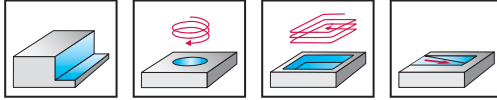
	Bezeichnung	D <sub>c</sub> h10 Inch/Nr	R Inch	L <sub>c</sub> Inch	l <sub>1</sub> Inch	l <sub>4</sub> Inch	d <sub>1</sub> h6 Inch	Z	WJ30RA	WJ30RD
Schaft DIN 6535 HB	MD133.6.35W5X038L-	1/4"	0,015	1,375	3,000	1,937	0,250	5	☉	☉
	MD133.9.53W5X038L-	3/8"	0,015	2,000	4,000	2,437	0,375	5	☉	☉
	MD133.12.7W5X076L-	1/2"	0,030	2,750	5,000	3,217	0,500	5	☉	☉
	MD133.15.9W6X076L-	5/8"	0,030	3,250	5,500	3,594	0,625	6	☉	☉
	MD133.19.1W6X076L-	3/4"	0,030	3,875	6,500	4,469	0,750	6	☉	☉



Eckfräsen  $a_e \leq 0,03 \times D_c$  für ISO-P  
 Eckfräsen  $a_e \leq 0,015 \times D_c$  für ISO-M und ISO-S  
 Bestellbeispiel für die Sorte WJ30RD: MD133.6.35W5X038L-WJ30RD

# VHM-Eckfräser

MC187 Advance  /  
 MC187 Advance



DIN 6527 L		$D_c$ h10 mm	$L_c$ mm	$l_1$ mm	$l_4$ mm	$d_1$ h6 mm	Z	WB10TG
Schaft DIN 6535 HA 	Bezeichnung							
	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	⊕

Eckfräsen  $a_e \leq 0,1 \times D_c$   
 Bestellbeispiel für die Sorte WB10TG: MC187-03.0A4B-WB10TG

P-NORM L		$D_c$ h10 mm	$L_c$ mm	$l_1$ mm	$l_4$ mm	$d_1$ h6 mm	Z	WB10TG
Schaft DIN 6535 HA 	Bezeichnung							
	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	⊕	

Eckfräsen  $a_e \leq 0,1 \times D_c$   
 Bestellbeispiel für die Sorte WB10TG: MC187-06.0A6L-WB10TG

DIN 6527 L		$D_c$ h9 mm	R mm	$L_c$ mm	$l_1$ mm	$l_4$ mm	$d_1$ h6 mm	Z	WB10TG
Schaft DIN 6535 HA 	Bezeichnung								
	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	⊕

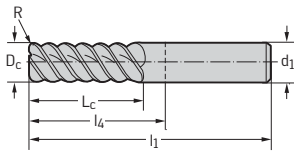
Eckfräsen  $a_e \leq 0,1 \times D_c$   
 Bestellbeispiel für die Sorte WB10TG: MC187-03.0A4B050-WB10TG

Fortsetzung

C1

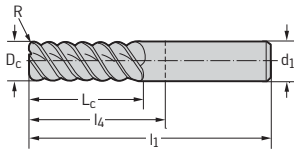
Fortsetzung

DIN 6527 L		$D_c$ h9 mm	R mm	$L_c$ mm	$l_1$ mm	$l_4$ mm	$d_1$ h6 mm	Z	WB10TG
Schaft DIN 6535 HA	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	☺


 Eckfräsen  $a_e \leq 0,1 \times D_c$ 

Bestellbeispiel für die Sorte WB10TG: MC187-03.0A4B050-WB10TG

STANDARD		$D_c$ h9 Inch/Nr	R Inch	$L_c$ Inch	$l_1$ Inch	$l_4$ Inch	$d_1$ h5 Inch	Z	WB10TG
Schaft DIN 6535 HA	MC187.3.18A4D038-	1/8"	0,015	0,500	2,500	1,083	0,250	4	☺
	MC187.4.76A4D038-	3/16"	0,015	0,625	2,500	1,083	0,250	4	☺
	MC187.6.35A6D038-	1/4"	0,015	0,750	3,000	1,583	0,250	6	☺
	MC187.7.94A6D051-	5/16"	0,020	0,813	3,000	1,437	0,375	6	☺
	MC187.9.53A6D076-	3/8"	0,030	0,875	3,000	1,437	0,375	6	☺
	MC187.12.7A6D076-	1/2"	0,030	1,000	4,500	2,717	0,500	6	☺
	MC187.15.9A6D152-	5/8"	0,060	1,250	5,000	3,094	0,625	6	☺
	MC187.19.1A8D152-	3/4"	0,060	1,500	5,000	2,969	0,750	8	☺

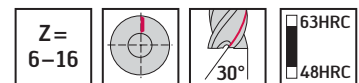
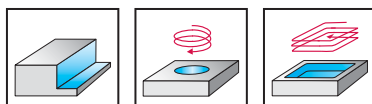

 Eckfräsen  $a_e \leq 0,1 \times D_c$ 

Bestellbeispiel für die Sorte WB10TG: MC187.3.18A4D038-WB10TG

## VHM-Eckfräser

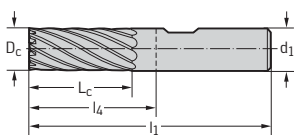
 MC183 Advance 


C1



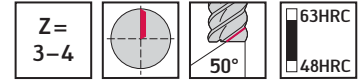
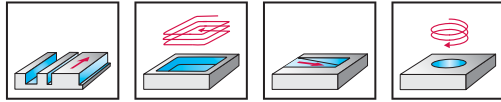
	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

DIN 6527 L		$D_c$ h10 mm	$L_c$ mm	$l_1$ mm	$l_4$ mm	$d_1$ h6 mm	Z	WB10TG
Schaft DIN 6535 HB	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	☺
	MC183-16.0W16B-	16	32	92	44	16	16	☺


 Eckfräsen  $a_e \leq 0,05 \times D_c$ 

Bestellbeispiel für die Sorte WB10TG: MC183-06.0W6B-WB10TG

**VHM-Eck-/Nutfräser**
**MC388 Advance**  /

**MC388 Advance** 


P	M	K	N	S	H	O
●					●●	

DIN 6527 L		$D_c$ h10 mm	$L_c$ mm	$l_1$ mm	$l_4$ mm	$d_1$ h6 mm	Z	WB10TG
Schaft 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	☺
Schaft 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	☺

