

_ PROEZAS DEL MECANIZADO DE METAL.

Catálogo de innovaciones de producto



Cómo encontrar y solicitar su solución de herramienta:



En persona, en todo el mundo:

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



Los catálogos y folletos de Walter Hybrid

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

En walter-tools.com puede consultar y encargar sus productos Walter con rapidez y comodidad, a través del móvil, la tableta o el ordenador.

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

Catálogo en línea de Walter



Búsqueda específica de herramientas

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

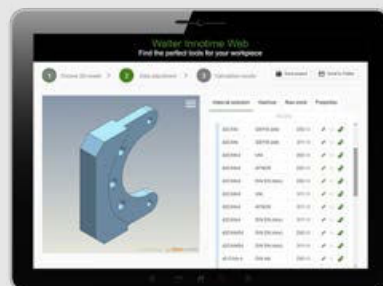
Walter GPS



Búsqueda basada en la aplicación

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

Walter Innotime®



Búsqueda por componentes

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

Pedidos digitales



TOOLSHOP



EDI B2B

Walter TOOLSHOP y EDI

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

A – Torneado		
	Torneado ISO – A1	7
	Ranurado y tronzado – A2	88
B – Taladrado		
	Taladrado – B1	113
B – Roscado		
	Roscado con macho de corte – B4	211
	Roscado por laminación – B5	238
	Roscado con fresa – B6	242
C – Fresado		
	Herramientas de fresado de MDI y PCD – C1	299
	Herramientas de fresado con plaquitas de corte – C2	350
D – Fijaciones		
	Fijaciones estáticas – D1	412
	Fijaciones rotativas – D2	422

La nueva estructura del catálogo de innovaciones de producto

El nuevo concepto del catálogo de innovaciones de producto Walter reúne la información impresa y digital sobre los productos y las aplicaciones, como los datos de corte o los materiales, de forma completa y clara, e incorpora además un enlace directo al catálogo online de Walter.

Face milling cutters	
Lead angle κ	41,8° 41,8° 43° 43° 45° 45° 45° 45° 45° 45°
Designation	M2026 M2025 M5004 Xtra-tec® XT F2010 M5009 Xtra-tec® XT M4003 M3024 Walter BLAXX F4045 Xtra-tec® F2010 F2010
Diameter range [mm] (inch)	200-250 — 80-160 — 24-160 0,935-1,000 80-315 — 25-160 1,000-6,000 20-160 0,750-6,000 40-160 2,000-6,000 63-160 — 80-315 — 80-315 —
Boring bar/adaptor type	
DIN 1835 B	
Shell mill mount DIN 138	✓ ✓ ✓ ✓ ✓ ✓ ✓ ✓ ✓ ✓
ScrewFit	
Cylindrical shank	
Cylindrical modular	
Steep taper	
HSK	
NCT	
F Steel	
M Stainless steel	
K Cast iron	
N NF metals	
S Materials with difficult cutting properties	
H Hard materials	
D Other/Max. depth of cut [mm]	
Indexable inserts	
Number of cutting edges	16 / 4 16 / 4 8 / 8 8 / 8 8 / 8 4 14 / 14 1 4 4
Max. depth of cut [mm]	3 3 3 / 4 4 5 / 6 4,5 / 6,5 4 / 6 4 4 6
Page in catalogue	
QR code	
www.walter-tools.com/wsc/	M2026 M2025 M5004 F2010 M5009 M4003 M3024 F4045 F2010 F2010

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

Las síntesis de programa de producto muestran iconos de las aplicaciones, imágenes de los productos y la gama de materiales para los que se pueden utilizar los productos; también las variantes de mango, los sistemas de amarre y demás información importante. De este modo, podrá ver inmediatamente qué producto necesita y obtener información detallada directamente escaneando el código QR o el enlace correspondiente.

NEW Las herramientas con esta marca son innovaciones de producto.

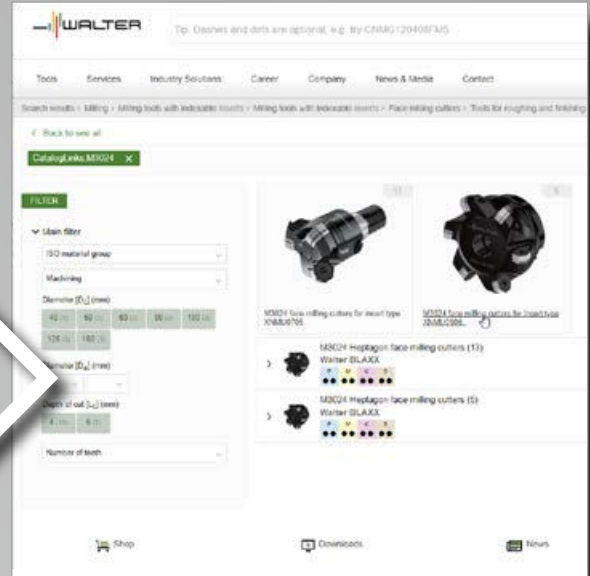
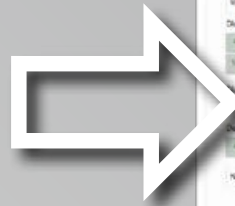
Selection Esta es la marca para las herramientas seleccionadas, la «Walter Selection». Se trata de recomendaciones de productos que le ofrecen ventajas específicas.

Escanear el código QR

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



M3024



Enlace directo

En vez de escanear el código QR, también puede escribir el enlace directamente en su navegador: www.walter-tools.com/woc/M3024. Naturalmente, en el e-paper, podrá hacer clic directamente en los enlaces.



Resumen detallado de los datos del producto

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

Heptagon face milling cutters
M3024
Walter BLAXX

14 cutting edges per indexable insert

Key (explanation of symbols)

Designation	D ₂ mm	D ₃ mm	d ₁ mm	l ₁ mm	l ₂ mm
Parallel bore DIN 138 transverse keyway - e=45° - metric (1)	63 - 125	75.96 - 137.96	22 - 40/40 B	40 - 63	6
M3024-053-822-05-05 Availability	63	75.96	22	40	6
M3024-050-827-06-05 Availability	80	92.96	27	50	6
M3024-100-822-07-05 Availability	100	112.96	32	50	6
M3024-125-840-06-05 Availability	125	137.96	40/40 B	63	6
Parallel bore DIN 138 transverse keyway - e=45° - metric (1)	160	172.96	40/40 B	63	6

Tecnologías en Walter.

(((Accure-tec

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

Tiger-tec® Gold

Tiger-tec® Gold es la nueva generación de Walter para recubrimientos de plaquitas de corte extraordinarios. Permite obtener una vida útil y seguridad de proceso máximas. El grado CVD se fabrica con el innovador procedimiento Ultra Low Pressure (ULP-CVD). Su capa especial de nitruro de titanio aluminio las hace enormemente resistentes a la abrasión, a las fisuras transversales, a la oxidación y a la deformación plástica. El grado PVD, de gran tenacidad y resistencia al calor y con multicapa de óxido de aluminio, es idóneo para condiciones de mecanizado adversas.

Tiger-tec® Silver

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

Walter BLAXX

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

Walter Green

Walter Green: la sostenibilidad y el empleo responsable de los recursos son una parte esencial de las normas de conducta de nuestra empresa. Con el sello Walter Green lo ponemos también en práctica: p. ej., compensando la emisión de CO₂ con proyectos para la protección de la naturaleza.

Walter Nexxt

Engineering Kompetenz y capacidad digital van de la mano en la empresa Walter. Junto con la empresa de software Comara, con el 100 % de participación de Walter, desarrollamos soluciones digitales capaces de interconectar de forma eficiente máquinas y herramientas y de optimizar su rendimiento a partir de datos en tiempo real. Soluciones digitales al mismo nivel que la industria 4.0: Walter Nexxt.

Walter Xpress

Walter Xpress es el servicio rápido de pedidos y suministro de Walter Multiply para herramientas especiales de alta calidad: disponible para alrededor de 10 000 variantes de herramientas y con un plazo máximo de entrega de 2–4 semanas a partir de la entrada del pedido. El proceso de pedido está claramente estructurado y garantiza una seguridad absoluta en la planificación. Todas las consultas se calculan y se ofertan en un plazo de 24 horas.

Walter Precision XT

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

Walter Boring XT

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

Tecnología XD

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

Xill-tec™

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

Xtra-tec®

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

Xtra-tec® XT

Xtra-tec® XT es la última generación de herramientas de fresado de Walter. Como tecnología «Xtended» de Xtra-tec®, abre una nueva dimensión para la productividad y la seguridad de proceso. Con ella se pueden cubrir prácticamente todas las operaciones de fresado en todos los grupos de materiales usuales: más resistente, más productiva y más rentable que nunca, y con emisiones de CO₂ compensadas gracias a Walter Green.

X-treme Evo

Las brocas de metal duro integral X-treme Evo de la familia de productos DC160 Advance y las brocas escalonadas DC260 Advance son el mejor ejemplo de la «nueva generación de taladrado», de uso universal para todos los grupos de materiales ISO, sistemas de máquinas y aplicaciones. Con excelente vida útil, productividad y seguridad de proceso.



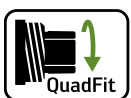
Walter Capto™ es un sistema modular de fijación de herramientas. Es apto para todas las operaciones de torneado, fresado, taladrado y roscado. Su cono poligonal, normalizado según ISO, absorbe perfectamente los momentos de torsión y de flexión proporcionando una precisión óptima.



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



Los usuarios de Walter ScrewFit pueden beneficiarse de su extrema flexibilidad. El contacto modular es adecuado para las más diversas fijaciones, así como diámetros y longitudes de herramienta para fresado y taladrado.



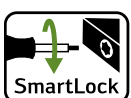
El contacto QuadFit con rectificado de precisión y superficie de apoyo y del cono caracteriza las barras de mandrinar con amortiguación de vibraciones para el torneado y roscado con torno con tecnología Accure-tec de Walter. El sistema de cabezal intercambiable con rotación de 180° permite intercambiar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



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



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



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



A – Torneado

A1: Torneado ISO

Página

Plaquitas de corte

Síntesis del programa

Plaquitas de corte ISO – Forma básica negativa	8
Plaquitas de corte ISO – Forma básica positiva	12
Plaquitas de corte ISO – CBN / PCD / Cerámica	16
Plaquitas de corte, sistema de torneado de copiado – WL	18

Páginas de denominación

Plaquitas de corte ISO – Forma básica negativa	20
Plaquitas de corte ISO – Forma básica positiva	32
Plaquitas de corte, sistema de torneado de copiado – WL	42

Herramientas de torneado Walter Turn – Mecanizado exterior

Síntesis del programa

Herramientas de mango – Formas básicas negativas/positivas	44
Herramienta de mango – Sistema de torneado de copiado WL	54
Herramienta de mango – Plaquitas de corte cerámicas	56
Soporte de torno Walter Capto™	58
Walter Capto™ – Sistema de torneado de copiado WL	64
Walter Capto™ – Forma básica negativa cerámica	66
Walter Capto™ – Centros de torneado y fresado	68

Herramientas de torneado Walter Turn – Mecanizado interior

Barras de mandrinar – Formas básicas negativas/positivas	70
Barras de mandrinar – Walter Capto™	76
Barras de mandrinar – Cabezal intercambiable QuadFit	80
Herramientas de torneado Walter Turn – Mecanizado interior	82
Barras de mandrinar – Sistema de torneado de copiado WL	84
Fijación de barras de mandrinar con amortiguación de vibraciones – Accuretec	86

A2: Ranurado y tronzado

Página

Plaquitas de corte

Plaquitas de corte	88
Páginas de denominación	
Plaquitas de corte de doble filo – DX	94

Herramientas de mango











Síntesis del programa

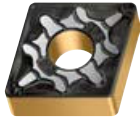









Herramientas de mango/lamas de tronzado/barras de mandrinar	96
Soporte para ranurado y tronzado Walter Capto™	104
Cabezal intercambiable QuadFit	106

Páginas de denominación

Herramientas de mango/lamas de tronzado/barras de mandrinar	108
---	-----

Plaquitas de corte ISO: forma básica negativa

Mecanizado	Operación de acabado					Mecanizado medio
	Selection  Wiper			Selection 	Selection  Wiper	
Geometría	FW5	FM5	NFT	FP5	MW5	
P Acero	••	•		••	••	
M Acero inoxidable	••	••	•		••	
K Fundición de hierro	••			•	••	
N Metales no féreos			•			
S Materiales de difícil arranque de viruta	•	••	••		•	
H Materiales duros						
O Otros						
a_p [mm]	0,3–3,0	0,1–2,0	0,1–2,0	0,08–2,5	0,8–4,0	
f [mm]	0,10–0,65	0,03–0,25	0,04–0,20	0,04–0,28	0,15–0,70	
Página en el catálogo	20			20	20	
Código QR						
www.walter-tools.com/woc/	FW5	FM5	NFT	FP5	MW5	

Mecanizado	Mecanizado medio			Desbaste	
	Selection  Wiper	NEW 			
Geometría	MP5	MU5	MK5	NRS	NRT
P Acero	••	••	•		
M Acero inoxidable		••		•	
K Fundición de hierro	•	•	••		
N Metales no féreos					
S Materiales de difícil arranque de viruta		•		••	••
H Materiales duros					
O Otros					
a_p [mm]	0,5–8,0	0,5–7,0	0,2–8,0	0,8–9,0	0,8–9,0
f [mm]	0,10–0,55	0,15–0,55	0,10–0,80	0,13–0,60	0,18–0,80
Página en el catálogo	20	20			
Código QR					
www.walter-tools.com/woc/	MP5	MU5	MK5	NRS	NRT

Mecanizado medio / Operación de acabado	Mecanizado medio				
		NEW 		Selection 	
MN3	NMS	MS3	NMT	MP3	MM5
•		•	••	••	•
•	•	•			••
				•	
••		•			
•	••	••	••		••
0,5-4,0	0,5-3,5	0,2-5,0	0,4-4,0	0,3-3,5	0,5-4,5
0,05-0,40	0,08-0,45	0,02-0,50	0,08-0,32	0,06-0,40	0,10-0,45

20



MN3



NMS



MS3



NMT



MP3



MM5

Desbaste					Mecanizado pesado
Selection 	Selection 	Selection 			NEW
RM5	RP5	RP7	RK5	RK7	HU3
	••	••			••
••	•	••	••	••	•
	•				•
••					
1,2-8,0	0,8-13,0	0,8-10,0	0,6-8,0	0,8-8,0	0,8-12,0
0,20-0,80	0,15-1,20	0,18-1,00	0,15-0,90	0,20-0,80	0,25-1,20
20	20	20			20



RM5



RP5



RP7



RK5


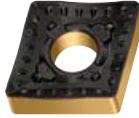








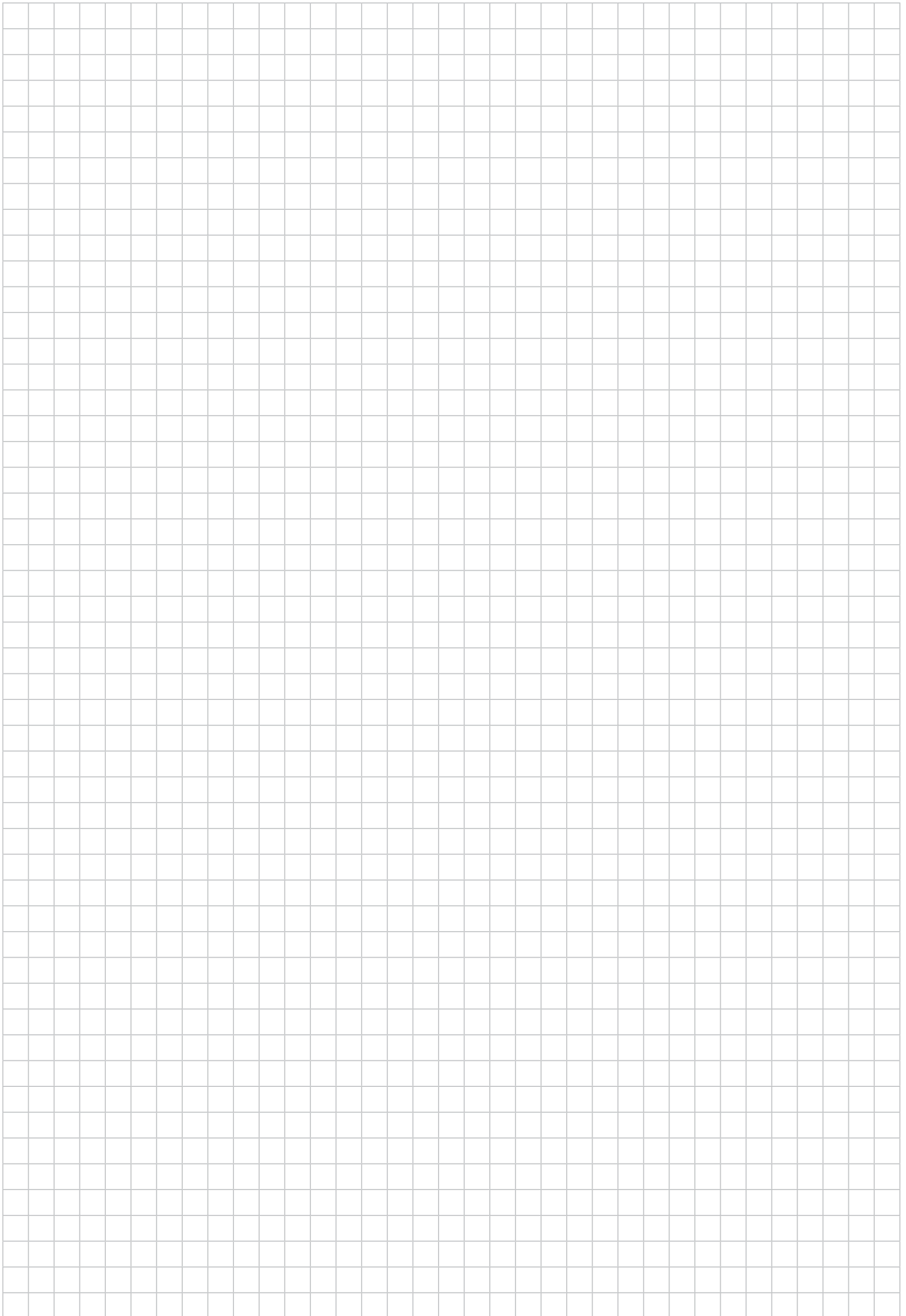
RK7













HU3











Plaquitas de corte ISO: forma básica negativa










Mecanizado	Mecanizado pesado			
				
Geometría	NRF	HU5	HU7	NRR
P Acero	●●	●	●●	●●
M Acero inoxidable	●	●●	●	●●
K Fundición de hierro	●	●	●●	●
N Metales no férricos				
S Materiales de difícil arranque de viruta		●●		
H Materiales duros				
O Otros				
a_p [mm]	0,8–10,0	1,0–10,0	1,5–17,0	1,5–17,0
f [mm]	0,25–1,20	0,25–1,20	0,40–1,60	0,40–1,60
Página en el catálogo		20	20	
Código QR				
www.walter-tools.com/woc/	NRF	HU5	HU7	NRR