 Nutfräsen  $a_p \leq 0,9 \times D_c$ 

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

Bestellbeispiel für die Sorte WB10TG: MC388-06.0A4B-WB10TG

DIN 6527 L		$D_c$ h10 mm	$L_c$ mm	$l_1$ mm	$l_4$ mm	$d_1$ h6 mm	Z	WB10TG	
Schaft 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	☺	

 Nutfräsen  $a_p \leq 0,9 \times D_c$ 

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

Bestellbeispiel für die Sorte WB10TG: MC388-02.0A3B-WB10TG

Fortsetzung

Fortsetzung

P-NORM L		D <sub>c</sub> h10 Inch/Nr	L <sub>c</sub> Inch	l <sub>1</sub> Inch	l <sub>4</sub> Inch	d <sub>1</sub> h6 Inch	Z	WB10TG	
Bezeichnung									
	Schaft DIN 6535 HA	MC388.3.18A3L-	1/8"	0,500	2,500	1,083	0,250	3	☺
		MC388.4.76A3L-	3/16"	0,625	2,500	1,083	0,250	3	☺
		MC388.6.35A4L-	1/4"	0,750	2,500	1,083	0,250	4	☺
		MC388.9.53A4L-	3/8"	0,875	3,000	1,437	0,375	4	☺
		MC388.12.7A4L-	1/2"	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☺

Nutfräsen  $a_p \leq 0,9 \times D_c$   
 Eckfräsen  $a_e \leq 0,3 \times D_a$   
 Bestellbeispiel für die Sorte WB10TG: MC388.3.18A3L-WB10TG

DIN 6527 L		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	
Bezeichnung										
	Schaft DIN 6535 HA	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	☺	

Nutfräsen  $a_p \leq 0,9 \times D_c$   
 Eckfräsen  $a_e \leq 0,3 \times D_a$   
 Bestellbeispiel für die Sorte WB10TG: MC388-02.0A3B050-WB10TG

P-NORM L		D <sub>c</sub> h10 Inch/Nr	R Inch	L <sub>c</sub> Inch	l <sub>1</sub> Inch	l <sub>4</sub> Inch	d <sub>1</sub> h6 Inch	Z	WB10TG	
Bezeichnung										
	Schaft DIN 6535 HA	MC388.3.18A3L038-	1/8"	0,500	2,500	1,083	0,250	3	☺	
		MC388.4.76A3L038-	3/16"	0,625	2,500	1,083	0,250	3	☺	
		MC388.6.35A4L038-	1/4"	0,750	2,500	1,083	0,250	4	☺	
		MC388.9.53A4L076-	3/8"	0,030	0,875	3,000	1,437	0,375	4	☺
		MC388.12.7A4L076-	1/2"	0,030	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☺

Nutfräsen  $a_p \leq 0,9 \times D_c$   
 Eckfräsen  $a_e \leq 0,3 \times D_a$   
 Bestellbeispiel für die Sorte WB10TG: MC388.3.18A3L038-WB10TG

WALTER  
SELECT

Optimales Werkzeug für

☺  
gute  
Bearbeitungsbedingungen

☹  
mittlere  
Bearbeitungsbedingungen

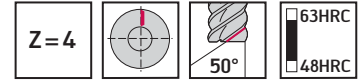
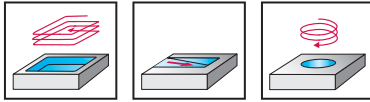
☹  
ungünstige  
Bearbeitungsbedingungen

•• Hauptanwendung  
• weitere Anwendung

C1

# VHM-Eck-/Nutfräser

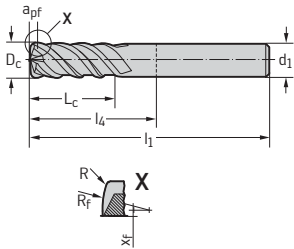
## MC089 Advance mm



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

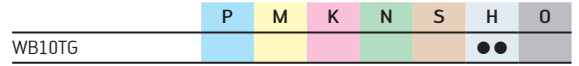
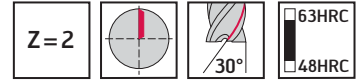
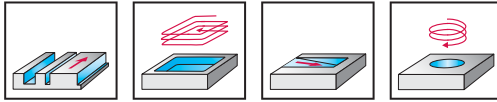
### DIN 6527 L

	Bezeichnung	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
Schaft DIN 6535 HA	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	☺

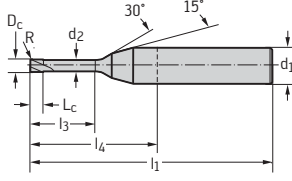


Eckfräsen  $a_e \leq 0,5 \times D_c$   
 Bestellbeispiel für die Sorte WB10TG: MC089-04.0A4B050-WB10TG

# VHM-Eck-/Nutfräser MC281 Advance



P-NORM MINI		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> h5 mm	Z	WB10TG
Schaft DIN 6535 HA											
	MC281-01.0A2M020B-	1	0,2	1	2	0,97	50	22	4	2	☺
	MC281-01.0A2M020F-	1	0,2	1	6	0,97	50	22	4	2	☺
	MC281-01.0A2M020H-	1	0,2	1	10	0,97	50	22	4	2	☺
	MC281-1.25A2M020D-	1,25	0,2	1,25	5	1,22	50	22	4	2	☺
	MC281-01.5A2M020C-	1,5	0,2	1,5	4	1,47	50	22	4	2	☺
	MC281-01.5A2M020E-	1,5	0,2	1,5	8	1,47	50	22	4	2	☺
	MC281-01.5A2M020G-	1,5	0,2	1,5	12	1,47	50	22	4	2	☺
	MC281-02.0A2M020B-	2	0,2	2	4	1,97	50	22	4	2	☺
	MC281-02.0A2M020C-	2	0,2	2	6	1,97	50	22	4	2	☺
	MC281-02.0A2M020F-	2	0,2	2	12	1,97	50	22	4	2	☺
	MC281-02.0A2M020G-	2	0,2	2	16	1,97	50	22	4	2	☺
	MC281-03.0A2M020C-	3	0,2	3	8	2,97	50	22	4	2	☺
	MC281-03.0A2M020E-	3	0,2	3	16	2,97	50	22	4	2	☺
	MC281-03.0A2M020F-	3	0,2	3	20	2,97	60	32	4	2	☺
	MC281-04.0A2M050C-	4	0,5	4	12	3,97	65	29	6	2	☺
	MC281-04.0A2M050E-	4	0,5	4	20	3,97	65	29	6	2	☺