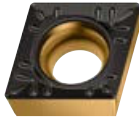

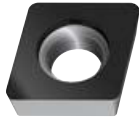








Plaquitas de corte ISO – Forma básica positiva 5° / 7 / 11°

Mecanizado	Operación de acabado				
					 NEW
Geometría	PF	FN2	FM2	FP2	FM4
P Acero	••	••	••	••	•
M Acero inoxidable	••	••	••	••	••
K Fundición de hierro	••	•	•	••	••
N Metales no férricos	••	••	••	•	••
S Materiales de difícil arranque de viruta	•	••	••	•	••
H Materiales duros					
O Otros					
a _p [mm]	0,3–3,0	0,12–3,5	0,1–3,5	0,1–3,0	0,1–5,0
f [mm]	0,05–0,45	0,02–0,30	0,02–0,30	0,01–0,30	0,02–0,40
Página en el catálogo					
Código QR	PF	FN2	FM2	FP2	FM4
	www.walter-tools.com/woc/				

Mecanizado	Mecanizado medio				
	 NEW	 NEW	 NEW		 NEW
Geometría	MN2	MM4	MP4	MK4	MP6
P Acero	•	•	••	•	••
M Acero inoxidable	•	••	•	•	•
K Fundición de hierro	•	•	•	••	•
N Metales no férricos	••	••	••	••	••
S Materiales de difícil arranque de viruta	•	••	•	•	•
H Materiales duros					
O Otros					
a _p [mm]	0,5–6,0	0,1–3,5	0,3–3,5	0,4–3,5	0,4–4,0
f [mm]	0,02–0,80	0,04–0,35	0,06–0,35	0,08–0,35	0,08–0,40
Página en el catálogo			33		32
Código QR					
	www.walter-tools.com/woc/				

Operación de acabado					Mecanizado medio
					
FP4	PF4	FM6	FP6	FK6	PM
••	••	•	••	•	••
•	••	••	•	•	•
•			•	••	••
•	••	••	•	•	•
0,1–5,0	0,1–1,5	0,3–2,5	0,3–2,5	0,3–2,5	0,5–4,0
0,02–0,40	0,04–0,20	0,08–0,32	0,06–0,32	0,06–0,32	0,12–0,50
33			32		
					
FP4	PF4	FM6	FP6	FK6	PM

Mecanizado medio		Desbaste			
					
..GN	..MR	RM4	RP4	RK4	RK6
••	••	•	••	•	
•	•	••	•	•	
•	••	•	•	••	••
•	•	••	•	•	
0,4–3,0	0,4–4,0	0,2–7,0	0,2–7,0	0,4–7,0	0,2–5,0
0,10–0,30	0,12–0,30	0,08–1,20	0,08–1,20	0,08–1,20	0,08–0,50
39	39		32		
					
GN	MR	RM4	RP4	RK4	RK6

Plaquitas de corte ISO – Forma básica positiva 5° / 7 / 11°

Mecanizado

Mecanizado pesado

NEW



Geometría

HU6

P Acero

●●

M Acero inoxidable

K Fundición de hierro

●●

N Metales no férreos

S Materiales de difícil arranque de viruta

H Materiales duros

O Otros

 a_p [mm]

1,0–15,0

f [mm]

0,12–1,70

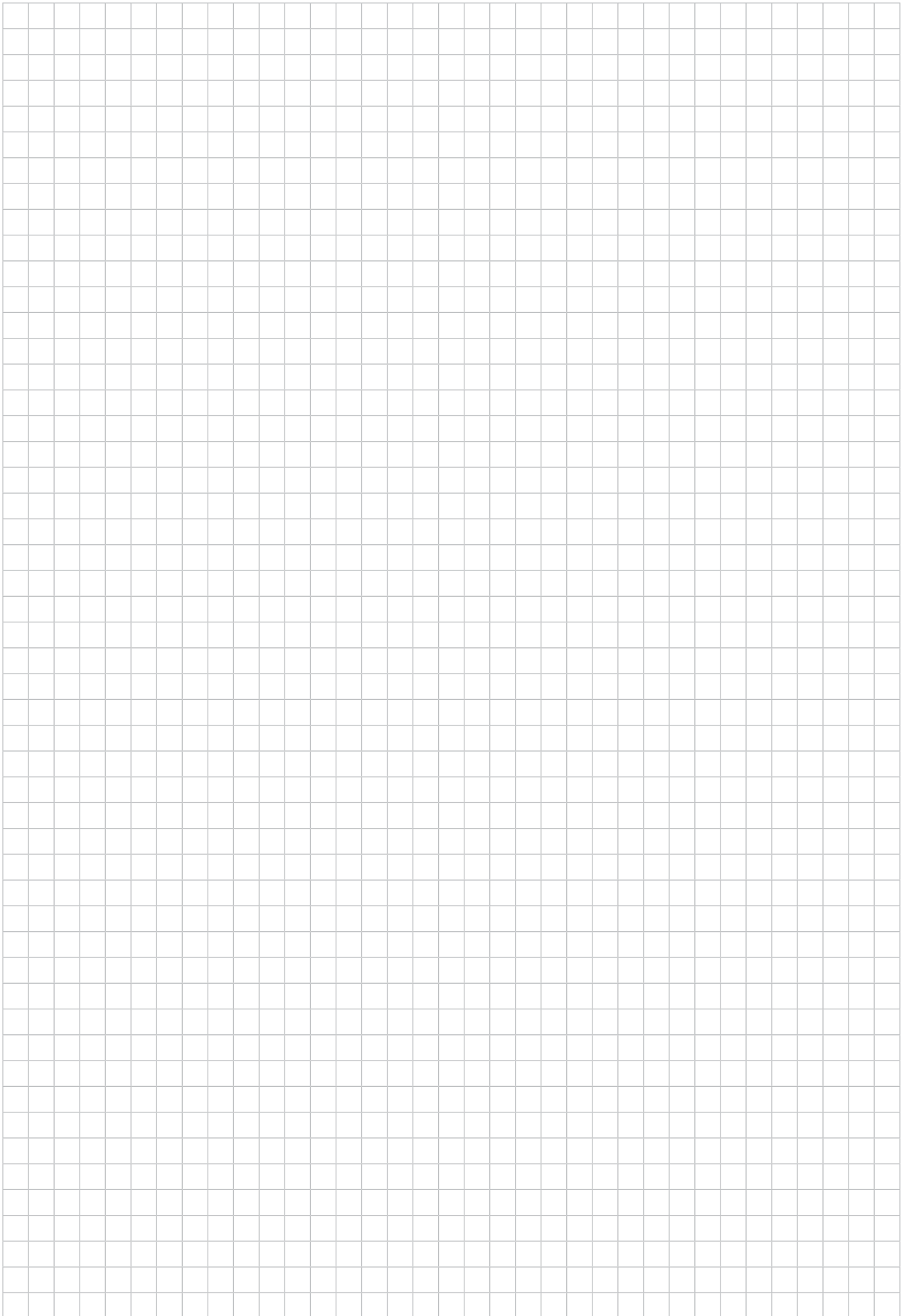
Página en el catálogo

35











Código QR



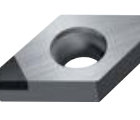
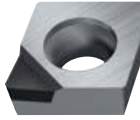
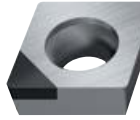






www.walter-tools.com/woc/

HU6



Plaquitas de corte ISO – CBN/CPD/Cerámica

Mecanizado	Operación de acabado				
					
Geometría	EM	TS	TS-MW	TM	TM-M
P Acero					
M Acero inoxidable					
K Fundición de hierro					
N Metales no féreos					
S Materiales de difícil arranque de viruta	••				
H Materiales duros		••	••	••	••
O Otros					
a_p [mm]	0,1–1,0	0,05–2,0	0,1–0,5	0,1–1,0	0,1–1,0
f [mm]	0,05–0,25	0,02–0,30	0,05–0,20	0,05–0,30	0,05–0,30
Página en el catálogo					
Código QR					
www.walter-tools.com/woc/	EM	TS	TS-MW	TM	TM-M

Mecanizado	Operación de acabado				
		 Wiper			
Geometría	SM	SM-MWS	FS	T-FS	W-FS
P Acero					
M Acero inoxidable					
K Fundición de hierro					
N Metales no féreos			••		
S Materiales de difícil arranque de viruta			•		
H Materiales duros	••	••			
O Otros			••		
a_p [mm]	0,1–1,0	0,1–1,0	0,05–15,3	0,05–4,0	0,05–4,0
f [mm]	0,05–0,30	0,05–0,35	0,03–0,38	0,03–0,38	0,03–0,38
Página en el catálogo					
Código QR					
www.walter-tools.com/woc/	SM	SM-MWS	FS	T-FS	W-FS

Operación de acabado		Operación de acabado	Mecanizado medio		Desbaste / Mecanizado medio
TM-MW	TS-0	TM-S	E	T01020	T02020
0,1-1,0	0,1-5,0	0,1-5,0	0,1-3,6	0,1-4,5	0,1-6,0
0,05-0,50	0,05-0,40	0,05-0,50	0,10-0,32	0,10-0,42	0,10-0,80



TM-MW



TS-0



TM-S



E



T01020



T02020

Mecanizado medio	Operación de acabado	
FS-M	FS-9	A27
0,1-2,0	0,05-9,7	0,05
0,08-0,20	0,03-0,38	0,05-0,20



FS-M













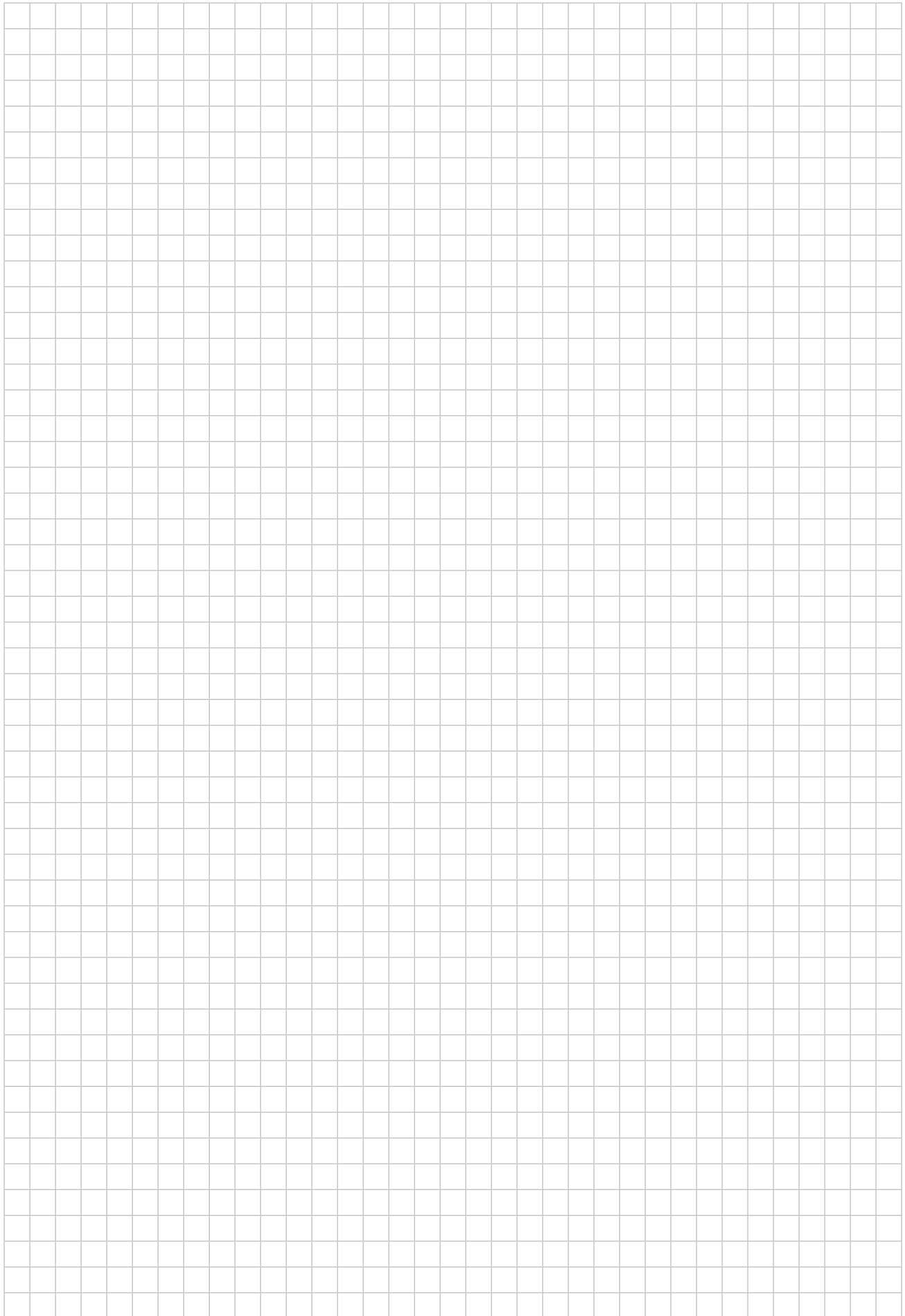
FS-9



A27

Plaquitas de corte, sistema de torneado de copiado – WL

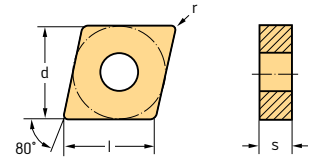
Mecanizado	Operación de acabado		Mecanizado medio		
		NEW 		NEW 	NEW 
Geometría	FM4	FP4	MM4	MP4	MU6
P Acero	•	••	•	••	••
M Acero inoxidable	••	•	••	•	••
K Fundición de hierro		•	•	•	••
N Metales no féreos					
S Materiales de difícil arranque de viruta	••	•	••	•	••
H Materiales duros					•
O Otros					
a_p [mm]	0,1–2,0	0,1–2,0	0,4–2,5	0,4–2,5	0,5–2,5
f [mm]	0,04–0,25	0,05–0,25	0,08–0,40	0,08–0,40	0,12–0,45
Página en el catálogo		42		42	42
Código QR					
www.walter-tools.com/woc/	FM4	FP4	MM4	MP4	MU6



Romboidales negativos 80°

CNMG / CNMM

Tiger-tec® Gold



Plaquitas de corte

Denominación	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P						M				K		S		
					HC		HE		HC		HC		HC		HC	HC		HW	
					WMP20S	WPP05S	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WSM01	WSM10S
CNMG120408-RP5	12,9	0,8	0,20-0,40	0,8-6,0	☺	☺	☺	☺	☺						☺				
CNMG120412-RP5	12,9	1,2	0,25-0,60	1,0-6,0	☺	☺	☺	☺	☺						☺				
CNMG120416-RP5	12,9	1,6	0,35-0,70	1,6-6,0	☺	☺	☺	☺	☺										
CNMG160608-RP5	16,12	0,8	0,25-0,50	1,0-8,0			☺	☺	☺										
CNMG160612-RP5	16,12	1,2	0,35-0,65	1,2-8,0	☺	☺	☺	☺	☺										
CNMG160616-RP5	16,12	1,6	0,40-0,70	1,6-8,0	☺	☺	☺	☺	☺										
CNMG160624-RP5	16,12	2,4	0,40-0,90	2,0-8,0			☺	☺	☺										
CNMG190608-RP5	19,34	0,8	0,25-0,50	1,0-10,0			☺	☺	☺										
CNMG190612-RP5	19,34	1,2	0,30-0,70	1,2-10,0	☺	☺	☺	☺	☺										
CNMG190616-RP5	19,34	1,6	0,35-0,80	1,6-10,0	☺	☺	☺	☺	☺										
CNMG190624-RP5	19,34	2,4	0,45-1,00	2,0-10,0			☺	☺	☺										
CNMG250924-RP5	25,79	2,4	0,45-1,20	2,0-12,0			☺	☺	☺										
CNMG120408-RP7	12,9	0,8	0,18-0,40	0,8-5,0			☺	☺	☺										
CNMG120412-RP7	12,9	1,2	0,25-0,50	1,2-5,0			☺	☺	☺										
CNMG120416-RP7	12,9	1,6	0,35-0,50	1,5-5,0			☺	☺	☺										
CNMG160608-RP7	16,12	0,8	0,30-0,50	0,8-6,0			☺	☺	☺										
CNMG160612-RP7	16,12	1,2	0,35-0,60	1,2-6,0			☺	☺	☺										
CNMG160616-RP7	16,12	1,6	0,40-0,60	1,5-6,0			☺	☺	☺										
CNMG190612-RP7	19,34	1,2	0,35-0,60	1,2-7,0			☺	☺	☺										
CNMG190616-RP7	19,34	1,6	0,35-0,75	1,5-7,0			☺	☺	☺										
CNMG250924-RP7	25,79	2,4	0,45-1,00	3,0-9,0			☺	☺	☺										
CNMM120408-HU3	12,9	0,8	0,30-0,50	0,8-7,0			☺	☺	☺										
CNMM120412-HU3	12,9	1,2	0,35-0,70	1,2-7,0			☺	☺	☺										
CNMM120416-HU3	12,9	1,6	0,40-0,80	1,6-7,0			☺	☺	☺										
CNMM160612-HU3	16,12	1,2	0,35-0,70	1,2-9,0			☺	☺	☺										
CNMM160616-HU3	16,12	1,6	0,40-0,90	1,6-9,0			☺	☺	☺										
CNMM160624-HU3	16,12	2,4	0,45-1,00	2,4-9,0			☺	☺	☺										
CNMM190612-HU3	19,34	1,2	0,35-0,70	1,2-10,0			☺	☺	☺										
CNMM190616-HU3	19,34	1,6	0,40-0,90	1,6-10,0			☺	☺	☺										
CNMM190624-HU3	19,34	2,4	0,45-1,10	2,4-10,0			☺	☺	☺										
CNMM250924-HU3	25,79	2,4	0,45-1,20	2,4-12,0			☺	☺	☺										
CNMM120408-HU5	12,9	0,8	0,25-0,55	1,0-7,0	☺		☺	☺	☺		☺		☺	☺				☺	☺
CNMM120412-HU5	12,9	1,2	0,30-0,70	1,5-7,0	☺		☺	☺	☺		☺		☺	☺				☺	☺
CNMM160612-HU5	16,12	1,2	0,35-0,70	1,5-9,0	☺		☺	☺	☺		☺		☺	☺				☺	☺
CNMM160616-HU5	16,12	1,6	0,40-0,80	2,0-9,0	☺		☺	☺	☺		☺		☺	☺				☺	☺
CNMM190612-HU5	19,34	1,2	0,35-0,70	1,5-10,0	☺		☺	☺	☺		☺		☺	☺				☺	☺
CNMM190616-HU5	19,34	1,6	0,40-0,90	2,0-10,0	☺		☺	☺	☺		☺		☺	☺				☺	☺
CNMM190624-HU5	19,34	2,4	0,45-1,00	2,0-10,0			☺	☺	☺										
CNMM120412-HU7	12,9	1,2	0,40-0,80	1,5-8,0			☺	☺	☺										
CNMM160612-HU7	16,12	1,2	0,50-0,90	2,0-10,0			☺	☺	☺										
CNMM160616-HU7	16,12	1,6	0,50-1,10	2,0-10,0			☺	☺	☺										
CNMM160624-HU7	16,12	2,4	0,50-1,30	2,0-10,0			☺	☺	☺										
CNMM190612-HU7	19,34	1,2	0,50-0,90	2,0-13,0			☺	☺	☺										
CNMM190616-HU7	19,34	1,6	0,50-1,10	2,0-13,0			☺	☺	☺										
CNMM250924-HU7	25,79	2,4	0,60-1,60	3,0-17,0			☺	☺	☺										

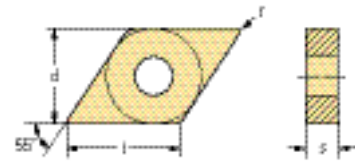
Dimensiones: ver el código de designación según la norma ISO 1832

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

Romboidales negativos 55°

DNMG / DNMM

Tiger-tec® Gold



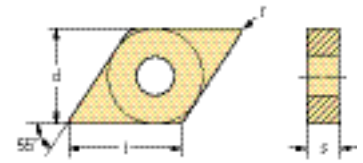
Plaquitas de corte

Denominación	r mm	f mm	a _p mm	P						M				K		S				
				WMP20S	WPP05S	HC	WPP10G	WPP20G	WPP30G	HE	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WSM01	WSM10S	WSM20S
DNMG110402-FP5	0,2	0,04-0,12	0,1-0,5																	
DNMG110404-FP5	0,4	0,04-0,20	0,1-1,5																	
DNMG110408-FP5	0,8	0,08-0,25	0,2-2,0																	
DNMG110412-FP5	1,2	0,10-0,25	0,5-2,5																	
DNMG150404-FP5	0,4	0,05-0,20	0,1-1,5																	
DNMG150408-FP5	0,8	0,08-0,25	0,2-2,0																	
DNMG150412-FP5	1,2	0,10-0,25	0,5-2,5																	
DNMG150604-FP5	0,4	0,05-0,20	0,1-1,5																	
DNMG150608-FP5	0,8	0,08-0,25	0,2-2,0																	
DNMG150612-FP5	1,2	0,10-0,25	0,5-2,5																	
DNMG110404-FW5	0,4	0,10-0,35	0,3-2,0																	
DNMG110408-FW5	0,8	0,15-0,50	0,4-2,0																	
DNMG150404-FW5	0,4	0,10-0,40	0,3-3,0																	
DNMG150408-FW5	0,8	0,15-0,50	0,4-3,0																	
DNMG150604-FW5	0,4	0,10-0,40	0,3-3,0																	
DNMG150608-FW5	0,8	0,15-0,50	0,4-3,0																	
DNMG110404-MP3	0,4	0,08-0,22	0,3-2,2																	
DNMG110408-MP3	0,8	0,12-0,32	0,6-3,0																	
DNMG110412-MP3	1,2	0,16-0,40	0,8-3,2																	
DNMG150404-MP3	0,4	0,08-0,22	0,3-2,5																	
DNMG150408-MP3	0,8	0,12-0,32	0,6-3,2																	
DNMG150412-MP3	1,2	0,16-0,40	0,8-3,5																	
DNMG150604-MP3	0,4	0,08-0,22	0,3-2,5																	
DNMG150608-MP3	0,8	0,12-0,32	0,6-3,2																	
DNMG150612-MP3	1,2	0,16-0,40	0,8-3,5																	
DNMG110404-MP5	0,4	0,16-0,25	0,5-4,0																	
DNMG110408-MP5	0,8	0,18-0,35	0,6-4,0																	
DNMG110412-MP5	1,2	0,20-0,40	1,0-4,0																	
DNMG150404-MP5	0,4	0,16-0,25	0,5-4,0																	
DNMG150408-MP5	0,8	0,18-0,35	0,6-5,0																	
DNMG150412-MP5	1,2	0,20-0,40	1,0-5,0																	
DNMG150604-MP5	0,4	0,16-0,25	0,5-4,0																	
DNMG150608-MP5	0,8	0,18-0,35	0,6-5,0																	
DNMG150612-MP5	1,2	0,20-0,40	1,0-5,0																	
DNMG150616-MP5	1,6	0,25-0,45	1,2-5,0																	
DNMG110408-MS3	0,8	0,12-0,30	0,8-2,5																	
DNMG150404-MS3	0,4	0,12-0,25	0,6-2,5																	
DNMG150408-MS3	0,8	0,15-0,30	0,8-2,5																	
DNMG150604-MS3	0,4	0,12-0,25	0,6-2,5																	
DNMG150608-MS3	0,8	0,15-0,30	0,8-2,5																	
DNMG110408-MU5	0,8	0,18-0,35	0,6-4,0																	
DNMG150408-MU5	0,8	0,18-0,35	0,6-5,0																	
DNMG150608-MU5	0,8	0,18-0,35	0,6-5,0																	
DNMG150612-MU5	1,2	0,20-0,45	1,0-5,0																	
DNMG150616-MU5	1,6	0,25-0,50	1,2-5,0																	

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

HE = Cermet recubierto
HC = Metal duro recubierto

Romboidales negativos 55°
DNMG / DNMM
Tiger-tec® Gold



Plaquitas de corte

	Denominación	r mm	f mm	a _p mm	P						M				K		S							
					HC						HE				HC				HC		HC			
					WMP20S	WPP05S	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S			
	DNMG110408-MW5	0,8	0,15-0,50	0,8-3,0			☉	☉						☉	☉									
	DNMG110412-MW5	1,2	0,20-0,60	1,5-3,0			☉	☉						☉	☉									
	DNMG150408-MW5	0,8	0,15-0,55	0,8-4,0			☉							☉										
	DNMG150412-MW5	1,2	0,20-0,65	1,5-4,0			☉							☉										
	DNMG150608-MW5	0,8	0,15-0,55	1,5-4,0		☉	☉	☉						☉	☉									
	DNMG150612-MW5	1,2	0,20-0,65	1,5-4,0		☉	☉	☉						☉	☉									
	DNMG110408-RP5	0,8	0,18-0,35	0,8-4,0			☉	☉	☉															
	DNMG110412-RP5	1,2	0,20-0,40	1,0-4,0			☉	☉	☉															
	DNMG150408-RP5	0,8	0,18-0,35	0,8-5,0			☉	☉	☉															
	DNMG150412-RP5	1,2	0,20-0,40	1,0-5,0			☉	☉	☉															
	DNMG150608-RP5	0,8	0,15-0,35	0,8-5,0		☉	☉	☉	☉															
	DNMG150616-RP5	1,6	0,25-0,65	1,6-5,0		☉	☉	☉	☉															
	DNMM150608-HU3	0,8	0,25-0,45	0,8-5,0			☉	☉	☉															
	DNMM150612-HU3	1,2	0,30-0,50	1,2-5,0			☉	☉	☉															
	DNMM150616-HU3	1,6	0,35-0,60	1,6-5,0			☉	☉	☉															
	DNMM150608-HU5	0,8	0,25-0,45	1,0-5,0	☉			☉		☉		☉						☉	☉					
	DNMM150612-HU5	1,2	0,30-0,50	1,5-5,0	☉			☉		☉		☉						☉	☉					

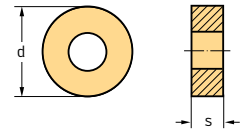
Dimensiones: ver el código de designación según la norma ISO 1832

HE = Cermet recubierto
 HC = Metal duro recubierto


Redondas negativas

RNMG

Tiger-tec® Gold



Plaquitas de corte

Denominación	d mm	f mm	a _p mm	P		S	
				HC	HW	WPP20G	WS10
 RNMG120400-RP5	12,7	0,20–0,60	1,2–5,0				

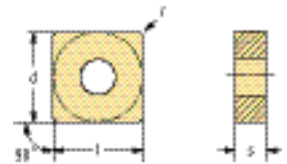
Dimensiones: ver el código de designación según la norma ISO 1832

HC = Metal duro recubierto
HW = Metal duro no recubierto





Cuadradas negativas

SNMG / SNMM

Tiger-tec® Gold



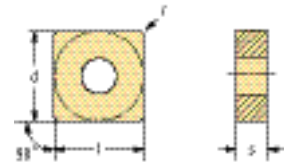
Plaquitas de corte

Denominación	r mm	f mm	a _p mm	P				M			S		
				WMP20S	WPP05S	WPP10G	WPP20G	WMP20S	WSM20S	WSM30S	WSM20S	WSM30S	
 SNMG090308-FP5	0,8	0,06–0,20	0,2–1,5										
SNMG120404-FP5	0,4	0,04–0,22	0,1–1,8										
SNMG120408-FP5	0,8	0,08–0,25	0,2–2,0										
SNMG120412-FP5	1,2	0,10–0,25	0,5–2,5										
 SNMG090308-MP3	0,8	0,10–0,32	0,6–3,0										
SNMG120404-MP3	0,4	0,08–0,25	0,3–2,5										
SNMG120408-MP3	0,8	0,12–0,35	0,6–3,2										
SNMG120412-MP3	1,2	0,16–0,40	0,8–3,5										
 SNMG090308-MP5	0,8	0,14–0,32	0,6–3,0										
SNMG120408-MP5	0,8	0,18–0,40	0,6–5,0										
SNMG120412-MP5	1,2	0,20–0,45	1,0–5,0										
SNMG120416-MP5	1,6	0,25–0,50	1,2–5,0										
SNMG150608-MP5	0,8	0,25–0,50	0,8–8,0										
SNMG150612-MP5	1,2	0,30–0,50	1,0–8,0										
SNMG150616-MP5	1,6	0,35–0,55	1,2–8,0										
 SNMG120408-MU5	0,8	0,18–0,45	0,6–5,0										

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

HC = Metal duro recubierto

Cuadradas negativas SNMG / SNMM Tiger-tec® Gold



Plaquetas de corte

Denominación	r mm	f mm	a _p mm	P				M			S			
				WMP20S	WPP05S	HC	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WMP20S	WSM20S	WSM30S	WSP20S	WSP30S
SNMG120408-RP5	0,8	0,20-0,55	0,8-6,0				☉	☉	☉					
SNMG120412-RP5	1,2	0,25-0,65	1,0-6,0		☉		☉	☉	☉					
SNMG120416-RP5	1,6	0,35-0,75	1,6-6,0				☉	☉	☉					
SNMG150612-RP5	1,2	0,25-0,70	1,2-8,0		☉		☉	☉	☉					
SNMG150616-RP5	1,6	0,35-0,80	1,6-8,0		☉		☉	☉	☉					
SNMG190612-RP5	1,2	0,30-0,70	1,2-10,0				☉	☉	☉					
SNMG190616-RP5	1,6	0,35-0,80	1,6-10,0				☉	☉	☉					
SNMG190624-RP5	2,4	0,44-1,20	2,0-10,0				☉	☉	☉					
SNMG250924-RP5	2,4	0,55-1,20	2,5-12,0				☉	☉	☉					
SNMG120408-RP7	0,8	0,25-0,45	0,8-5,0						☉					
SNMG120412-RP7	1,2	0,30-0,50	1,2-5,0						☉					
SNMG120416-RP7	1,6	0,35-0,60	1,5-5,0						☉					
SNMG150612-RP7	1,2	0,35-0,60	1,2-6,0						☉					
SNMG150616-RP7	1,6	0,40-0,70	1,5-6,0						☉					
SNMG190612-RP7	1,2	0,35-0,60	1,2-7,0						☉					
SNMG190616-RP7	1,6	0,40-0,70	1,5-7,0						☉					
SNMG190624-RP7	2,4	0,40-0,80	2,5-7,0						☉					
SNMG250924-RP7	2,4	0,55-1,00	3,0-10,0						☉					
SNMM120408-HU3	0,8	0,30-0,50	0,8-7,0						☉	☉				
SNMM120412-HU3	1,2	0,35-0,70	1,2-7,0						☉	☉				
SNMM120416-HU3	1,6	0,40-0,90	1,6-7,0						☉	☉				
SNMM150612-HU3	1,2	0,35-0,75	1,2-9,0						☉	☉				
SNMM150616-HU3	1,6	0,40-0,90	1,6-9,0						☉	☉				
SNMM150624-HU3	2,4	0,45-1,10	2,0-9,0						☉	☉				
SNMM190612-HU3	1,2	0,35-0,75	1,2-10,0						☉	☉				
SNMM190616-HU3	1,6	0,40-1,00	1,6-10,0						☉	☉				
SNMM190624-HU3	2,4	0,45-1,20	2,0-10,0						☉	☉				
SNMM250724-HU3	2,4	0,55-1,20	2,5-12,0						☉	☉				
SNMM250916-HU3	1,6	0,45-1,00	1,6-12,0						☉	☉				
SNMM250924-HU3	2,4	0,55-1,20	2,5-12,0						☉	☉				
SNMM120412-HU5	1,2	0,30-0,70	1,5-7,0	☉					☉	☉	☉	☉	☉	☉
SNMM150612-HU5	1,2	0,35-0,70	1,5-9,0	☉					☉	☉	☉	☉	☉	☉
SNMM190612-HU5	1,2	0,35-0,80	1,5-10,0	☉					☉	☉	☉	☉	☉	☉
SNMM190616-HU5	1,6	0,40-1,00	2,0-10,0	☉					☉	☉	☉	☉	☉	☉
SNMM190624-HU5	2,4	0,45-1,10	2,0-10,0						☉	☉				
SNMM250924-HU5	2,4	0,50-1,20	2,5-12,0	☉					☉	☉	☉	☉	☉	☉
SNMM150616-HU7	1,6	0,45-1,00	2,0-12,0						☉	☉				
SNMM150624-HU7	2,4	0,50-1,40	2,5-12,0						☉	☉				
SNMM190612-HU7	1,2	0,50-1,00	2,0-13,0						☉	☉				
SNMM190616-HU7	1,6	0,50-1,10	2,5-13,0						☉	☉				
SNMM190624-HU7	2,4	0,60-1,60	3,0-13,0						☉	☉				
SNMM250716-HU7	1,6	0,50-1,10	2,5-17,0						☉	☉				
SNMM250724-HU7	2,4	0,60-1,60	3,0-17,0						☉	☉				
SNMM250924-HU7	2,4	0,60-1,60	3,0-17,0						☉	☉				

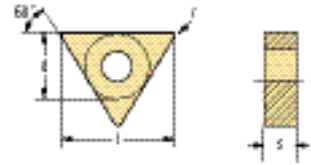
Dimensiones: ver el código de designación según la norma ISO 1832

HC = Metal duro recubierto

Triangulares negativas 60°

TNMG / TNMM

Tiger-tec® Gold



Plaquitas de corte

Denominación	r mm	f mm	a _p mm	P					M			K		S		
				HC		HE			HC			HC		HC		
				WMP20S	WPP05S	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WKK10S	WKK20S	WSM01
TNMG110304-FP5	0,4	0,04-0,15	0,1-1,2			☉										
TNMG110308-FP5	0,8	0,08-0,20	0,2-1,5			☉										
TNMG160404-FP5	0,4	0,04-0,20	0,1-1,5			☉	☉									
TNMG160408-FP5	0,8	0,08-0,25	0,2-2,0			☉	☉	☉								
TNMG160412-FP5	1,2	0,10-0,25	0,5-2,5			☉	☉									
TNMG160404-FW5	0,4	0,10-0,40	0,3-3,0			☉	☉			☉					☉	☉
TNMG160408-FW5	0,8	0,15-0,50	0,4-3,0			☉	☉			☉	☉				☉	☉
Wiper																
TNMG110304-MP3	0,4	0,06-0,18	0,3-2,0			☉	☉									
TNMG110308-MP3	0,8	0,10-0,25	0,6-2,2			☉	☉									
TNMG160304-MP3	0,4	0,08-0,22	0,3-2,2			☉	☉									
TNMG160404-MP3	0,4	0,08-0,22	0,3-2,2			☉	☉	☉								
TNMG160408-MP3	0,8	0,12-0,32	0,6-3,0			☉	☉	☉								
TNMG160412-MP3	1,2	0,16-0,40	0,8-3,2			☉	☉	☉								
TNMG220408-MP3	0,8	0,12-0,32	0,6-3,2		☉	☉	☉									
TNMG220412-MP3	1,2	0,16-0,40	0,8-3,5			☉	☉									
TNMG160308-MP5	0,8	0,18-0,35	0,6-4,0			☉	☉									
TNMG160404-MP5	0,4	0,16-0,25	0,5-4,0			☉	☉	☉								
TNMG160408-MP5	0,8	0,18-0,35	0,6-4,0		☉	☉	☉	☉								
TNMG160412-MP5	1,2	0,20-0,40	1,0-4,0			☉	☉	☉								
TNMG220404-MP5	0,4	0,16-0,25	0,7-4,0			☉	☉									
TNMG220408-MP5	0,8	0,18-0,35	0,8-5,0			☉	☉	☉								
TNMG220412-MP5	1,2	0,20-0,40	1,0-5,0			☉	☉	☉								
TNMG220416-MP5	1,6	0,25-0,45	1,2-5,0			☉	☉									
TNMG270608-MP5	0,8	0,25-0,45	0,8-7,0			☉	☉									
TNMG270612-MP5	1,2	0,30-0,50	1,0-7,0			☉	☉	☉								
TNMG270616-MP5	1,6	0,35-0,55	1,2-7,0			☉	☉									
TNMG160404-MS3	0,4	0,12-0,25	0,6-3,0			☉	☉			☉					☉	
TNMG160408-MS3	0,8	0,15-0,30	0,8-3,0			☉	☉			☉	☉				☉	☉
TNMG220404-MS3	0,4	0,12-0,25	0,6-3,0			☉	☉			☉					☉	
TNMG220408-MS3	0,8	0,15-0,30	0,8-3,0			☉	☉			☉	☉				☉	☉
TNMG160404-MU5	0,4	0,15-0,30	0,5-4,0		☉	☉	☉			☉						☉
TNMG160408-MU5	0,8	0,18-0,35	0,6-4,0		☉	☉	☉			☉						☉
TNMG160412-MU5	1,2	0,20-0,45	1,0-4,0		☉	☉	☉			☉						☉
TNMG160408-MW5	0,8	0,15-0,55	0,8-4,0			☉	☉					☉	☉			
TNMG160412-MW5	1,2	0,20-0,65	1,5-4,0			☉	☉					☉	☉			
Wiper																
TNMG160408-RP5	0,8	0,20-0,40	0,8-5,0		☉	☉	☉	☉								
TNMG160412-RP5	1,2	0,25-0,55	1,0-5,0			☉	☉	☉								
TNMG220408-RP5	0,8	0,20-0,45	0,8-7,0			☉	☉	☉								
TNMG220412-RP5	1,2	0,25-0,60	1,0-7,0			☉	☉	☉								
TNMG220416-RP5	1,6	0,35-0,70	1,6-7,0		☉	☉	☉	☉								
TNMG270612-RP5	1,2	0,30-0,70	1,6-10,0			☉	☉	☉								
TNMG270616-RP5	1,6	0,35-0,80	2,0-10,0			☉	☉	☉								
TNMG330924-RP5	2,4	0,45-1,20	2,5-13,0			☉	☉	☉								

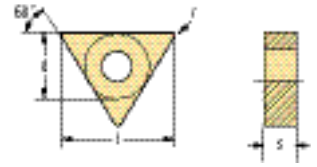
Dimensiones: ver el código de designación según la norma ISO 1832