Nutfräsen  $a_p \leq 0,1 \times D_c$   
 Eckfräsen  $a_e \leq 0,1 \times D_c$   
 Bestellbeispiel für die Sorte WB10TG: MC281-01.0A2M020B-WB10TG

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für

☺  
gute

☹  
mittlere

☹  
ungünstige

Bearbeitungsbedingungen

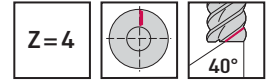
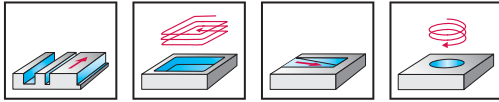
●●  
Haupt-  
anwendung

●  
weitere  
Anwendung

C1



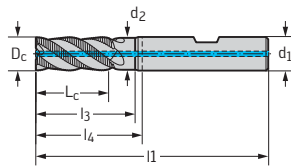
**VHM-Eck-/Nutfräser**  
**MC319 Advance**



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●	●	●	●	●		

**DIN 6527 L**

Schaft DIN 6535 HB



Bezeichnung	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> h6 mm	Z	WK40TF
MC319-05.0W4BC-	5	13	16	4,8	57	21	6	4	●
MC319-06.0W4BC-	6	13	13	5,6	57	21	6	4	●
MC319-07.0W4BC-	7	16	26	6,5	63	27	8	4	●
MC319-08.0W4BC-	8	19	25	7,5	63	27	8	4	●
MC319-09.0W4BC-	9	19	31	8,8	72	32	10	4	●
MC319-10.0W4BC-	10	22	30	9,5	72	32	10	4	●
MC319-11.0W4BC-	11	26	35	10,5	83	38	12	4	●
MC319-12.0W4BC-	12	26	36	11,4	83	38	12	4	●
MC319-13.0W4BC-	13	26	35	12,4	83	38	14	4	●
MC319-14.0W4BC-	14	26	36	13,3	83	38	14	4	●
MC319-15.0W4BC-	15	32	41	14,3	92	44	16	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	●

Nutfräsen  $a_p \leq 2,0 \times D_c$

Eckfräsen  $a_e \leq 0,6 \times D_c$

Bestellbeispiel für die Sorte WK40TF: MC319-05.0W4BC-WK40TF

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für

😊  
gute  
Bearbeitungsbedingungen

😐  
mittlere  
Bearbeitungsbedingungen

😞  
ungünstige  
Bearbeitungsbedingungen

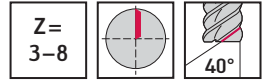
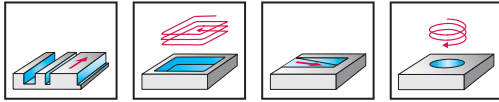
●● Hauptanwendung

● weitere Anwendung

# VHM-Eck-/Nutfräser

MC320 Advance  /

MC320 Advance



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●	●	●	●	●		

DIN 6527 L		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> h6 mm	Z	WK40TF
Schaft DIN 6535 HB 	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	●	

Nutfräsen  $a_p \leq 1,5 \times D_c$

Eckfräsen  $a_e \leq 0,6 \times D_c$

Bestellbeispiel für die Sorte WK40TF: MC320-04.0W3BC-WK40TF

Fortsetzung

Fortsetzung

DIN 6527 K		$D_c$ h12 mm	$L_c$ mm	$l_1$ mm	$l_4$ mm	$d_1$ h6 mm	Z	WK40TF
Schaft DIN 6535 HB 	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	
	MC320-25.0W3A-	25	26	121	65	25	3	
	MC320-25.0W4A-	25	26	121	65	25	4	

 Nutfräsen  $a_p \leq 1,0 \times D_c$ 

 Eckfräsen  $a_e \leq 0,6 \times D_c$ 

Bestellbeispiel für die Sorte WK40TF: MC320-06.0W3A-WK40TF

STANDARD		$D_c$ h12 Inch/Nr	$L_c$ Inch	$l_3$ Inch	$d_2$ Inch	$l_1$ Inch	$l_4$ Inch	$d_1$ h6 Inch	Z	WK40TF
Schaft DIN 6535 HB 	MC320.6.35W4DC-	1/4"	0,750	0,875	0,230	3,000	1,437	0,375	4	
	MC320.9.52W4DC-	3/8"	0,875	1,000	0,355	3,000	1,437	0,375	4	
	MC320.12.7W4DC-	1/2"	1,000	1,374	0,475	3,500	1,717	0,500	4	
	MC320.15.9W4DC-	5/8"	1,250	1,500	0,594	3,500	1,594	0,625	4	
	MC320.19.1W4DC-	3/4"	1,500	2,000	0,713	4,000	1,969	0,750	4	

 Nutfräsen  $a_p \leq 1,5 \times D_c$ 

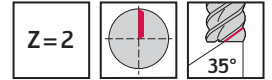
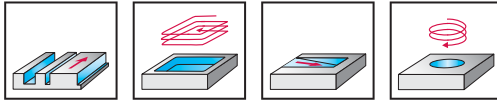
 Eckfräsen  $a_e \leq 0,6 \times D_c$ 

Bestellbeispiel für die Sorte WK40TF: MC320.9.52W4DC-WK40TF



# VHM-Eck-/Nutfräser

MC232 Perform  /  
 MC232 Perform



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●	●	●				

DIN 6527 L		$D_c$ h12 mm	$L_c$ mm	$l_1$ mm	$l_4$ mm	$d_1$ h6 mm	Z	WJ30ED
Schaft 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	⊕
Schaft 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	⊕

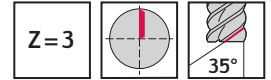
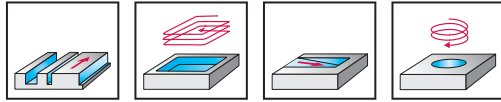
Nutfräsen  $a_p \leq 0,5 \times D_c$   
 Eckfräsen  $a_e \leq 0,5 \times D_c$   
 Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ED: MC232-02.0A2B-WJ30ED