HC = Metal duro recubierto
HE = Cermet recubierto




Triangulares negativas 60°

TNMG / TNMM

Tiger-tec® Gold



Plaquitas de corte

Denominación	r mm	f mm	a _p mm	P						M			K		S					
				HC						HE			HC			HC		HC		
				WMP20S	WPP05S	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WKK10S	WKK20S	WSM01	WSM10S	WSM20S		
 TNMG270616-RP7	1,6	0,35-0,75	1,5-9,0				⊗													
TNMG270624-RP7	2,4	0,55-1,00	3,0-9,0				⊗													
 TNMM160408-HU3	0,8	0,30-0,45	0,8-6,0				⊗													
TNMM160412-HU3	1,2	0,35-0,50	1,2-6,0				⊗	⊗												
TNMM220408-HU3	0,8	0,30-0,50	0,8-7,0				⊗	⊗												
TNMM220412-HU3	1,2	0,35-0,60	1,2-7,0				⊗	⊗												
TNMM220416-HU3	1,6	0,40-0,80	1,6-7,0				⊗	⊗												
TNMM270612-HU3	1,2	0,35-0,65	1,2-8,0				⊗	⊗												
 TNMM270616-HU7	1,6	0,50-1,10	2,0-13,0				⊗	⊗												

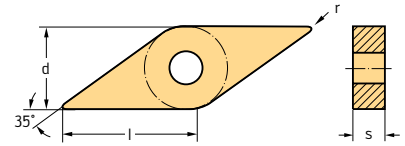
Dimensiones: ver el código de designación según la norma ISO 1832

 HC = Metal duro recubierto
 HE = Cermet recubierto




Romboidales negativos 35°

VNMG

Tiger-tec® Gold



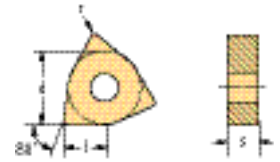
Plaquitas de corte

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

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

HE = Cermet recubierto
HC = Metal duro recubierto

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



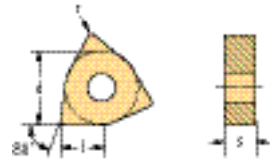
Plaquitas de corte

Denominación	r mm	f mm	ap mm	P						M				K		S			
				HC			HE			HC				HC		HC			
				WMP20S	WPP05S	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WSM01	WSM10S	WSM20S
WNMG060404-FP5	0,4	0,04-0,20	0,1-1,5			☉	☉												
WNMG060408-FP5	0,8	0,08-0,25	0,2-2,0			☉	☉												
WNMG080404-FP5	0,4	0,05-0,20	0,1-1,5			☉	☉		☉										
WNMG080408-FP5	0,8	0,08-0,25	0,2-2,0			☉	☉		☉										
WNMG080412-FP5	1,2	0,10-0,25	0,5-2,5			☉	☉												
WNMG060404-FW5	0,4	0,10-0,35	0,3-2,0			☉	☉			☉	☉						☉	☉	
WNMG060408-FW5	0,8	0,15-0,50	0,4-2,0			☉	☉			☉	☉						☉	☉	
WNMG080404-FW5	0,4	0,10-0,40	0,3-3,0			☉	☉			☉	☉						☉	☉	
WNMG080408-FW5	0,8	0,15-0,60	0,4-3,0			☉	☉			☉	☉						☉	☉	
WNMG080412-FW5	1,2	0,25-0,65	0,6-3,0			☉	☉												
WNMG060404-MP3	0,4	0,08-0,22	0,3-2,2			☉	☉												
WNMG060408-MP3	0,8	0,12-0,32	0,6-3,0			☉	☉												
WNMG060412-MP3	1,2	0,16-0,35	0,8-3,2				☉												
WNMG080404-MP3	0,4	0,08-0,22	0,3-2,5				☉	☉											
WNMG080408-MP3	0,8	0,12-0,32	0,6-3,2		☉	☉	☉	☉											
WNMG080412-MP3	1,2	0,16-0,40	0,8-3,5		☉	☉	☉	☉											
WNMG060404-MP5	0,4	0,16-0,25	0,5-4,0			☉	☉	☉											
WNMG060408-MP5	0,8	0,18-0,35	0,6-4,0		☉	☉	☉	☉											
WNMG060412-MP5	1,2	0,20-0,40	1,0-4,0			☉	☉												
WNMG080404-MP5	0,4	0,16-0,25	0,5-4,0			☉	☉	☉											
WNMG080408-MP5	0,8	0,18-0,40	0,6-5,0		☉	☉	☉	☉											
WNMG080412-MP5	1,2	0,20-0,45	1,0-5,0		☉	☉	☉	☉											
WNMG080416-MP5	1,6	0,25-0,50	1,2-5,0			☉	☉												
WNMG100608-MP5	0,8	0,25-0,40	0,8-7,0			☉	☉												
WNMG100612-MP5	1,2	0,30-0,50	1,0-7,0			☉	☉												
WNMG080404-MS3	0,4	0,12-0,25	0,6-3,0							☉	☉	☉				☉	☉	☉	
WNMG080408-MS3	0,8	0,15-0,30	0,8-3,0							☉	☉	☉				☉	☉	☉	
WNMG060408-MU5	0,8	0,15-0,35	0,6-3,0	☉		☉	☉			☉								☉	
WNMG080404-MU5	0,4	0,15-0,30	0,5-4,0	☉		☉	☉			☉								☉	
WNMG080408-MU5	0,8	0,15-0,40	0,6-5,0	☉		☉	☉			☉								☉	
WNMG080412-MU5	1,2	0,20-0,50	1,0-5,0	☉	☉	☉	☉			☉								☉	
WNMG080416-MU5	1,6	0,25-0,55	1,2-5,0	☉		☉	☉											☉	
WNMG060408-MW5	0,8	0,15-0,50	0,8-3,0			☉	☉						☉						
WNMG060412-MW5	1,2	0,20-0,60	1,5-3,0			☉	☉						☉						
WNMG080408-MW5	0,8	0,20-0,65	0,8-4,0	☉	☉	☉	☉			☉			☉	☉					
WNMG080412-MW5	1,2	0,25-0,70	1,5-4,0	☉	☉	☉	☉			☉			☉	☉					
WNMG060408-RM5	0,8	0,20-0,40	1,2-3,5	☉						☉		☉	☉				☉	☉	
WNMG080408-RM5	0,8	0,20-0,40	1,2-4,5	☉		☉	☉			☉	☉	☉					☉	☉	
WNMG080412-RM5	1,2	0,25-0,50	1,5-4,5	☉						☉	☉	☉					☉	☉	




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

HC = Metal duro recubierto
 HE = Cermet recubierto

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

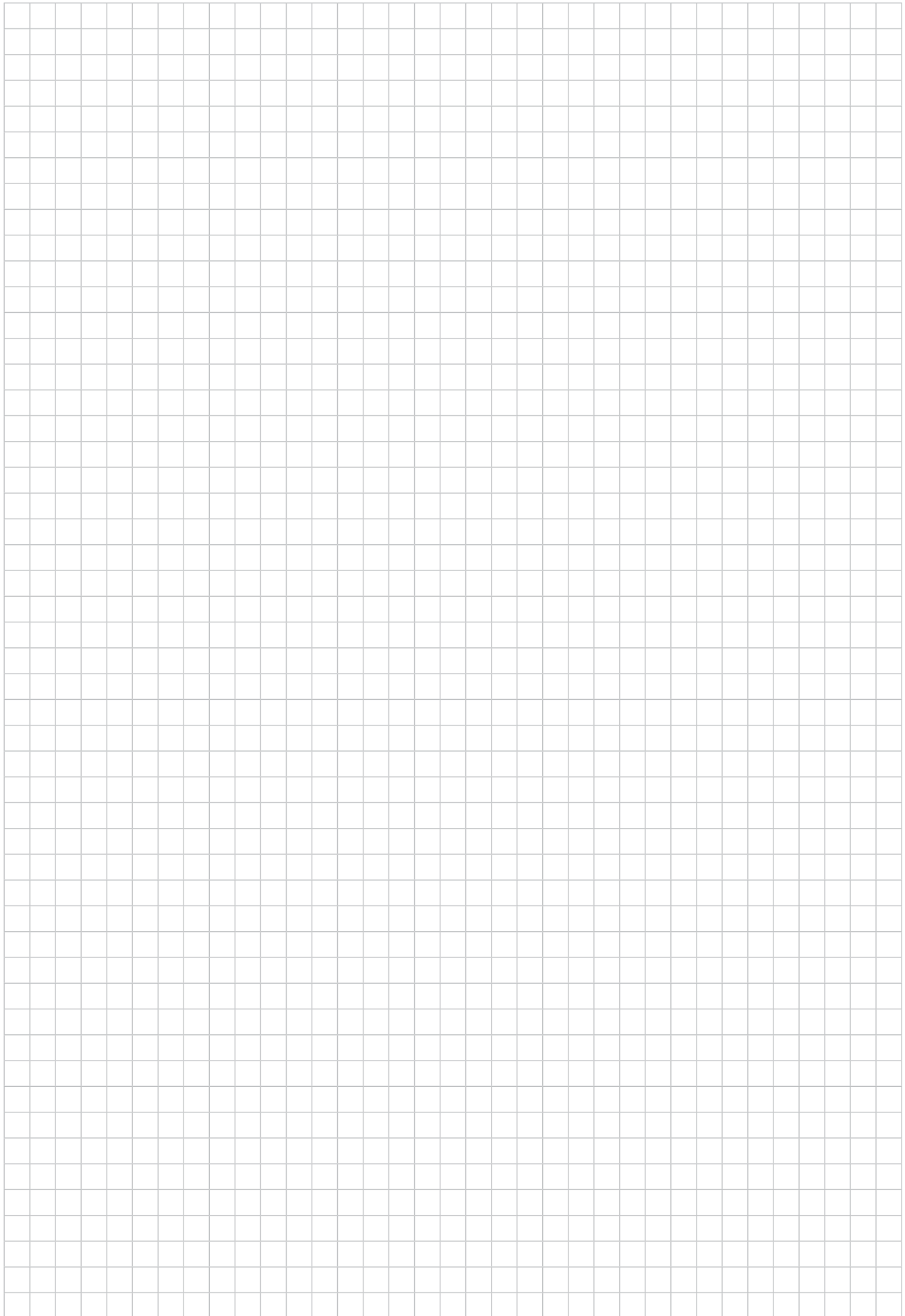


Plaquitas de corte

Denominación	r mm	f mm	a _p mm	P						M				K		S			
				HC						HC				HC		HC			
				WMP20S	WPP05S	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WSM01	WSM10S	WSM20S
 WNMG060408-RP5	0,8	0,20-0,40	0,8-4,0																
WNMG060412-RP5	1,2	0,25-0,50	1,0-4,0																
WNMG080408-RP5	0,8	0,20-0,40	0,8-6,0																
WNMG080412-RP5	1,2	0,25-0,60	1,0-6,0																
WNMG080416-RP5	1,6	0,35-0,70	1,6-6,0																
WNMG100612-RP5	1,2	0,35-0,65	1,2-8,0																
WNMG100616-RP5	1,6	0,35-0,70	1,6-8,0																
 WNMG080408-RP7	0,8	0,18-0,40	0,8-5,0																
WNMG080412-RP7	1,2	0,25-0,50	1,2-5,0																
WNMG100608-RP7	0,8	0,30-0,50	0,8-6,0																
WNMG100612-RP7	1,2	0,35-0,60	1,2-6,0																
WNMG100616-RP7	1,6	0,40-0,60	1,5-6,0																
 WNMM080412-HU3	1,2	0,35-0,60	1,2-6,0																
WNMM100612-HU3	1,2	0,35-0,70	1,2-8,0																
WNMM100616-HU3	1,6	0,40-0,90	1,6-8,0																

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

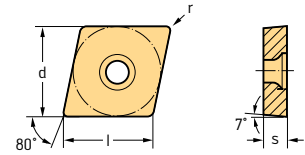
HC = Metal duro recubierto
HE = Cermet recubierto



Romboidales positivas 80°

CCGT / CCMT

Tiger-tec® Gold



Plaquitas de corte

Denominación	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P				M				S					
					HC				HE				HC					
					WMP20S	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S
CCGT060204-MP4	6,45	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0														
CCGT09T304-MP4	9,67	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0														
CCGT09T308-MP4	9,67	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0														
CCGT120408-MP4	12,9	0,8	0,12-0,32	0,5-3,5														
CCMT060202-FM4	6,45	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0														
CCMT060204-FM4	6,45	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5														
CCMT060208-FM4	6,45	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5														
CCMT09T302-FM4	9,67	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0														
CCMT09T304-FM4	9,67	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5														
CCMT09T308-FM4	9,67	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5														
CCMT120404-FM4	12,9	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5														
CCMT120408-FM4	12,9	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5														
CCMT060202-FP4	6,45	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0														
CCMT060204-FP4	6,45	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5														
CCMT060208-FP4	6,45	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5														
CCMT09T302-FP4	9,67	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0														
CCMT09T304-FP4	9,67	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5														
CCMT09T308-FP4	9,67	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5														
CCMT120404-FP4	12,9	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5														
CCMT120408-FP4	12,9	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5														
CCMT060204-FP6	6,45	0,4	0,06-0,18	0,3-2,0														
CCMT060208-FP6	6,45	0,8	0,10-0,20	0,5-2,0														
CCMT09T304-FP6	9,67	0,4	0,08-0,20	0,3-2,0														
CCMT09T308-FP6	9,67	0,8	0,12-0,32	0,5-2,0														
CCMT120404-FP6	12,9	0,4	0,10-0,25	0,3-2,5														
CCMT120408-FP6	12,9	0,8	0,12-0,32	0,5-2,5														
CCMT060204-MM4	6,45	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0														
CCMT060208-MM4	6,45	0,8	0,12-0,25	0,5-2,0														
CCMT09T304-MM4	9,67	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0														
CCMT09T308-MM4	9,67	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0														
CCMT120404-MM4	12,9	0,4	0,12-0,25	0,4-3,5														
CCMT120408-MM4	12,9	0,8	0,12-0,32	0,5-3,5														
CCMT060204-MP4	6,45	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0														
CCMT060208-MP4	6,45	0,8	0,12-0,25	0,5-2,0														
CCMT09T304-MP4	9,67	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0														
CCMT09T308-MP4	9,67	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0														
CCMT120404-MP4	12,9	0,4	0,12-0,25	0,4-3,5														
CCMT120408-MP4	12,9	0,8	0,12-0,32	0,5-3,5														
CCMT060204-MP6	6,45	0,4	0,10-0,20	0,4-2,5														
CCMT090304-MP6	9,67	0,4	0,10-0,25	0,4-3,5														
CCMT090308-MP6	9,67	0,8	0,15-0,32	0,6-3,5														
CCMT09T304-MP6	9,67	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0														
CCMT09T308-MP6	9,67	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0														
CCMT120408-MP6	12,9	0,8	0,15-0,35	0,6-4,0														
CCMT160508-MP6	16,12	0,8	0,15-0,40	0,8-4,0														

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

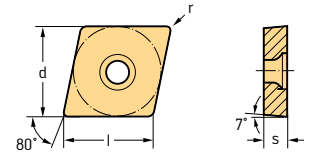
HC = Metal duro recubierto

HE = Cermet recubierto


Romboidales positivas 80°

CCGT / CCMT

Tiger-tec® Gold



Plaquitas de corte

Denominación	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P				M				S					
					HC			HE	HC				HC					
					WMP20S	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S
 CCMT060204-RP4	6,45	0,4	0,12-0,25	0,4-2,5		⊕	⊕	⊕										
CCMT060208-RP4	6,45	0,8	0,16-0,30	0,6-2,5			⊕	⊕										
CCMT09T304-RP4	9,67	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0		⊕	⊕	⊕										
CCMT09T308-RP4	9,67	0,8	0,16-0,35	0,6-4,0		⊕	⊕	⊕										
CCMT120404-RP4	12,9	0,4	0,12-0,30	0,4-4,0		⊕	⊕	⊕										
CCMT120408-RP4	12,9	0,8	0,16-0,40	0,6-5,0		⊕	⊕	⊕										
CCMT120412-RP4	12,9	1,2	0,20-0,50	0,8-5,0		⊕	⊕	⊕										

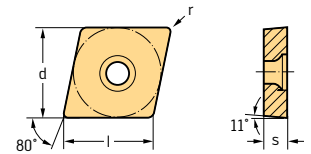
Dimensiones: ver el código de designación según la norma ISO 1832

 HC = Metal duro recubierto
 HE = Cermet recubierto




Romboidales positivas 80°

CPGT / CPMT

Tiger-tec® Gold



Plaquitas de corte

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

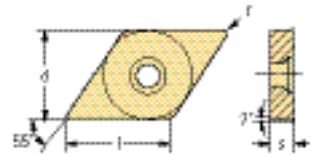
Dimensiones: ver el código de designación según la norma ISO 1832

HC = Metal duro recubierto

Romboidales positivas 55°

DCGT / DCMT

Tiger-tec® Gold



Plaquitas de corte

Denominación	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P					M				N		S							
					HC					HE				HC				HW		HC			
					WMP20S	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WNN10	WN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S			
DCGT070201-MN2	7,75	0,1	0,02-0,06	0,5-1,5																			
DCGT070202-MN2	7,75	0,2	0,05-0,12	0,5-2,0																			
DCGT070204-MN2	7,75	0,4	0,08-0,25	0,6-2,5																			
DCGT11T301-MN2	11,63	0,1	0,02-0,06	0,5-1,5																			
DCGT11T302-MN2	11,63	0,2	0,05-0,12	0,5-2,0																			
DCGT11T304-MN2	11,63	0,4	0,08-0,25	0,6-3,0																			
DCGT11T308-MN2	11,63	0,8	0,10-0,30	0,8-3,5																			
DCGT070204-MP4	7,75	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0																			
DCGT11T304-MP4	11,63	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0																			
DCGT11T308-MP4	11,63	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0																			
DCMT070202-FM4	7,75	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0																			
DCMT070204-FM4	7,75	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5																			
DCMT070208-FM4	7,75	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5																			
DCMT11T302-FM4	11,63	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0																			
DCMT11T304-FM4	11,63	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5																			
DCMT11T308-FM4	11,63	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5																			
DCMT070202-FP4	7,75	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0																			
DCMT070204-FP4	7,75	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5																			
DCMT070208-FP4	7,75	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5																			
DCMT11T302-FP4	11,63	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0																			
DCMT11T304-FP4	11,63	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5																			
DCMT11T308-FP4	11,63	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5																			
DCMT070204-FP6	7,75	0,4	0,06-0,18	0,3-2,0																			
DCMT11T304-FP6	11,63	0,4	0,08-0,20	0,3-2,0																			
DCMT11T308-FP6	11,63	0,8	0,10-0,25	0,5-2,0																			
DCMT070204-MM4	7,75	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0																			
DCMT070208-MM4	7,75	0,8	0,12-0,25	0,5-2,0																			
DCMT11T302-MM4	11,63	0,2	0,04-0,12	0,2-2,0																			
DCMT11T304-MM4	11,63	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0																			
DCMT11T308-MM4	11,63	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0																			
DCMT11T312-MM4	11,63	1,2	0,15-0,35	0,5-3,0																			
DCMT070204-MP4	7,75	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0																			
DCMT070208-MP4	7,75	0,8	0,12-0,25	0,5-2,0																			
DCMT11T304-MP4	11,63	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0																			
DCMT11T308-MP4	11,63	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0																			
DCMT11T312-MP4	11,63	1,2	0,15-0,35	0,5-3,0																			
DCMT11T304-MP6	11,63	0,4	0,10-0,25	0,4-3,5																			
DCMT11T308-MP6	11,63	0,8	0,15-0,32	0,6-3,5																			
DCMT150404-MP6	15,5	0,4	0,10-0,25	0,4-4,0																			
DCMT150408-MP6	15,5	0,8	0,12-0,36	0,6-4,0																			
DCMT070204-RP4	7,75	0,4	0,12-0,20	0,4-2,0																			
DCMT070208-RP4	7,75	0,8	0,16-0,30	0,6-2,0																			
DCMT11T304-RP4	11,63	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0																			
DCMT11T308-RP4	11,63	0,8	0,16-0,35	0,6-4,0																			
DCMT11T312-RP4	11,63	1,2	0,20-0,40	0,8-4,0																			

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

HW = Metal duro no recubierto

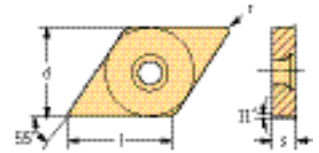
HC = Metal duro recubierto

HE = Cermet recubierto

Romboidales positivas 55°

DPGT / DPMT

Tiger-tec® Gold



Plaquitas de corte

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

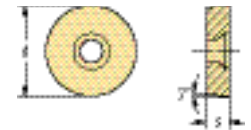
Dimensiones: ver el código de designación según la norma ISO 1832

HC = Metal duro recubierto

Redondas positivas

RCMT / RCMX

Tiger-tec® Gold



Plaquitas de corte

	Denominación	d mm	f mm	a _p mm	P		
					HC		
					WPP10G	WPP20G	WPP30G
	RCMT0602M0-FP4	6	0,07-0,30	0,6-2,5	⊕	⊕	
	RCMT0803M0-FP4	8	0,08-0,30	0,8-3,0		⊕	
	RCMT10T3M0-FP4	10	0,10-0,35	1,0-4,0		⊕	
	RCMT1204M0-FP4	12	0,12-0,40	1,2-5,0	⊕	⊕	
	RCMT10T3M0-HU6	10	0,12-0,80	1,0-4,0	⊕	⊕	⊕
	RCMT1204M0-HU6	12	0,12-1,20	1,2-5,0	⊕	⊕	⊕
	RCMT1606M0-HU6	16	0,15-1,20	1,6-7,0	⊕	⊕	⊕
	RCMT0602M0-RP4	6	0,08-0,50	0,6-2,5		⊕	⊕
	RCMT060300-RP4	6,35	0,08-0,50	0,6-2,5		⊕	
	RCMT0803M0-RP4	8	0,10-0,60	0,8-3,0	⊕	⊕	⊕
	RCMT09T300-RP4	9,525	0,10-0,60	0,8-3,0		⊕	
	RCMT10T3M0-RP4	10	0,12-0,80	1,0-4,0	⊕	⊕	⊕
	RCMT120400-RP4	12,7	0,12-1,00	1,2-5,0		⊕	
	RCMT1204M0-RP4	12	0,12-1,00	1,2-5,0	⊕	⊕	⊕
	RCMT1605M0-RP4	16	0,15-1,20	1,6-7,0	⊕	⊕	⊕
	RCMT1606M0-RP4	16	0,15-1,20	1,6-7,0	⊕	⊕	⊕

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

HC = Metal duro recubierto


Redondas positivas

RCMT / RCMX

Tiger-tec® Gold



Plaquitas de corte

Denominación	d mm	f mm	ap mm	P		
				WPP10G	WPP20G	WPP30G
 RCMX2006M0-HU6	20	0,25-1,40	2,0-9,0	⊕	⊕	⊕
RCMX2507M0-HU6	25	0,30-1,60	2,5-11,0	⊕	⊕	⊕
RCMX3209M0-HU6	32	0,30-1,70	3,2-15,0	⊕	⊕	⊕

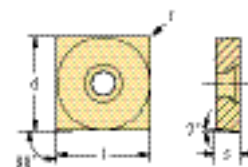
Dimensiones: ver el código de designación según la norma ISO 1832

HC = Metal duro recubierto






Cuadradas positivas

SCGT / SCMT

Tiger-tec® Gold



Plaquitas de corte

Denominación	l mm	r mm	f mm	ap mm	P			
					WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C
 SCGT09T304-MP4	9,53	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0	⊕	⊕		
SCGT09T308-MP4	9,53	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0	⊕	⊕		
SCGT120408-MP4	12,7	0,8	0,12-0,32	0,5-3,5	⊕	⊕		
 SCMT060204-FP4	6,35	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	⊕	⊕		⊕
SCMT09T304-FP4	9,53	0,4	0,05-0,15	0,1-1,5	⊕	⊕		⊕
SCMT09T308-FP4	9,53	0,8	0,05-0,18	0,1-1,8	⊕	⊕		⊕
SCMT120404-FP4	12,7	0,4	0,05-0,15	0,1-1,5	⊕	⊕		
SCMT120408-FP4	12,7	0,8	0,05-0,18	0,1-1,8	⊕	⊕		
SCMT120412-FP4	12,7	1,2	0,12-0,32	0,3-1,8	⊕	⊕		
 SCMT09T304-FP6	9,53	0,4	0,08-0,20	0,3-2,0	⊕	⊕		
SCMT09T308-FP6	9,53	0,8	0,10-0,25	0,5-2,0	⊕	⊕		
SCMT120408-FP6	12,7	0,8	0,12-0,32	0,5-2,5	⊕	⊕		
 SCMT09T304-MP4	9,53	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0	⊕	⊕		
SCMT09T308-MP4	9,53	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0	⊕	⊕		
SCMT120408-MP4	12,7	0,8	0,12-0,32	0,5-3,5	⊕	⊕		
 SCMT09T304-RP4	9,53	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0	⊕	⊕	⊕	
SCMT09T308-RP4	9,53	0,8	0,16-0,35	0,6-4,0	⊕	⊕	⊕	
SCMT09T312-RP4	9,53	1,2	0,20-0,45	0,8-5,0	⊕	⊕	⊕	
SCMT120404-RP4	12,7	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0	⊕	⊕	⊕	
SCMT120408-RP4	12,7	0,8	0,16-0,40	0,6-5,0	⊕	⊕	⊕	
SCMT120412-RP4	12,7	1,2	0,20-0,50	0,8-5,0	⊕	⊕	⊕	

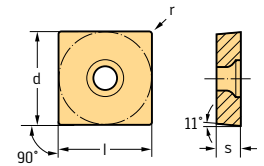
Dimensiones: ver el código de designación según la norma ISO 1832

HC = Metal duro recubierto
HE = Cermet recubierto


Cuadradas positivas

SPMT

Tiger-tec® Gold



Plaquitas de corte

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

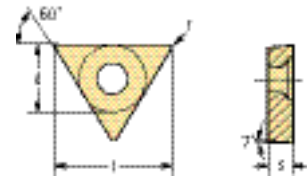
Dimensiones: ver el código de designación según la norma ISO 1832

HC = Metal duro recubierto







Triangulares positivas 60°

TCGT / TCMT

Tiger-tec® Gold



Plaquitas de corte

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

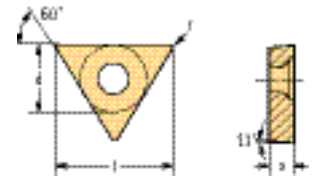
Dimensiones: ver el código de designación según la norma ISO 1832

HC = Metal duro recubierto
HE = Cermet recubierto






Triangulares positivas 60°

TPGN / TPGT / TPMR / TPMT

Tiger-tec® Gold



Plaquitas de corte

	Denominación	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P		M	K	S
						HC	HC	HC	HC	
						WPP10G	WPP20G	WSM20S	WKK20S	WSM20S
	TPGN110308	11	0,8	0,12-0,20	0,8-2,0			⊗		⊗
	TPGN160304	16,5	0,4	0,10-0,25	0,4-3,0		⊗			
	TPGN160308	16,5	0,8	0,12-0,30	0,8-3,0		⊗			
	TPGN220408	22	0,8	0,12-0,30	0,8-4,0				⊗	
	TPGT090204-MP4	9,62	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0		⊗			
	TPGT110204-MP4	11	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0		⊗			
	TPGT16T304-MP4	16,5	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0		⊗			
	TPGT16T308-MP4	16,5	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0		⊗			
	TPMR110304	11	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0		⊗			
	TPMR110308	11	0,8	0,12-0,25	0,4-3,0		⊗			
	TPMR160304	16,5	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0		⊗			
	TPMR160308	16,5	0,8	0,16-0,30	0,6-4,0		⊗			
	TPMT110204-FP4	11	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	⊗				
	TPMT16T304-FP4	16,5	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	⊗				
	TPMT090204-MP4	9,62	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0		⊗			
	TPMT110204-MP4	11	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0		⊗			
	TPMT110208-MP4	11	0,8	0,12-0,30	0,5-2,0		⊗			
	TPMT16T304-MP4	16,5	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0		⊗			
	TPMT16T308-MP4	16,5	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0		⊗			

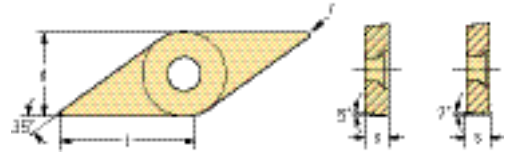
Dimensiones: ver el código de designación según la norma ISO 1832

HC = Metal duro recubierto
HW = Metal duro no recubierto









Romboidales positivas 35°

VBMT / VCMT

Tiger-tec® Gold



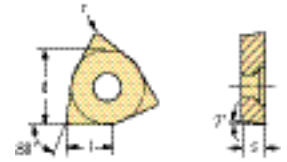
Plaquitas de corte

Denominación	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P					M				S				
					HC				HE	HC				HC				
					WMP20S	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S
 VBMT110304-FP6	11,07	0,4	0,06-0,18	0,3-2,0		⊗	⊗											
VBMT110308-FP6	11,07	0,8	0,10-0,20	0,5-2,0		⊗	⊗											
VBMT160404-FP6	16,61	0,4	0,08-0,20	0,3-2,0		⊗	⊗											
VBMT160406-FP6	16,61	0,6	0,10-0,25	0,4-2,0		⊗	⊗											
VBMT160408-FP6	16,61	0,8	0,10-0,25	0,5-2,0		⊗	⊗											
VBMT160412-FP6	16,61	1,2	0,12-0,30	0,6-2,0		⊗	⊗											
 VBMT110304-MM4	11,07	0,4	0,08-0,20	0,4-1,5						⊗	⊗	⊗	⊗		⊗	⊗	⊗	⊗
VBMT110308-MM4	11,07	0,8	0,12-0,25	0,5-1,5							⊗	⊗	⊗		⊗	⊗	⊗	⊗
VBMT160404-MM4	16,61	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0						⊗	⊗	⊗	⊗		⊗	⊗	⊗	⊗
VBMT160408-MM4	16,61	0,8	0,12-0,30	0,5-2,0						⊗	⊗	⊗	⊗		⊗	⊗	⊗	⊗
VBMT160412-MM4	16,61	1,2	0,12-0,32	0,5-2,0							⊗	⊗	⊗		⊗	⊗	⊗	⊗
 VBMT110304-MP4	11,07	0,4	0,08-0,20	0,4-1,5		⊗	⊗											
VBMT110308-MP4	11,07	0,8	0,12-0,25	0,5-1,5		⊗	⊗											
VBMT160404-MP4	16,61	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0		⊗	⊗											
VBMT160406-MP4	16,61	0,6	0,12-0,25	0,5-2,0		⊗	⊗											
VBMT160408-MP4	16,61	0,8	0,12-0,30	0,5-2,0		⊗	⊗											
VBMT160412-MP4	16,61	1,2	0,12-0,32	0,5-2,0		⊗	⊗											
 VBMT160404-MP6	16,61	0,4	0,10-0,25	0,4-2,5		⊗	⊗											
VBMT160408-MP6	16,61	0,8	0,15-0,30	0,6-2,5		⊗	⊗											
 VCMT110302-FM4	11,07	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0	⊗					⊗	⊗	⊗	⊗		⊗	⊗	⊗	⊗
VCMT110304-FM4	11,07	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5						⊗	⊗	⊗	⊗		⊗	⊗	⊗	⊗
VCMT160402-FM4	16,61	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0						⊗	⊗	⊗	⊗		⊗	⊗	⊗	⊗
VCMT160404-FM4	16,61	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5						⊗	⊗	⊗	⊗		⊗	⊗	⊗	⊗
VCMT160408-FM4	16,61	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5						⊗	⊗	⊗	⊗		⊗	⊗	⊗	⊗
 VCMT110302-FP4	11,07	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0		⊗	⊗		⊗									
VCMT110304-FP4	11,07	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5		⊗	⊗		⊗									
VCMT160402-FP4	16,61	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0		⊗	⊗		⊗									
VCMT160404-FP4	16,61	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5		⊗	⊗		⊗									
VCMT160408-FP4	16,61	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5		⊗	⊗		⊗									
 VCMT160404-MP4	16,61	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0		⊗	⊗											
VCMT160408-MP4	16,61	0,8	0,12-0,30	0,5-2,0		⊗	⊗											
 VCMT110304-RP4	11,07	0,4	0,12-0,20	0,4-2,5		⊗	⊗	⊗										
VCMT110308-RP4	11,07	0,8	0,16-0,25	0,6-3,0		⊗	⊗	⊗										
VCMT160404-RP4	16,61	0,4	0,12-0,25	0,4-2,5		⊗	⊗	⊗										
VCMT160406-RP4	16,61	0,6	0,15-0,25	0,6-3,0		⊗	⊗	⊗										
VCMT160408-RP4	16,61	0,8	0,16-0,30	0,6-3,0		⊗	⊗	⊗										
VCMT160412-RP4	16,61	1,2	0,20-0,35	0,8-3,0		⊗	⊗	⊗										





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

 HC = Metal duro recubierto
 HE = Cermet recubierto

Trigon positivas 80°
WCMT
Tiger-tec® Gold



Plaquitas de corte

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

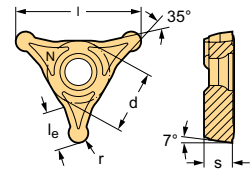
Dimensiones: ver el código de designación según la norma ISO 1832

HC = Metal duro recubierto


Plaquitas de corte, sistema giratorio de copia

WL...-RC...

Tiger-tec® Gold



Plaquitas de corte

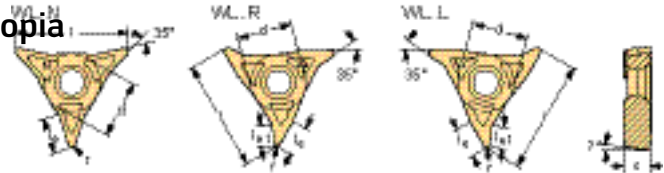
Denominación	r mm	l mm	le mm	f mm	ap mm	P		M		S	
						HC	WPP20G	HC	WSM20S	HC	WSM30S
 WL25-RC0420N-MU6	2	25	7,2	0,12-0,40	0,5-2,0	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
WL25-RC0525N-MU6	2,5	25	6,9	0,12-0,45	0,5-2,5	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕

HC = Metal duro recubierto







Plaquitas de corte, sistema giratorio de copia

WL...-VC...

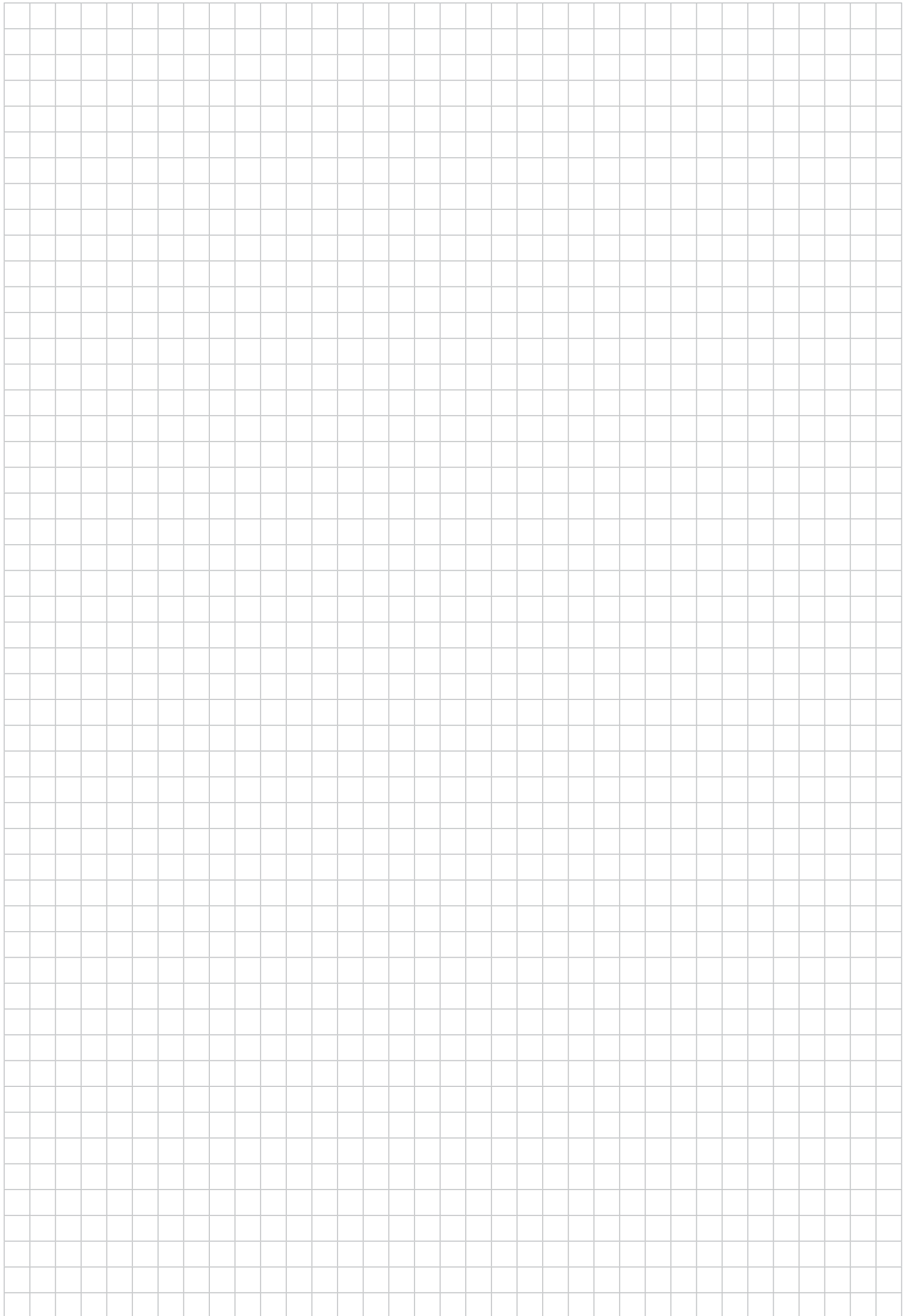
Tiger-tec® Gold



Plaquitas de corte

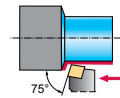
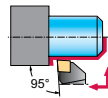
Denominación	r mm	l mm	le mm	le1 mm	f mm	ap mm	P	
							HC	WPP10G
 WL25-VC0704L-FP4	0,4	25	6,2	3,9	0,05-0,20	0,1-2,0	⊕	⊕
WL25-VC0708L-FP4	0,8	25	6,6	4,6	0,08-0,25	0,2-2,0	⊕	⊕
 WL25-VC0704L-MP4	0,4	25	6,2	3,9	0,08-0,25	0,4-2,5	⊕	⊕
WL25-VC0708L-MP4	0,8	25	6,6	4,6	0,12-0,32	0,5-2,5	⊕	⊕
 WL25-VC0704N-FP4	0,4	25	6,3		0,05-0,20	0,1-2,0	⊕	⊕
WL25-VC0708N-FP4	0,8	25	7,1		0,08-0,25	0,2-2,0	⊕	⊕
 WL25-VC0704N-MP4	0,4	25	6,3		0,08-0,25	0,4-2,5	⊕	⊕
WL25-VC0708N-MP4	0,8	25	7,1		0,12-0,32	0,5-2,5	⊕	⊕
WL25-VC0712N-MP4	1,2	25	7,4		0,12-0,35	0,5-2,5	⊕	⊕
WL25-VC0716N-MP4	1,6	25	8,7		0,12-0,40	0,5-2,5	⊕	⊕
 WL25-VC0704R-FP4	0,4	25	6,2	3,9	0,05-0,20	0,1-2,0	⊕	⊕
WL25-VC0708R-FP4	0,8	25	6,6	4,6	0,08-0,25	0,2-2,0	⊕	⊕
 WL25-VC0704R-MP4	0,4	25	6,2	3,9	0,08-0,25	0,4-2,5	⊕	⊕
WL25-VC0708R-MP4	0,8	25	6,6	4,6	0,12-0,32	0,5-2,5	⊕	⊕