STANDARD		$D_c$ h12 Inch/Nr	$L_c$ Inch	$l_1$ Inch	$l_4$ Inch	$d_1$ h6 Inch	Z	WJ30ED
Schaft DIN 6535 HA	MC232.3.18A2D-	1/8"	0,500	2,500	1,083	0,250	2	⊕
	MC232.6.35A2D-	1/4"	0,750	2,500	1,083	0,250	2	⊕
Schaft DIN 6535 HB	MC232.9.53W2D-	3/8"	0,875	3,000	1,437	0,375	2	⊕
	MC232.12.7W2D-	1/2"	1,000	3,500	1,717	0,500	2	⊕
	MC232.15.9W2D-	5/8"	1,250	3,500	1,594	0,625	2	⊕
	MC232.19.1W2D-	3/4"	1,500	4,000	1,969	0,750	2	⊕

Nutfräsen  $a_p \leq 0,5 \times D_c$   
 Eckfräsen  $a_e \leq 0,5 \times D_c$   
 Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ED: MC232.3.18A2D-WJ30ED

C1

**VHM-Eck-/Nutfräser**  
**MC232 Perform**



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●	●	●				

DIN 6527 L		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> h6 mm	Z	WJ30ED
Schaft DIN 6535 HA	MC232-02.0A3BC-	2	6	11,3	1,9	57	29	4	3	☉
	MC232-02.5A3BC-	2,5	7	11,7	2,4	57	29	4	3	☉
	MC232-03.0A3BC-	3	7	12,1	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	☉
Schaft 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	☉	

Nutfräsen  $a_p \leq 0,5 \times D_c$   
 Eckfräsen  $a_e \leq 0,5 \times D_a$   
 Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ED: MC232-02.0A3BC-WJ30ED

C1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für

☺  
gute

☹  
mittlere

☹  
ungünstige

Bearbeitungsbedingungen

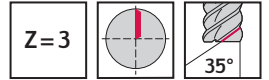
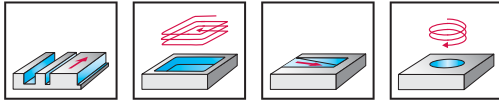
●●  
Haupt-  
anwendung

●  
weitere  
Anwendung

# VHM-Eck-/Nutfräser

MC232 Perform  /

MC232 Perform



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●	●	●				

DIN 6527 L		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> h6 mm	Z	WJ30ED
Schaft 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	⊗
Schaft 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	⊗

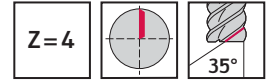
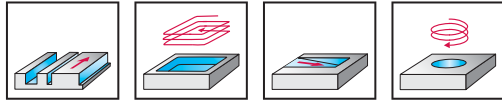
Nutfräsen  $a_p \leq 0,5 \times D_c$   
 Eckfräsen  $a_e \leq 0,5 \times D_c$   
 Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ED: MC232-02.0A3B-WJ30ED

STANDARD		D <sub>c</sub> h12 Inch/Nr	L <sub>c</sub> Inch	l <sub>1</sub> Inch	l <sub>4</sub> Inch	d <sub>1</sub> h6 Inch	Z	WJ30ED
Schaft DIN 6535 HA	MC232.3.18A3D-	1/8"	0,500	2,500	1,083	0,250	3	⊗
	MC232.6.35A3D-	1/4"	0,750	2,500	1,083	0,250	3	⊗
Schaft DIN 6535 HB	MC232.9.53W3D-	3/8"	0,875	3,000	1,437	0,375	3	⊗
	MC232.12.7W3D-	1/2"	1,000	3,500	1,717	0,500	3	⊗
	MC232.15.9W3D-	5/8"	1,250	3,500	1,594	0,625	3	⊗
	MC232.19.1W3D-	3/4"	1,500	4,000	1,969	0,750	3	⊗

Nutfräsen  $a_p \leq 0,5 \times D_c$   
 Eckfräsen  $a_e \leq 0,5 \times D_c$   
 Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ED: MC232.3.18A3D-WJ30ED

C1

**VHM-Eck-/Nutfräser**  
**MC232 Perform**



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●	●	●				

DIN 6527 L		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> h6 mm	Z	WJ30ED
Schaft DIN 6535 HA	MC232-02.0A4BC-	2	7	11,3	1,9	57	29	4	4	☉
	MC232-02.5A4BC-	2,5	8	11,7	2,4	57	29	4	4	☉
	MC232-03.0A4BC-	3	8	12,1	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	☉
Schaft 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	☉

Nutfräsen  $a_p \leq 0,5 \times D_c$   
 Eckfräsen  $a_e \leq 0,5 \times D_a$   
 Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ED: MC232-02.0A4BC-WJ30ED

C1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für

☺  
gute

☹  
mittlere

☹  
ungünstige

Bearbeitungsbedingungen

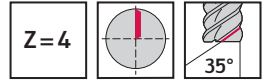
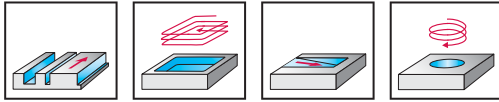
●●  
Haupt-  
anwendung

●  
weitere  
Anwendung

# VHM-Eck-/Nutfräser

MC232 Perform  /

MC232 Perform



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●	●	●				

DIN 6527 L		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> h6 mm	Z	WJ30ED
Schaft 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	⊕
Schaft 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	⊕

Nutfräsen  $a_p \leq 0,5 \times D_c$

Eckfräsen  $a_e \leq 0,5 \times D_c$

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ED: MC232-02.0A4B-WJ30ED

STANDARD		D <sub>c</sub> h12 Inch/Nr	L <sub>c</sub> Inch	l <sub>1</sub> Inch	l <sub>4</sub> Inch	d <sub>1</sub> h6 Inch	Z	WJ30ED
Schaft DIN 6535 HA	MC232.3.18A4D-	1/8"	0,500	2,500	1,083	0,250	4	⊕
	MC232.6.35A4D-	1/4"	0,750	2,500	1,083	0,250	4	⊕
Schaft DIN 6535 HB	MC232.9.53W4D-	3/8"	0,875	3,000	1,437	0,375	4	⊕
	MC232.12.7W4D-	1/2"	1,000	3,500	1,717	0,500	4	⊕
	MC232.15.9W4D-	5/8"	1,250	3,500	1,594	0,625	4	⊕
	MC232.19.1W4D-	3/4"	1,500	4,000	1,969	0,750	4	⊕