HC = Metal duro recubierto



Soporte de torno mango de sección cuadrada – Forma básica negativa

Mecanizado



Type



Denominación	DCLN	DCLN...-P	PCLN	DCBN
Ángulo de ataque	95°	95°	95°	75°
Sistema de fijación	Brida	Brida	Palanca articulada	Brida
Refrigeración	externa	Refrigeración de precisión	externa	externa
Tamaño mango h [mm]	16–32	20–32	16–50	25–32
Tamaño mango h [Inch]	0,625–1,500	0,750–1,000		
Tamaño de placa l [mm]	9–19	12–16	9–25	12–19

Página en el catálogo

Código QR


www.walter-tools.com/woc/

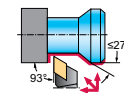
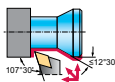
DCLN

DCLN-P

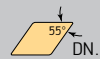
PCLN

DCBN

Mecanizado



Type



Denominación	DDHN	DDQN	DDJN	DDJN...-P
Ángulo de ataque	107,5°	107,5°	93°	93°
Sistema de fijación	Brida	Brida	Brida	Brida
Refrigeración	externa	externa	externa	Refrigeración de precisión
Tamaño mango h [mm]	20–25		20–32	20–25
Tamaño mango h [Inch]		1,000–1,250	0,625–1,500	0,750–1,000
Tamaño de placa l [mm]	15	15	11–15	11–15

Página en el catálogo

Código QR

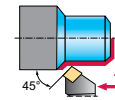
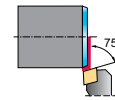
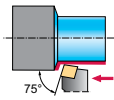
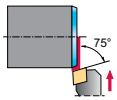

www.walter-tools.com/woc/

DDHN

DDQN

DDJN

DDJN-P



DCKN

DCRN

PCBN

PCKN

PCSN

75°

75°

75°

75°

45°

Brida
externa

Brida
externa

Palanca articulada
externa

Palanca articulada
externa

Palanca articulada
externa

25–32

25–32

25–32

25

25

1,000–1,250

1,000–1,250

12–19

12

12

12–16

12–19

12–19

12

12



DCKN



DCRN



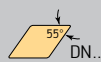
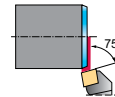
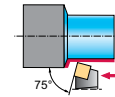
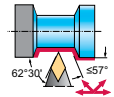
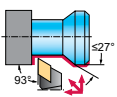
PCBN



PCKN



PCSN



PDJN

DDNN

DDPN

DSBN

DSKN

93°

62,5°

62,5°

75°

75°

Palanca articulada
externa

Brida
externa

Brida
externa

Brida
externa

Brida
externa

16–32

20–32

0,750–1,250

25–40

25–32

11–15

11–15

15

12–19

12–19



PDJN



DDNN



DDPN



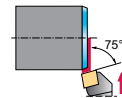
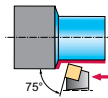
DSBN



DSKN

Soporte de torno mango de sección cuadrada – Forma básica negativa

Mecanizado



Type



Denominación	DSRN	DSBN...-P	PSBN	PSKN
Ángulo de ataque	75°	75°	75°	75°
Sistema de fijación	Brida	Brida	Palanca articulada	Palanca articulada
Refrigeración	externa	Refrigeración de precisión	externa	externa
Tamaño mango h [mm]		25	20–50	20–32
Tamaño mango h [Inch]	0,750–1,500			
Tamaño de placa l [mm]	12–25	12	12–25	12–19

Página en el catálogo

Código QR


www.walter-tools.com/woc/

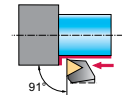
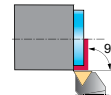
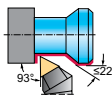
DSRN

DSBN-P

PSBN

PSKN

Mecanizado



Type



Denominación	DTJN	MTJN	DTFN	DTGN
Ángulo de ataque	93°	93°	91°	91°
Sistema de fijación	Brida	Brida	Brida	Brida
Refrigeración	externa	externa	externa	externa
Tamaño mango h [mm]		20–32		20–32
Tamaño mango h [Inch]	0,750–1,250		1,000	
Tamaño de placa l [mm]	16–27	16–22	22	16–22

Página en el catálogo

Código QR

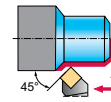
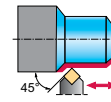
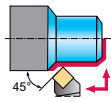
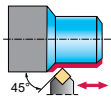

www.walter-tools.com/woc/

DTJN

MTJN

DTFN

DTGN



DSDN

DSSN

DSSN...-P

PSDN

PSSN

45°

45°

45°

45°

45°

Brida

Brida

Brida

Palanca articulada

Palanca articulada

externa

externa

Refrigeración de precisión

externa

externa

20-32

20-32

25

12-40

16-32

0,625-1,500

1,000

12

9-25

9-19



DSDN



DSSN



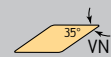
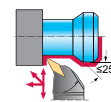
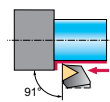
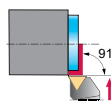
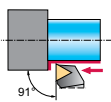
DSSN-P



PSDN



PSSN



DTGN...-P

PTFN

PTGN

DVPN

DVTN

91°

91°

91°

117,5°

117,5°

Brida

Palanca articulada

Palanca articulada

Brida

Brida

Refrigeración de precisión

externa

externa

externa

externa

20-25

16-32

16-40

25-32

0,750-1,250

16

16

11-27

16

16



DTGN-P



PTFN



PTGN



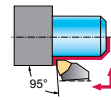
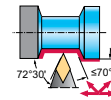
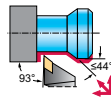
DVPN



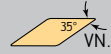
DVTN

Soporte de torno mango de sección cuadrada – Forma básica negativa

Mecanizado



Type



Denominación	DVJN	DVJN...-P	DVVN	DWLN
Ángulo de ataque	93°	93°	72,5°	95°
Sistema de fijación	Brida	Brida	Brida	Brida
Refrigeración	externa	Refrigeración de precisión	externa	externa
Tamaño mango h [mm]	20–32	20–25	20–32	16–32
Tamaño mango h [Inch]	0,750–1,250	0,750–1,000	0,750–1,250	0,750–1,250
Tamaño de placa l [mm]	16	16	16	6–10

Página en el catálogo

Código QR

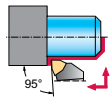

www.walter-tools.com/woc/

DVJN

DVJN-P

DVVN

DWLN



DWLN...-P	PWLN
95°	95°
Brida	Palanca articulada
Refrigeración de precisión	externa
20–25	16–32
0,750–1,000	
8	6–10



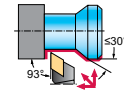
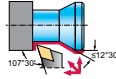
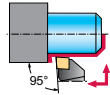
DWLN-P



PWLN

Soporte de torno mango de sección cuadrada – Forma básica positiva

Mecanizado



Type



Denominación	SCLC	SDHC	SDJC	DDJC...-P
Ángulo de ataque	95°	107,5°	93°	93°
Sistema de fijación	Tornillo	Tornillo	Tornillo	Brida
Refrigeración	externa	externa	externa	Refrigeración de precisión
Tamaño mango h [mm]	10–25	12–25	10–25	20–25
Tamaño mango h [Inch]	0,375–1,250		0,375–1,000	
Tamaño de placa l [mm]	6–12	7–11	7–11	11

Página en el catálogo

Código QR


www.walter-tools.com/woc/

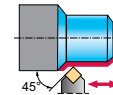
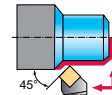
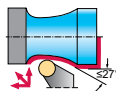
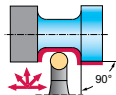
SCLC

SDHC

SDJC

DDJC-P

Mecanizado



Type



Denominación	PRDC	PRGC	SSDC	SSDCN
Ángulo de ataque	0°	0°	45°	45°
Sistema de fijación	Palanca articulada	Palanca articulada	Tornillo	Tornillo
Refrigeración	externa	externa	externa	externa
Tamaño mango h [mm]	20–50	20–40	16–25	12–25
Tamaño mango h [Inch]			0,375–0,750	
Tamaño de placa l [mm]	10–32	10–25	6–12	9–12

Página en el catálogo

Código QR

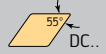
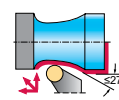
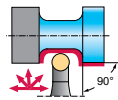
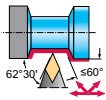

www.walter-tools.com/woc/

PRDC

PRGC

SSDC

SSDCN



SDNC

SRAC

SRDC

SRGC

SRSC

62,5°

0°

0°

0°

0°

Tornillo
externa

Tornillo
externa

Tornillo
externa

Tornillo
externa

Tornillo
externa

10–25

1,000–1,250

0,500–1,250

1,000

1,000

7–11

6–12

6–16

12

6–16



SDNC



SRAC



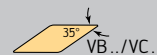
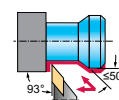
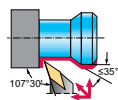
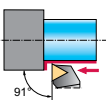
SRDC



SRGC



SRSC



STGC

SVHB

PVHB

SVJB

DVJB...-P

91°

107,5°

107,5°

93°

93°

Tornillo
externa

Tornillo
externa

Palanca articulada
externa

Tornillo
externa

Brida
Refrigeración de precisión

12–25

16–32

16–32

12–32

20–25

0,375–1,000

0,500–1,000

11–16

11–16

11–16

11–16

16



STGC



SVHB



PVHB



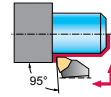
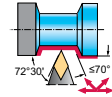
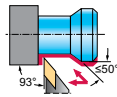
SVJB



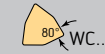
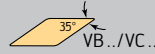
DVJB-P

Soporte de torno mango de sección cuadrada – Forma básica positiva

Mecanizado



Type



Denominación	PVJB	SVVB	PVVB	SWLC
Ángulo de ataque	93°	72,5°	72,5°	95°
Sistema de fijación	Palanca articulada	Tornillo	Palanca articulada	Tornillo
Refrigeración	externa	externa	externa	externa
Tamaño mango h [mm]	16–32	12–32	20–32	12–25
Tamaño mango h [Inch]		0,750–1,000		
Tamaño de placa l [mm]	11–16	11–16	11–16	4–8

Página en el catálogo

Código QR

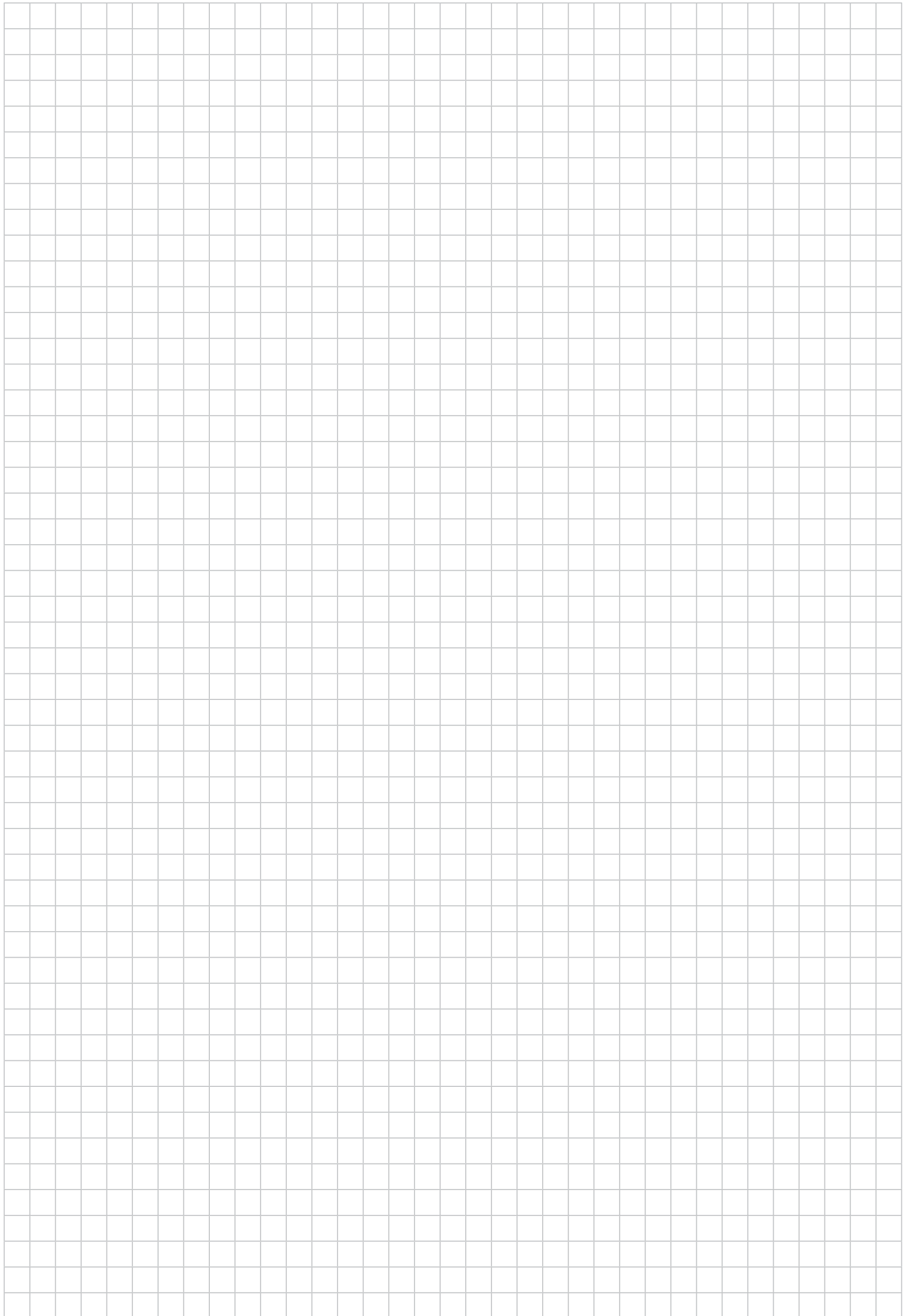

www.walter-tools.com/woc/

PVJB

SVVB

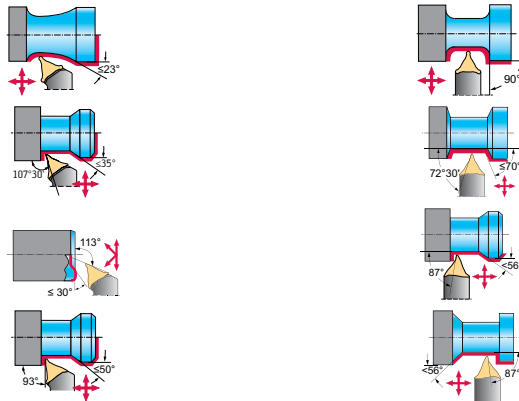
PVVB

SWLC



Soporte de torno, mango de sección cuadrada – Sistema de torneado de copiado WL

Mecanizado



Type



Denominación	W1011	W1011...-P	W1010...-P
Ángulo de ataque	107,5°	107,5°	72,5°
Sistema de fijación	Tornillo	Tornillo	Tornillo
Refrigeración	externa	Refrigeración de precisión	Refrigeración de precisión
Tamaño de mango h [mm]	16–25	20–25	20–25
Tamaño mango h [Inch]		0,750–1,000	0,750–1,000
Tamaño de placa l [mm]	25	25	25

Página en el catálogo

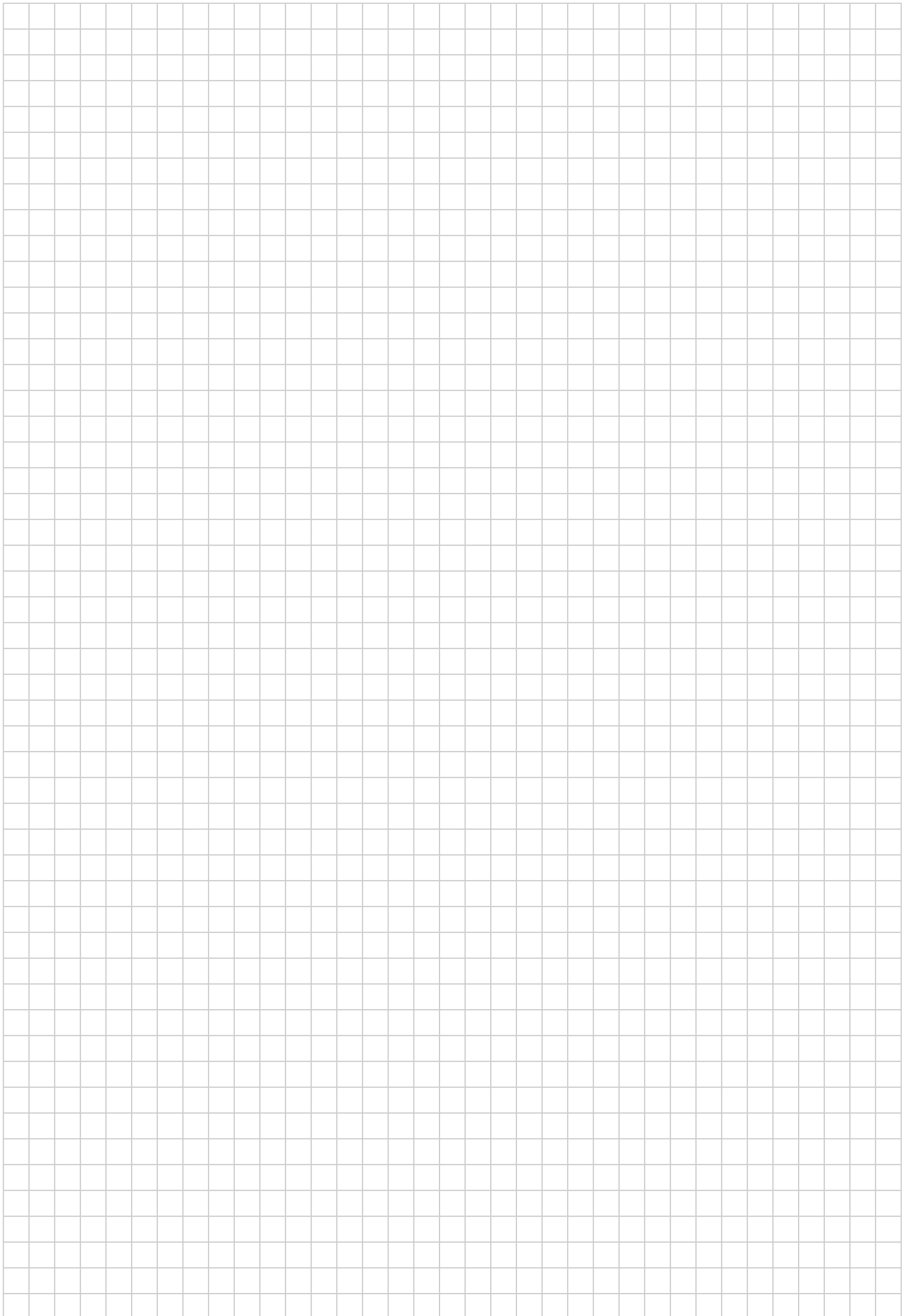
Código QR


www.walter-tools.com/woc/

W1011

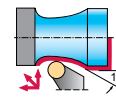
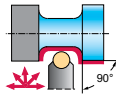
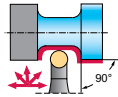
W1011-P

W1010-P



Soporte de torno mango de sección cuadrada – Plaquetas de corte cerámicas

Mecanizado



Type



RC../RP..



RN..



Denominación	CRDC	CRDN	CRSN	CRSN...-P
Ángulo de ataque	0°	0°	0°	0°
Sistema de fijación	Brida	Brida	Brida	Brida
Refrigeración	externa	externa	externa	Refrigeración de precisión
Tamaño mango h [mm]	32	25–32	25–32	25
Tamaño mango h [Inch]				
Tamaño de placa l [mm]	9–12	12	12–15	12

Página en el catálogo

Código QR



CRDC



CRDN

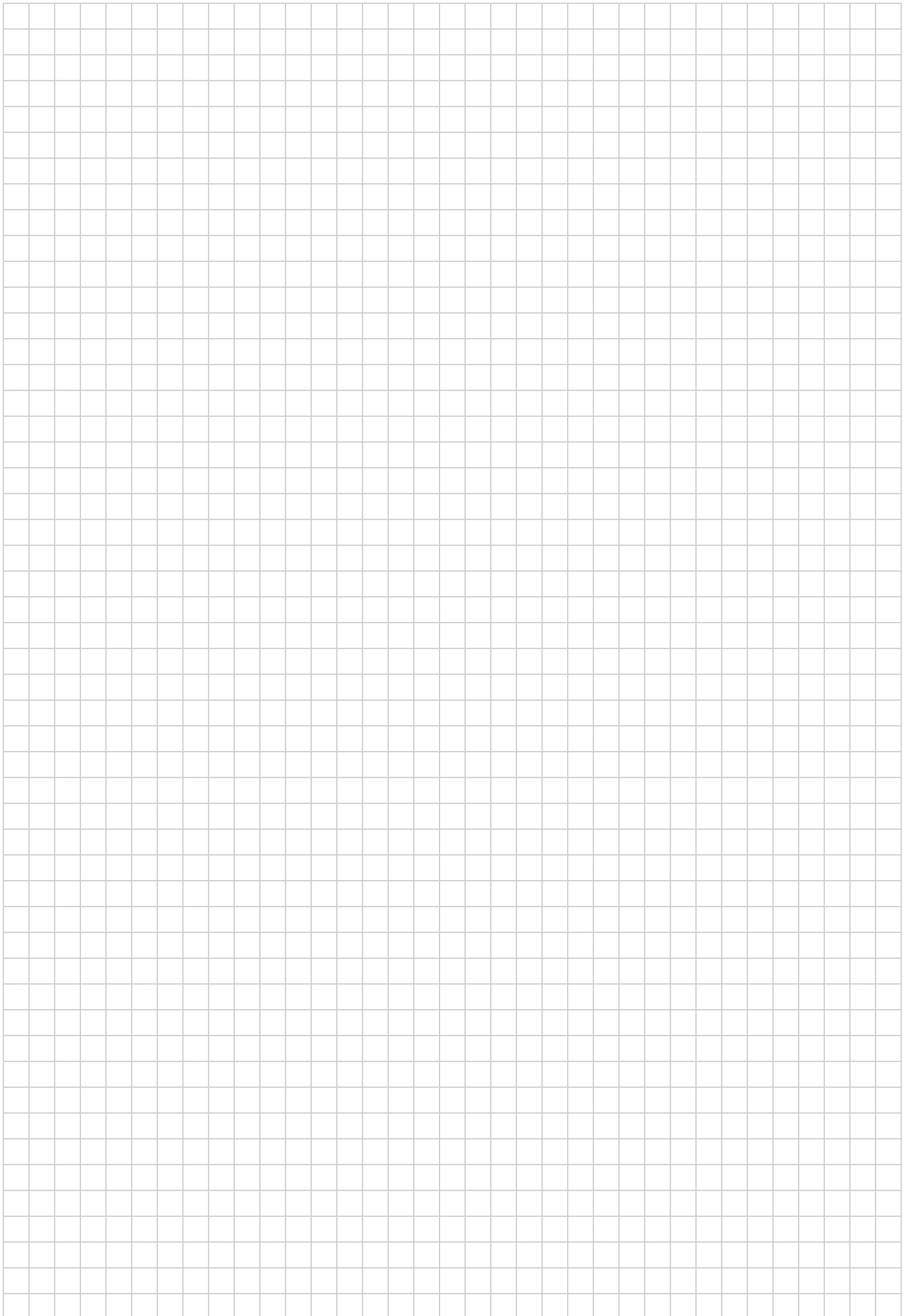


CRSN



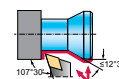
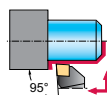
CRSN-P

www.walter-tools.com/woc/

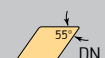


Soporte de torno Walter Capto™ – Forma básica negativa

Mecanizado



Type



Denominación	C...-DCLN	C...-DCLN...-P	C...-PCLN	C...-DDHN...-P
Ángulo de ataque	95°	95°	95°	107,5°
Sistema de fijación	Brida	Brida	Palanca articulada	Brida
Refrigeración	Interno	Refrigeración de precisión	Interno	Refrigeración de precisión
Tamaño Walter Capto™	C4-C8	C4-C8	C3-C8	C6

Tamaño de placa l [mm]

12-19

12-16

12-25

15

Página en el catálogo

Código QR


www.walter-tools.com/woc/

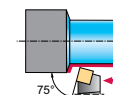
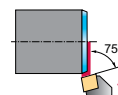
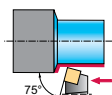
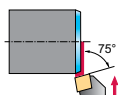
C-DCLN

C-DCLN-P

C-PCLN

C-DDHN-P

Mecanizado



Type



Denominación	C...-DSKN	C...-DSRN	C...-PSKN	C...-PSRN
Ángulo de ataque	75°	75°	75°	75°
Sistema de fijación	Brida	Brida	Palanca articulada	Palanca articulada
Refrigeración	Interno	Interno	Interno	Interno
Tamaño Walter Capto™	C4-C8	C4-C8	C6-C8	C6-C8

Tamaño de placa l [mm]

12-19

12-25

15-19

19-25

Página en el catálogo

Código QR

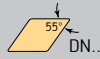
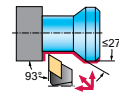
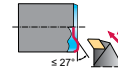
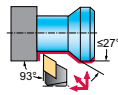
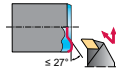
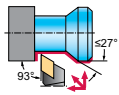

www.walter-tools.com/woc/

C-DSKN

C-DSRN

C-PSKN

C-PSRN



C...-DDJN

C...-DDUN

C...-DDJN...-P

C...-DDUN...-P

C...-PDJN

93°

93°

93°

93°

93°

Brida

Brida

Brida

Brida

Palanca articulada

Interno

Interno

Refrigeración de precisión

Refrigeración de precisión

Interno

C4-C8

C4-C8

C4-C8

C6

C3-C6

11-15

15

11-15

15

11-15



C-DDJN



C-DDUN



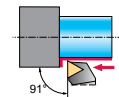
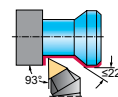
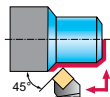
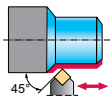
C-DDJN-P



C-DDUN-P



C-PDJN



C...-DSDN

C...-DSSN

C...-PSSN

C...-MTJN

C...-DTGN...-P

45°

45°

45°

93°

91°

Brida

Brida

Palanca articulada

Brida

Brida

Interno

Interno

Interno

Interno

Refrigeración de precisión

C4-C8

C4-C6

C6

C4-C6

C4

12-25

12-19

12-19

16-22

16



C-DSDN



C-DSSN



C-PSSN



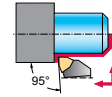
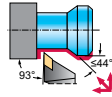
C-MTJN



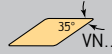
C-DTGN-P

Soporte de torno Walter Capto™ – Forma básica negativa

Mecanizado



Type



Denominación	C...-DVJN	C...-DVJN...-P	C...-DWLN	C...-DWLN...-P
Ángulo de ataque	93°	93°	95°	95°
Sistema de fijación	Brida	Brida	Brida	Brida
Refrigeración	Interno	Refrigeración de precisión	Interno	Refrigeración de precisión
Tamaño Walter Capto™	C4-C8	C4-C6	C4-C6	C4-C6
Tamaño de placa l [mm]	16	16	6-10	8

Página en el catálogo

Código QR

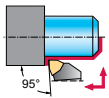

www.walter-tools.com/woc/

C-DVJN

C-DVJN-P

C-DWLN

C-DWLN-P



C...-PWLN

95°

Palanca articulada

Interno

C3-C6

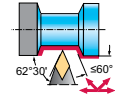
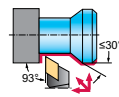
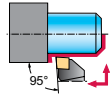
6-10



C-PWLN

Soporte de torno Walter Capto™ – Forma básica positiva

Mecanizado



Type



Denominación	C...-SCLC	C...-SDJC	C...-DDJC...-P	C...-SDNC
Ángulo de ataque	95°	93°	93°	62,5°
Sistema de fijación	Tornillo	Tornillo	Brida	Tornillo
Refrigeración	Interno	Interno	Refrigeración de precisión	Interno
Tamaño Walter Capto™	C3-C6	C3-C6	C4-C5	C3-C5

Tamaño de placa l [mm]	9-12	7-11	11	11
------------------------	------	------	----	----

Página en el catálogo

Código QR



www.walter-tools.com/woc/

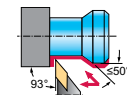
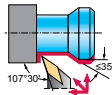
C-SCLC

C-SDJC

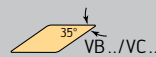
C-DDJC-P

C-SDNC

Mecanizado



Type



Denominación	C...-SVHB	C...-PVHB	C...-SVJB	C...-DVJB...-P
Ángulo de ataque	107,5°	107,5°	93°	93°
Sistema de fijación	Tornillo	Palanca articulada	Tornillo	Brida
Refrigeración	Interno	Interno	Interno	Refrigeración de precisión
Tamaño Walter Capto™	C3-C6	C4-C6	C3-C6	C4-C8

Tamaño de placa l [mm]	11-16	16	11-16	16
------------------------	-------	----	-------	----

Página en el catálogo

Código QR



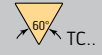
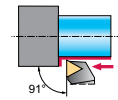
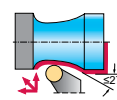
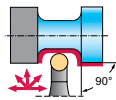
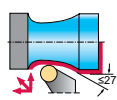
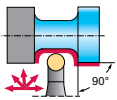
www.walter-tools.com/woc/

C-SVHB

C-PVHB

C-SVJB

C-DVJB-P



C...-SRDC

C...-SRSC

C...-PRDC

C...-PRSC

C...-STGC

0°

0°

0°

0°

91°

Tornillo

Tornillo

Palanca articulada

Palanca articulada

Tornillo

Interno

Interno

Interno

Interno

Interno

C3-C6

C4-C6

C5-C6

C5-C8

C4-C5

6-16

6-16

16-25

16-25

11-16



C-SRDC



C-SRSC



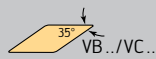
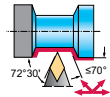
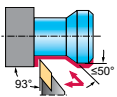
C-PRDC



C-PRSC



C-STGC



C...-PVJB

C...-SVVB

C...-PVVB

93°

72,5°

72,5°

Palanca articulada

Tornillo

Palanca articulada

Interno

Interno

Interno

C4-C6

C3-C6

C4-C6

16

11-16

16



C-PVJB



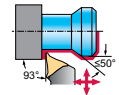
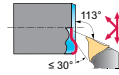
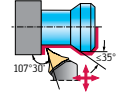
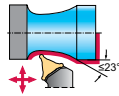
C-SVVB



C-PVVB

Soporte de torno Walter Capto™ – Sistema de torneado de copiado WL

Mecanizado



Type



WL...



Denominación	W1011-C...-P
Ángulo de ataque	107,5°
Sistema de fijación	Tornillo
Refrigeración	Refrigeración de precisión
Tamaño Walter Capto™	C4-C6
Tamaño de placa l [mm]	25

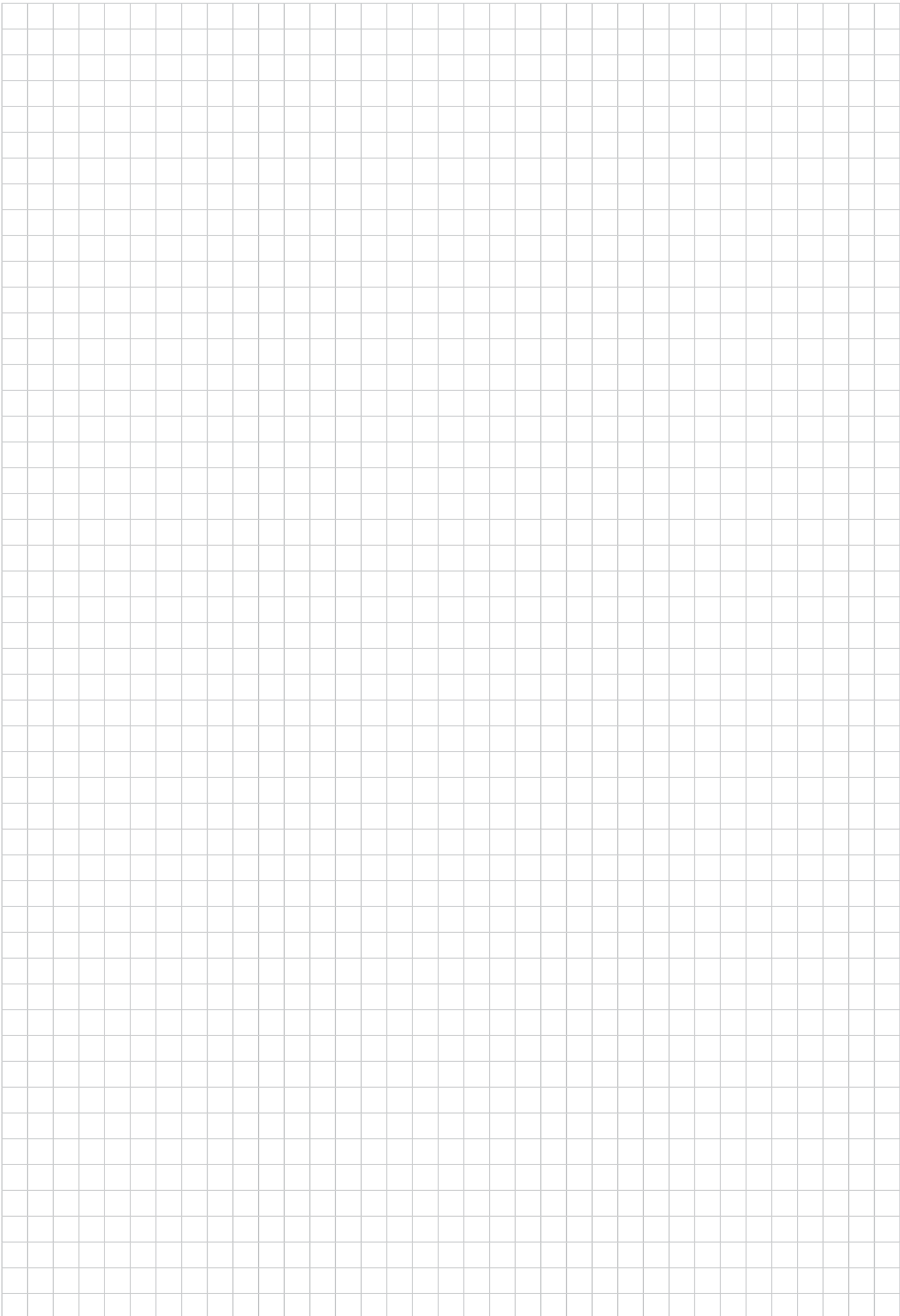
Página en el catálogo

Código QR



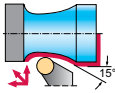
www.walter-tools.com/woc/

W1011-C-P



Soporte de torno Walter Capto™ – Plaquitas de corte cerámicas

Mecanizado



Type



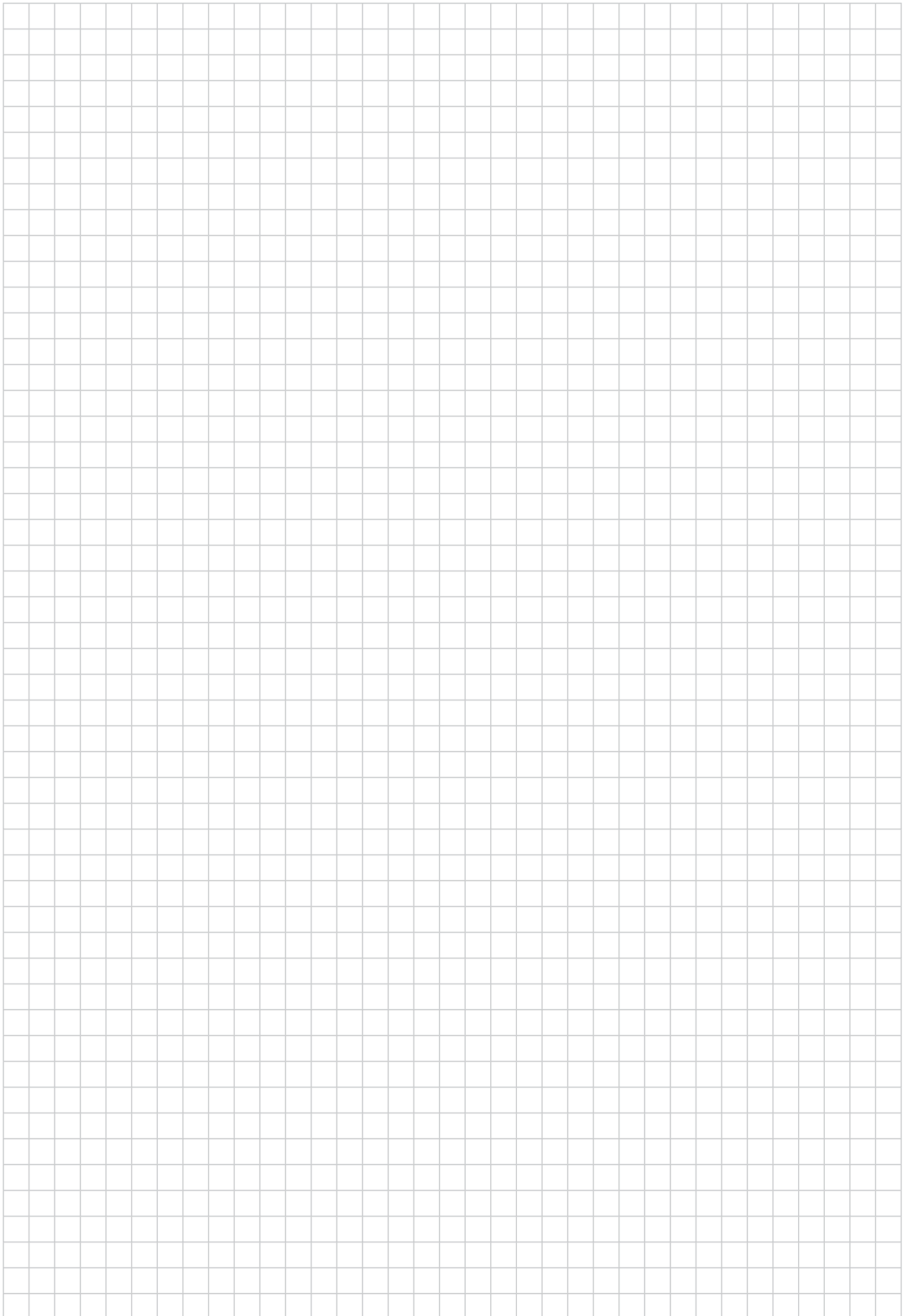
Denominación	C...-CRSN...-P
Ángulo de ataque	0°
Sistema de fijación	Brida
Refrigeración	Refrigeración de precisión
Tamaño Walter Capto™	C6
Tamaño de placa l [mm]	12