Eckfräsen  $a_e \leq 0,5 \times D_c$

Nutfräsen  $a_p \leq 0,5 \times D_c$

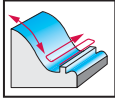
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ED: MC232.3.18A4D-WJ30ED

C1



# VHM-Radiuskopierfräser

 MC482 Advance  /

 MC482 Advance 


	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

DIN 6527 K		$D_c$ h7 mm	R mm	$L_c$ mm	$l_1$ mm	$l_4$ mm	$d_1$ h5 mm	Z	WB10TG
Schaft DIN 6535 HA	MC482-03.0A2B-	3	1,5	2,4	57	21	6	2	☺
	MC482-04.0A2B-	4	2	3,2	57	21	6	2	☺
	MC482-05.0A2B-	5	2,5	4	57	21	6	2	☺
	MC482-06.0A2B-	6	3	4,8	57	21	6	2	☺
	MC482-08.0A2B-	8	4	6,4	63	27	8	2	☺

Bestellbeispiel für die Sorte WB10TG: MC482-03.0A2B-WB10TG

DIN 6527 L		$D_c$ h7 mm	R mm	$L_c$ mm	$l_1$ mm	$l_4$ mm	$d_1$ h5 mm	Z	WB10TG
Schaft DIN 6535 HA	MC482-06.0A2L-	6	3	4,8	80	44	6	2	☺
	MC482-08.0A2L-	8	4	6,4	100	64	8	2	☺
	MC482-10.0A2L-	10	5	8	100	60	10	2	☺
	MC482-12.0A2L-	12	6	9,6	100	55	12	2	☺

Bestellbeispiel für die Sorte WB10TG: MC482-06.0A2L-WB10TG

DIN 6527 L		$D_c$ h7 mm	R mm	$L_c$ mm	$l_1$ mm	$l_4$ mm	$d_1$ h5 mm	Z	WB10TG
Schaft DIN 6535 HA	MC482-06.0A4B-	6	3	4,8	57	21	6	4	☺
	MC482-08.0A4B-	8	4	6,4	63	27	8	4	☺
	MC482-10.0A4B-	10	5	8	72	32	10	4	☺
	MC482-12.0A4B-	12	6	9,6	83	38	12	4	☺
	MC482-16.0A4B-	16	8	12,8	92	44	16	4	☺

Bestellbeispiel für die Sorte WB10TG: MC482-06.0A4B-WB10TG

Fortsetzung

C1

Fortsetzung

P-NORM XL		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> h5 mm	Z	WB10TG	
	Schaft DIN 6535 HA	MC482-06.0A4BC-	6	3	4,8	18	5,9	63	27	8	4	☺
		MC482-08.0A4BC-	8	4	6,4	24	7,9	72	32	10	4	☺
		MC482-10.0A4BC-	10	5	8	30	9,9	83	38	12	4	☺
		MC482-12.0A4BC-	12	6	9,6	36	11,8	83	38	12	4	☺
		MC482-16.0A4BC-	16	8	12,8	42	15,8	92	44	16	4	☺

Bestellbeispiel für die Sorte WB10TG: MC482-06.0A4BC-WB10TG

P-NORM XL		D <sub>c</sub> h7 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	α	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h5 mm	Z	WB10TG	
	Schaft DIN 6535 HA	MC482-01.0A2PV-	1	0,5	0,8	17	2,5°	57	21	6	2	☺
		MC482-01.0A2PW-	1	0,5	0,8	17	4°	57	21	6	2	☺
		MC482-01.5A2PV-	1,5	0,8	1,2	17	2,5°	57	21	6	2	☺
		MC482-01.5A2PW-	1,5	0,8	1,2	17	4°	57	21	6	2	☺
		MC482-02.0A2PV-	2	1	1,6	18	2,5°	57	21	6	2	☺
		MC482-02.0A2PW-	2	1	1,6	18	4°	57	21	6	2	☺
		MC482-03.0A2PV-	3	1,5	2,4	19	2,5°	57	21	6	2	☺
		MC482-03.0A2PW-	3	1,5	2,4	19	4°	57	21	6	2	☺
		MC482-03.0A2LV-	3	1,5	2,4	38	2,5°	80	44	6	2	☺
		MC482-04.0A2PV-	4	2	3,2	20	2,5°	57	21	6	2	☺
		MC482-04.0A2PW-	4	2	3,2	20	4°	57	21	6	2	☺

Bestellbeispiel für die Sorte WB10TG: MC482-01.0A2PV-WB10TG

Werkzeug		D <sub>c</sub> h7 Inch/ Nr	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	WB10TG	
		MC482.3.18A2PC-	1/8"	0,063	0,125	0,375	0,121	2,500	1,083	0,250	2	☺
		MC482.4.76A2PC-	3/16"	0,094	0,188	0,500	0,184	2,500	1,083	0,250	2	☺
		MC482.6.35A2PC-	1/4"	0,125	0,250	0,875	0,246	2,500	1,083	0,250	2	☺
		MC482.9.53A2PB-	3/8"	0,188	0,375	1,000	0,369	3,000	1,437	0,375	2	☺
		MC482.12.7A2PB-	1/2"	0,250	0,500	1,375	0,492	3,500	1,717	0,500	2	☺

Bestellbeispiel für die Sorte WB10TG: MC482.3.18A2PC-WB10TG

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für

☺  
gute

☹  
mittlere

☹  
ungünstige

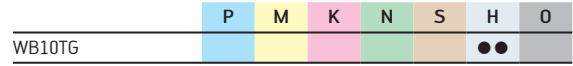
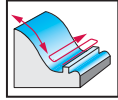
Bearbeitungsbedingungen

•• Hauptanwendung

• weitere Anwendung

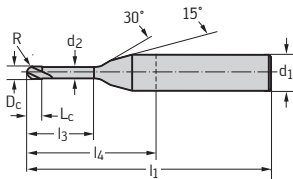
# VHM-Radiuskopierfräser

## MC480 Advance



### P-NORM MINI

Schaft DIN 6535 HA



Bezeichnung	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> h5 mm	Z	WB10TG
MC480-00.4A2MC-	0,4	0,2	0,3	1	0,4	38	12	4	2	☺
MC480-00.5A2MC-	0,5	0,25	0,4	1,5	0,5	38	12	4	2	☺
MC480-00.6A2MC-	0,6	0,3	0,5	2	0,6	38	12	4	2	☺
MC480-00.8A2MC-	0,8	0,4	0,6	2	0,8	38	12	4	2	☺
MC480-01.0A2MB-	1	0,5	0,8	2	1,0	50	22	4	2	☺
MC480-01.0A2ME-	1	0,5	0,8	5	1,0	50	22	4	2	☺
MC480-01.0A2MG-	1	0,5	0,8	8	1,0	50	22	4	2	☺
MC480-01.5A2MC-	1,5	0,75	1,2	4	1,5	50	22	4	2	☺
MC480-01.5A2ME-	1,5	0,75	1,2	8	1,5	50	22	4	2	☺
MC480-01.5A2MG-	1,5	0,75	1,2	12	1,5	50	22	4	2	☺
MC480-02.0A2MB-	2	1	1,6	3	2,0	50	22	4	2	☺
MC480-02.0A2MC-	2	1	1,6	6	2,0	50	22	4	2	☺
MC480-02.0A2ME-	2	1	1,6	10	2,0	50	22	4	2	☺
MC480-02.0A2MG-	2	1	1,6	16	2,0	50	22	4	2	☺
MC480-03.0A2MC-	3	1,5	2,4	8	3,0	50	22	4	2	☺
MC480-03.0A2ME-	3	1,5	2,4	16	3,0	50	22	4	2	☺
MC480-03.0A2MG-	3	1,5	2,4	25	3,0	60	32	4	2	☺
MC480-04.0A2MC-	4	2	3,2	10	4,0	65	29	6	2	☺
MC480-04.0A2ME-	4	2	3,2	20	4,0	65	29	6	2	☺
MC480-05.0A2MD-	5	2,5	4	20	5,0	65	29	6	2	☺

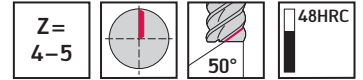
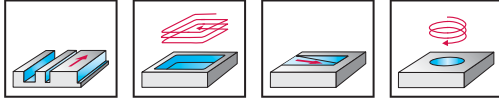
Bestellbeispiel für die Sorte WB10TG: MC480-00.4A2MC-WB10TG

# VHM-Eck-/Nutfräser

MC326 mm / MC326 inch



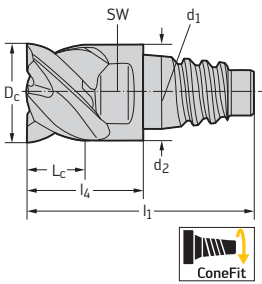
- Typ N 50



P	M	K	N	S	H	O
●	●	●	●	●	●	●

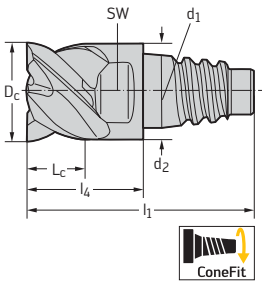
WJ30TF

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



Nutfräsen  $a_p \leq 0,4 \times D_c$   
 Eckfräsen  $a_e \leq 0,5 \times D_c$   
 Bestellbeispiel für die Sorte WJ30TF: MC326-10.0E4P-WJ30TF

PWZ		D <sub>c</sub> h9 Inch/Nr	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	WJ30TF
ConeFit	MC326.9.53E4P-	3/8"	0,209	0,364	0,929	0,488	0,315	E10	4	☉
	MC326.12.7E4P-	1/2"	0,276	0,484	1,114	0,575	0,394	E12	4	☉
	MC326.15.9E4P-	5/8"	0,335	0,610	1,406	0,736	0,472	E16	4	☉
	MC326.19.1E4P-	3/4"	0,413	0,728	1,606	0,839	0,630	E20	4	☉
	MC326.25.4E5P-	1"	0,551	0,965	1,953	1,008	0,787	E25	5	☉



Nutfräsen  $a_p \leq 0,4 \times D_c$   
 Eckfräsen  $a_e \leq 0,05 \times D_c$   
 Bestellbeispiel für die Sorte WJ30TF: MC326.9.53E4P-WJ30TF

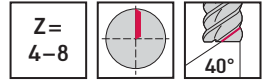
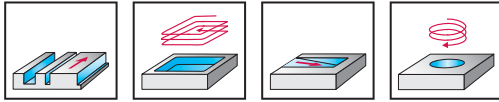
Fortsetzung

C1



# VHM-Eck-/Nutfräser

## MC320 mm



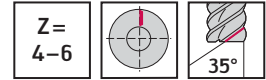
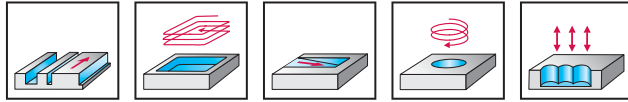
	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●	●	●	●	●		

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

Nutfräsen  $a_p \leq 0,5 \times D_c$   
 Eckfräsen  $a_e \leq 0,5 \times D_c$   
 Bestellbeispiel für die Sorte WJ30TF: MC320-10.0E4P-WJ30TF

C1

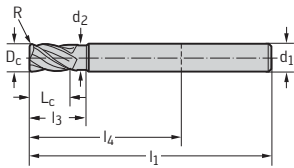
## Keramik-Eck-/Nutfräser MC275



	P	M	K	N	S	H	O
WIS10					●●		

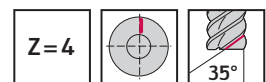
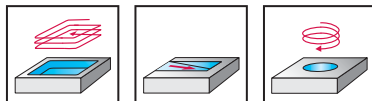
### P-NORM

	Bezeichnung	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> h6 mm	Z	WIS10
Schaft DIN 6535 HA	MC275-08.0A4P100C-	8	1	7	19	7,6	67	31	8	4	☺
	MC275-10.0A4P100C-	10	1	7	22	9,5	75	35	10	4	☺
	MC275-12.0A4P100C-	12	1	7	26	11,4	82	37	12	4	☺
	MC275-12.0A6P100C-	12	1	7	26	11,4	82	37	12	6	☺



Eckfräsen  $a_e \leq 0,1 \times D_c$   
 Nutfräsen  $a_p \leq 0,1 \times D_c$   
 Bestellbeispiel für die Sorte WIS10: MC275-08.0A4P100C-WIS10

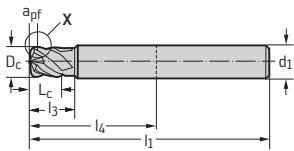
## Keramik-Eck-/Nutfräser MC075



	P	M	K	N	S	H	O
WIS10					●●		

### P-NORM

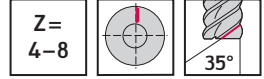
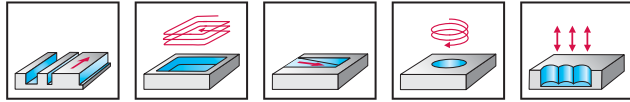
	Bezeichnung	D <sub>c</sub> h12 mm	a <sub>pf</sub> mm	x <sub>f</sub> mm	R <sub>f</sub> mm	R <sub>ers</sub> mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WIS10
Schaft DIN 6535 HA	MC075-08.0A4P100C-	8	0,25	0,78	12	1,226	1	7	67	19	31	8	☺
	MC075-10.0A4P150C-	10	0,3	0,8	15	1,773	1,5	7	75	22	35	10	☺
	MC075-12.0A4P150C-	12	0,4	1	18	1,875	1,5	7	82	26	37	12	☺



Eckfräsen  $a_e \leq 0,5 \times D_a$   
 Bestellbeispiel für die Sorte WIS10: MC075-08.0A4P100C-WIS10

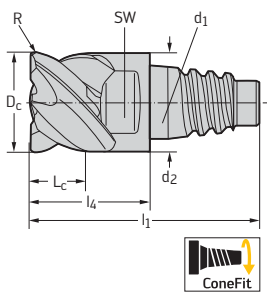
# Keramik-Eck-/Nutfräser

## MC275 mm



	P	M	K	N	S	H	O
WIS10					●●		

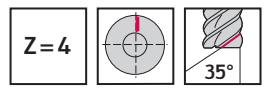
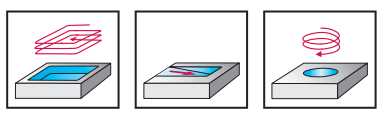
P-NORM		D <sub>c</sub> h12 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	SW mm	d <sub>1</sub> mm	Z	WIS10
ConeFit	MC275-12.0E4P100-	12	1	7	11,7	32,6	18,8	10	E12	4	☺
	MC275-12.0E6P100-	12	1	7	11,7	32,6	18,8	10	E12	6	☺
	MC275-16.0E6P150-	16	1,5	9	15,5	42,7	25,7	12	E16	6	☺
	MC275-16.0E8P150-	16	1,5	9	15,5	42,7	25,7	12	E16	8	☺
	MC275-20.0E6P150-	20	1,5	9	19,3	47,8	28,3	16	E20	6	☺
	MC275-20.0E8P150-	20	1,5	9	19,3	47,8	28,3	16	E20	8	☺
	MC275-25.0E6P150-	25	1,5	9	24,2	56,6	32,6	20	E25	6	☺
	MC275-25.0E8P150-	25	1,5	9	24,2	56,6	32,6	20	E25	8	☺



Eckfräsen  $a_e \leq 0,1 \times D_c$   
 Bestellbeispiel für die Sorte WIS10: MC275-12.0E4P100-WIS10

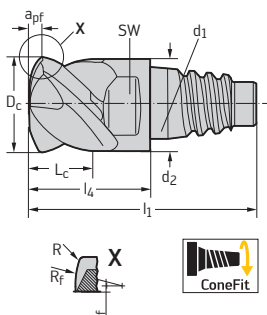
# Keramik-Eck-/Nutfräser

## MC075 mm



	P	M	K	N	S	H	O
WIS10					●●		

P-NORM		D <sub>c</sub> h12 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> mm	Z	WIS10
ConeFit	MC075-16.0E4P200-	16	0,5	1,5	24	2,465	2	9	42,7	25,7	12	E16	4	☺
	MC075-20.0E4P200-	20	0,65	2,2	30	2,607	2	9	47,8	28,3	16	E20	4	☺
	MC075-25.0E4P300-	25	0,75	2,8	36	3,687	3	9	56,6	32,6	20	E25	4	☺



Eckfräsen  $a_e \leq 0,05 \times D_c$   
 Bestellbeispiel für die Sorte WIS10: MC075-16.0E4P200-WIS10

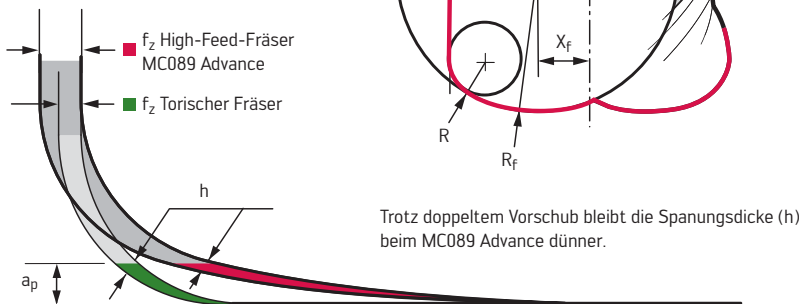
C1



## Hochvorschub-Geometrie

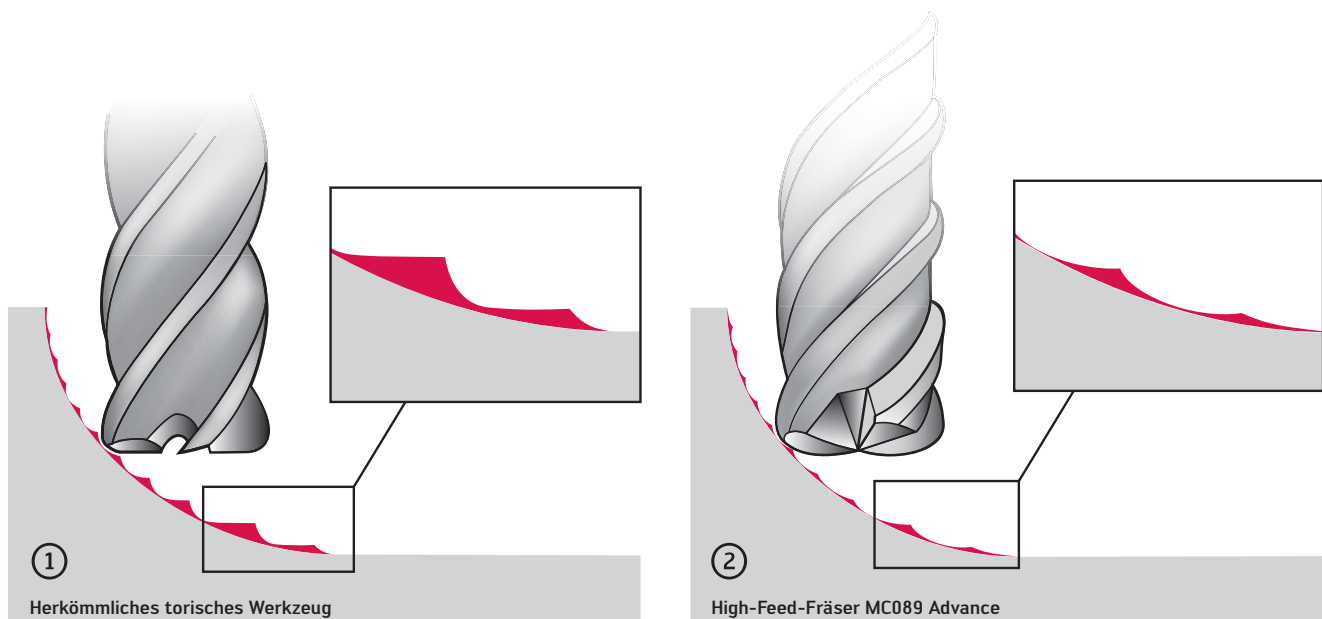
### High-Feed-Fräser MC089 Advance

Die spezielle Stiringeometrie verringert die Spanungsdicke „h“. Extrem hohe Vorschübe können realisiert werden. Kräfte werden axial in die Werkzeugmitte abgeleitet. Dies stabilisiert den Bearbeitungsprozess.



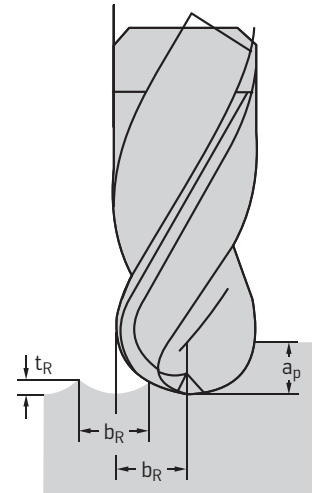
Im Vergleich zu herkömmlichen torischen Werkzeugen (Abbildung 1) reduziert sich beim High-Feed-Fräser MC089 Advance (Abbildung 2) das Restmaterial. Grund dafür ist die besondere Geometrie. Dies minimiert die Restmaterial-Bearbeitung und verlängert die Standzeit des nachfolgenden Schlichtwerkzeuges.

C1



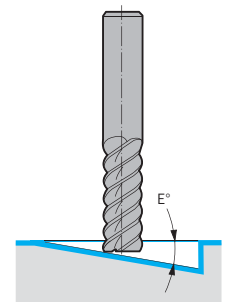
## Einsatzempfehlung Kopierschichten MC480 / MC482 Advance

Werkzeugdurchmesser $D_c$ (mm)	Zeilenbreite ( $b_R$ ) für Rillentiefe	
	$t_R = 5 \mu\text{m}$	$t_R = 2 \mu\text{m}$
0,4	0,09	0,05
0,5	0,10	0,06
0,6	0,11	0,07
0,8	0,12	0,08
1,0	0,14	0,09
1,5	0,17	0,11
2,0	0,20	0,12
2,5	0,22	0,14
3,0	0,25	0,16
4,0	0,28	0,18
5,0	0,31	0,20
6,0	0,34	0,22
8,0	0,40	0,25
10,0	0,45	0,28
12,0	0,49	0,31
16,0	0,56	0,36



## Maximaler Eintauchwinkel [°] bei MC183 Advance, MC187 Advance, MC281 Advance, MC388 Advance

Werkstoff- gruppen	Werkstoff	Zähnezahl					
		2	3	4	5	6-8	8
<b>H</b>	Harte Werkstoffe	2	2	1,5	1,5	1,5	1



C1

## Beschichtetes Hartmetall

Walter Sorten- bezeichnung	Norm- bezeichnung	Werkstoffgruppen							Anwendungsbereich							Beschichtungs- verfahren	Schicht- aufbau	Werkzeugbeispiel
		P	M	K	N	S	H	O	01	05	10	15	20	25	30			
WB10TG	HC – P 10	●														PVD	TiAlSiN	
	HC – H 10						●●											

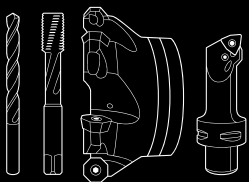
# Walter Nexxt

## Ihre Fertigung im Blick – transparent und in Echtzeit




### Neue Perspektiven für die Industrie 4.0

Sie gehen mit offenen Augen durch Ihre Fertigung. Nehmen Sie uns mit. Mit einer digital vernetzten Zerspanung zeigen wir Ihnen neue Einblicke. Und echte Transparenz. Vom Einsatz der Werkzeuge und Maschinen bis hin zur Logistik. Damit sind Sie detailliert in Echtzeit informiert. Und bleiben auf Augenhöhe: Walter Nexxt.



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

 **WALTER**  
Engineering Kompetenz

www.klingseisen.de



## Tools & solutions

### Lieferprogramm:

- Bohrwerkzeuge
- Gewindewerkzeuge
- Reibwerkzeuge
- Senkwerkzeuge
- Fräswerkzeuge
- Sägewerkzeuge
- Spannwerkzeuge
- Messwerkzeuge
- Decolletagewerkzeuge
- Rändelwerkzeuge
- Montagewerkzeuge
- Wendeplattenwerkzeuge
- Schleifwerkzeuge
- Betriebseinrichtungen
- Antriebstechnik
- Schmierstoffe
- Klebstoffe
- Druckluftwerkzeuge
- Beschriftungswerkzeuge
- Räumwerkzeuge
- Entgratwerkzeuge
- Feilen
- Dienstleistungen

Brunnenstraße 2 · 78554 Aldingen · Tel. (07424) 98192-0

Fax. (07424) 84601 · [info@klingseisen.de](mailto:info@klingseisen.de)