Página en el catálogo

Código QR

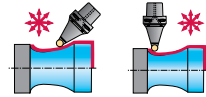
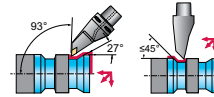
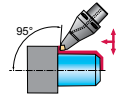
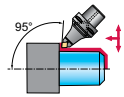

www.walter-tools.com/woc/

C-CRSN-P



Soporte de torno Walter Capto™ – Centros de torneado y fresado

Mecanizado



Type



Denominación

C...-SCMC

C...-DCMN

C...-DDMN

C...-SRDC

Ángulo de ataque

95°

95°

93°

0°

Sistema de fijación

Tornillo

Brida

Brida

Tornillo

Refrigeración

Interno

Interno

Interno

Interno

Tamaño Walter Capto™

C6

C5-C8

C5-C8

C6

Tamaño de placa l [mm]

12

12-16

15

10-16

Página en el catálogo

Código QR

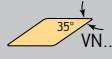
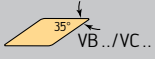
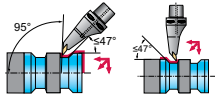

www.walter-tools.com/woc/

C-SCMC

C-DCMN

C-DDMN

C-SRDC



C...-SVMB

C...-DVMN

95°

95°

Tornillo

Brida

Interno

Interno

C5–C6

C8

16

16



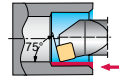
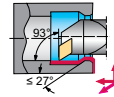
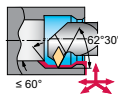
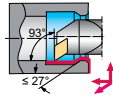
C-SVMB



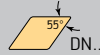
C-DVMN

Barras de mandrinar – Forma básica negativa

Mecanizado



Type



Denominación	A...-DDUN	A...-DDXN	A...-PDUN	A...-DSKN
Ángulo de ataque	93°	93°	93°	75°
Sistema de fijación	Brida	Brida	Palanca articulada	Brida
Refrigeración	Interno	Interno	Interno	Interno
Ø barr. mandr. d1 [mm]	25–50	32–40		25–40
Ø barr. mandr. d1 [inch]	0,750–2,000			
Tamaño de placa l [mm]	11–15	11–15	11–15	12–15

Página en el catálogo

Código QR


www.walter-tools.com/woc/

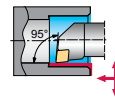
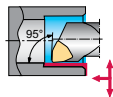
A-DDUN

A-DDXN

A-PDUN

A-DSKN

Mecanizado



Type



Denominación	A...-PWLN	A...-DCLN	A...-PCLN
Ángulo de ataque	95°	95°	95°
Sistema de fijación	Palanca articulada	Brida	Palanca articulada
Refrigeración	Interno	Interno	Interno
Ø barr. mandr. d1 [mm]		25–50	16–40
Ø barr. mandr. d1 [inch]		0,750–2,000	
Tamaño de placa l [mm]	6–8	9–16	9–16

Página en el catálogo

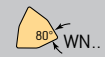
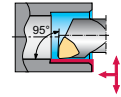
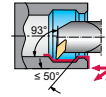
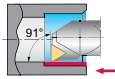
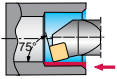
Código QR


www.walter-tools.com/woc/

A-PWLN

A-DCLN

A-PCLN



A...-PSKN

A...-DTFN

A...-PTFN

A...-DVUN

A...-DWLN

75°

91°

91°

93°

95°

Palanca articulada

Brida

Palanca articulada

Brida

Brida

Interno

Interno

Interno

Interno

Interno

25-50

0,750-2,000

40

1,250-1,500

1,000-2,000

12

16-22

11-16

16

6-10



A-PSKN



A-DTFN



A-PTFN



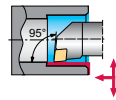
A-DVUN



A-DWLN

Barras de mandrinar – Forma básica positiva

Mecanizado



Type				

Denominación	A...-SCLC	A...-SCLC...-R	A...-SCLP	E...-SCLC
Ángulo de ataque	95°	95°	95°	95°
Sistema de fijación	Tornillo	Tornillo	Tornillo	Tornillo
Refrigeración	Interno	Interno	Interno	Interno
Ø barr. mandr. d1 [mm]	8–32	8–20		
Ø barr. mandr. d1 [inch]	0,375–1,250		0,312–1,000	0,375–1,000
Tamaño de placa l [mm]	6–12	6–9	6–9	6–9

Página en el catálogo

Código QR


www.walter-tools.com/woc/

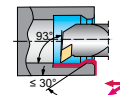
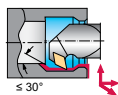
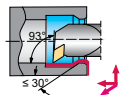
A-SCLC

A-SCLC-R

A-SCLP-E-SCLP

E-SCLC

Mecanizado



Type				

Denominación	A...-SDUC	A...-SDUC...-X	E...-SDUC	E...-SDUC...-R
Ángulo de ataque	93°	93°	93°	93°
Sistema de fijación	Tornillo	Tornillo	Tornillo	Tornillo
Refrigeración	Interno	Interno	Interno	Interno
Ø barr. mandr. d1 [mm]	10–32	16–32		10–25
Ø barr. mandr. d1 [inch]	0,375–1,000	1,000–1,250	0,375–1,000	
Tamaño de placa l [mm]	7–11	7–11	7–11	7–11

Página en el catálogo

Código QR

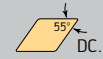
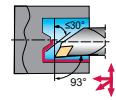
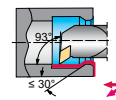
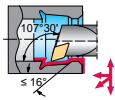
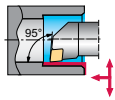

www.walter-tools.com/woc/

A-SDUC

A-SDUC-X

E-SDUC

E-SDUC-R



E...-SCLC...-R

E...-SCLP

A...-SDQC

A...-SDUC...-R

A...-SDJC

95°

95°

107,5°

93°

93°

Tornillo

Tornillo

Tornillo

Tornillo

Tornillo

Interno

Interno

Interno

Interno

Interno

8-25

0,375-0,500

12-25

10-20

16-25

6-9

6

7-11

7-11

7-11



E-SCLC-R



E-SCLP



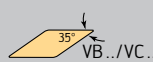
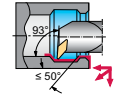
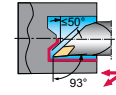
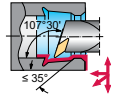
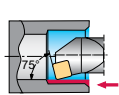
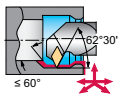
A-SDQC



A-SDUC-R



A-SDJC



A...-SDXC...

A...-SSKC

A...-SVQB

A...-SVJB

A...-SVUB

62,5°

75°

107,5°

93°

93°

Tornillo

Tornillo

Tornillo

Tornillo

Tornillo

Interno

Interno

Interno

Interno

Interno

12-25

16-25

16-40

16-20

16-40

7-11

9-12

11-16

11

0,625-1,500

11-16



A-SDXC



A-SSKC



A-SVQB



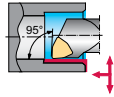
A-SVJB



A-SVUB

Barras de mandrinar – Forma básica positiva

Mecanizado



Type



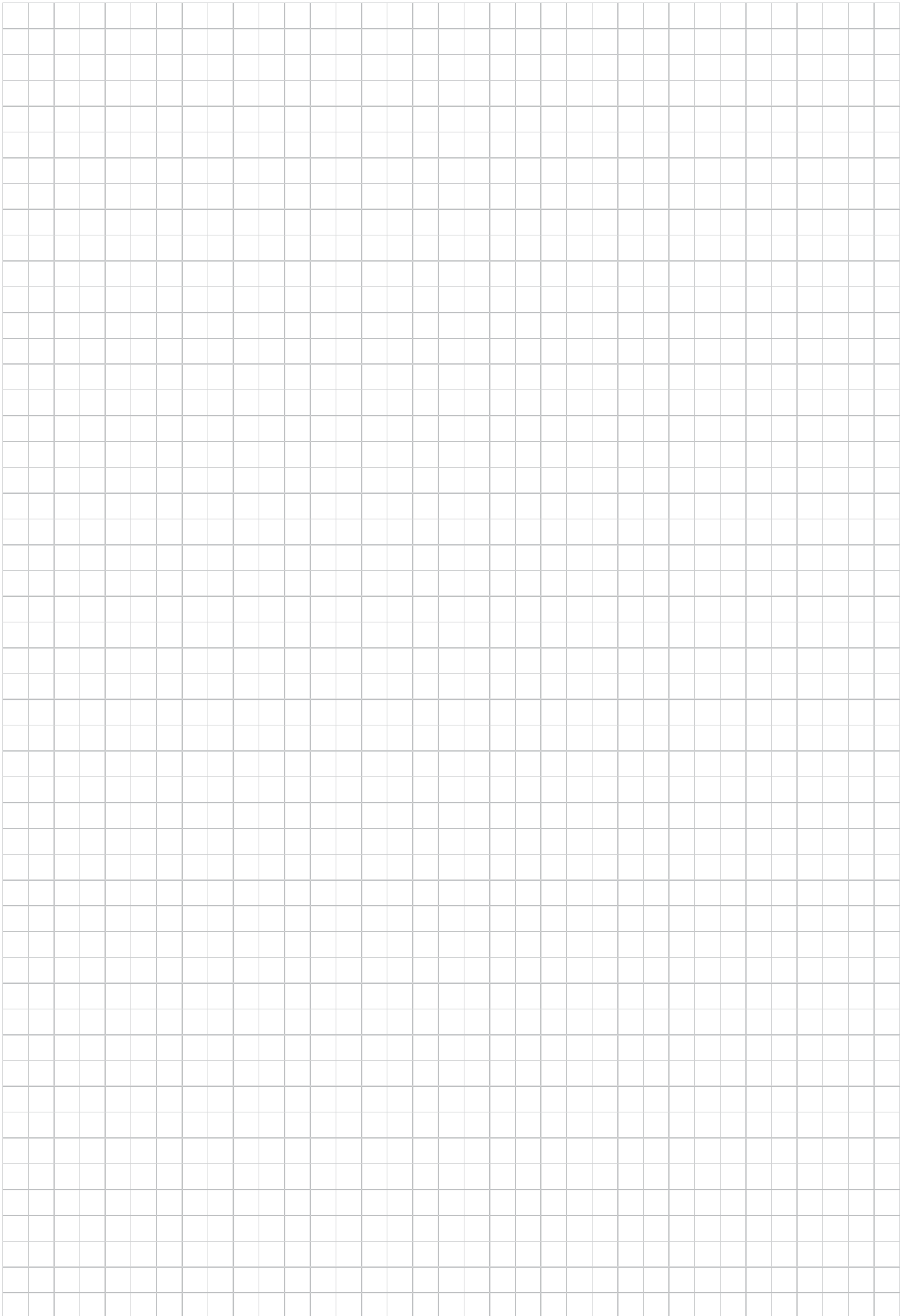
Denominación	A...-SWLC
Ángulo de ataque	95°
Sistema de fijación	Tornillo
Refrigeración	Interno
Ø barr. mandr. d1 [mm]	10–32
Ø barr. mandr. d1 [inch]	0,375–1,000
Tamaño de placa l [mm]	4–8

Página en el catálogo

Código QR

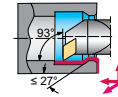
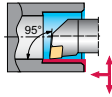

www.walter-tools.com/woc/

A-SWLC

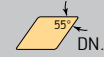


Barras de mandrinar Walter Capto™ – Forma básica negativa

Mecanizado



Type



Denominación	C...-DCLN	C...-PCLN	C...-DDUN	C...-PDUN
Ángulo de ataque	95°	95°	93°	93°
Sistema de fijación	Brida	Palanca articulada	Brida	Palanca articulada
Refrigeración	Interno	Interno	Interno	Interno
Tamaño Walter Capto™		C3–C6		C3–C6
Ø barr. mandr. d2 [mm]	25–40	25–50	25–40	25–50
Tamaño de placa l [mm]	12–16	12–16	11–15	11–15

Página en el catálogo

Código QR

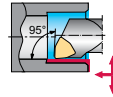
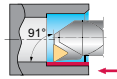
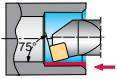

www.walter-tools.com/woc/

C-DCLN

C-PCLN

C-DDUN

C-PDUN



C...-PSKN

C...-PTFN

C...-DWLN

C...-PWLN

75°

91°

95°

95°

Palanca articulada

Palanca articulada

Brida

Palanca articulada

Interno

Interno

Interno

Interno

C5-C6

C4-C6

C4-C6

C3-C6

40-50

25-50

20-40

20-50

12-15

16-22

6-10

6-8



C-PSKN



C-PTFN



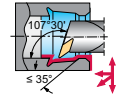
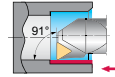
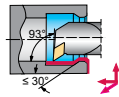
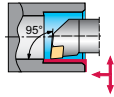
C-DWLN



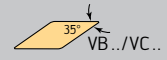
C-PWLN

Barras de mandrinar Walter Capto™ – Forma básica positiva

Mecanizado



Type



Denominación	C...-SCLC	C...-SDUC	C...-STFC	C...-SVQB
Ángulo de ataque	95°	93°	91°	107,5°
Sistema de fijación	Tornillo	Tornillo	Tornillo	Tornillo
Refrigeración	Interno	Interno	Interno	Interno
Tamaño Walter Capto™	C3-C5	C3-C5	C4-C5	C3-C6
Ø barr. mandr. d2 [mm]	16-50	16-40	16-32	16-50
Tamaño de placa l [mm]	9-12	7-11	11-16	11-16

Página en el catálogo

Código QR

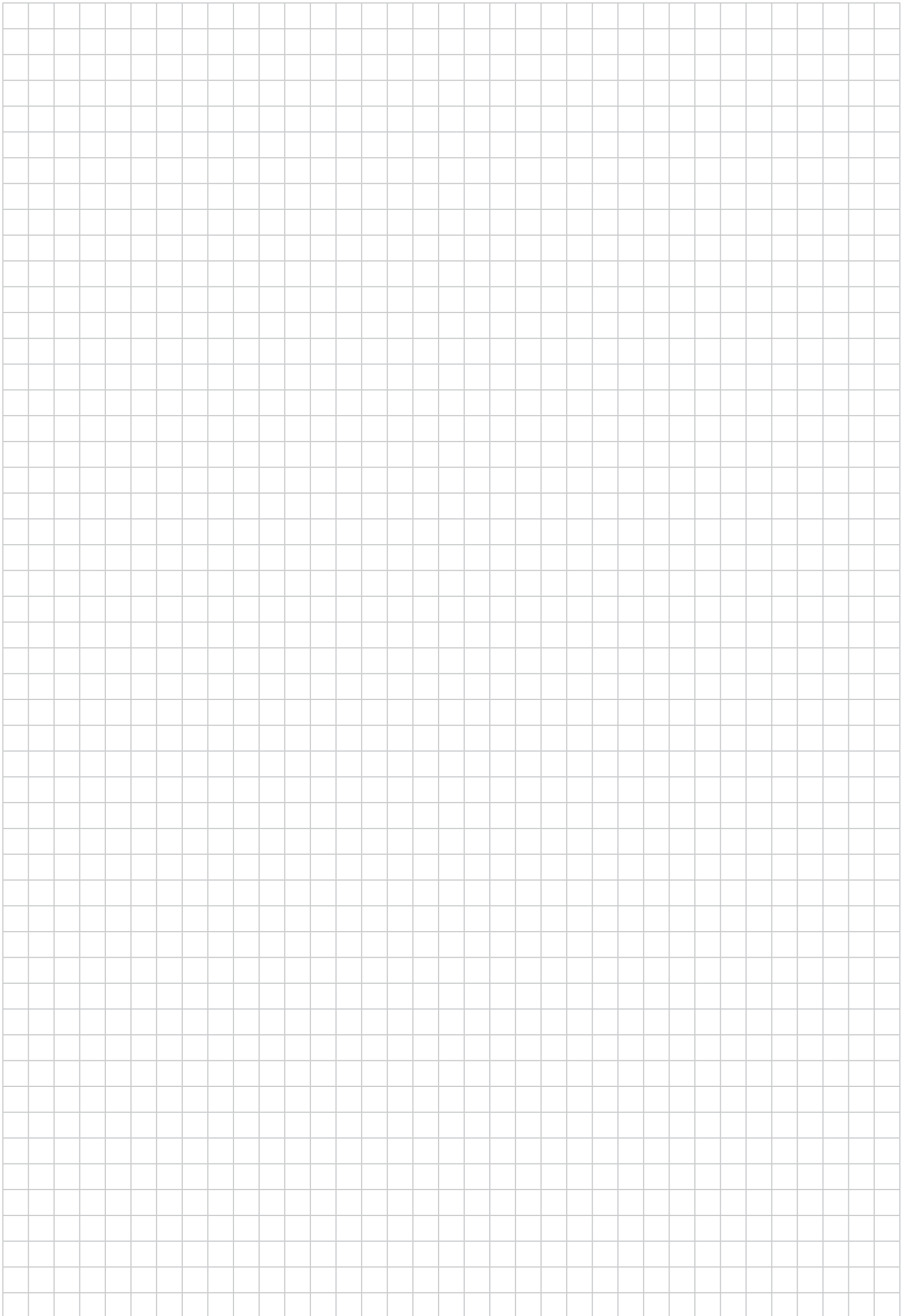

www.walter-tools.com/woc/

C-SCLC

C-SDUC

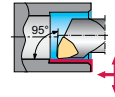
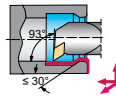
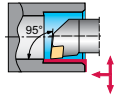
C-STFC

C-SVQB

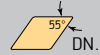


Cabezal intercambiable QuadFit – Forma básica negativa

Mecanizado



Type



Denominación	Q...-DCLN	Q...-DDUN	Q...-DWLN
Ángulo de ataque	95°	93°	95°
Sistema de fijación	Brida	Brida	Brida
Refrigeración	Interno	Interno	Interno
Tamaño QuadFit	Q32-Q50	Q32-Q50	Q32-Q50
Tamaño de placa l [mm]	12-16	11-15	6-8

Página en el catálogo

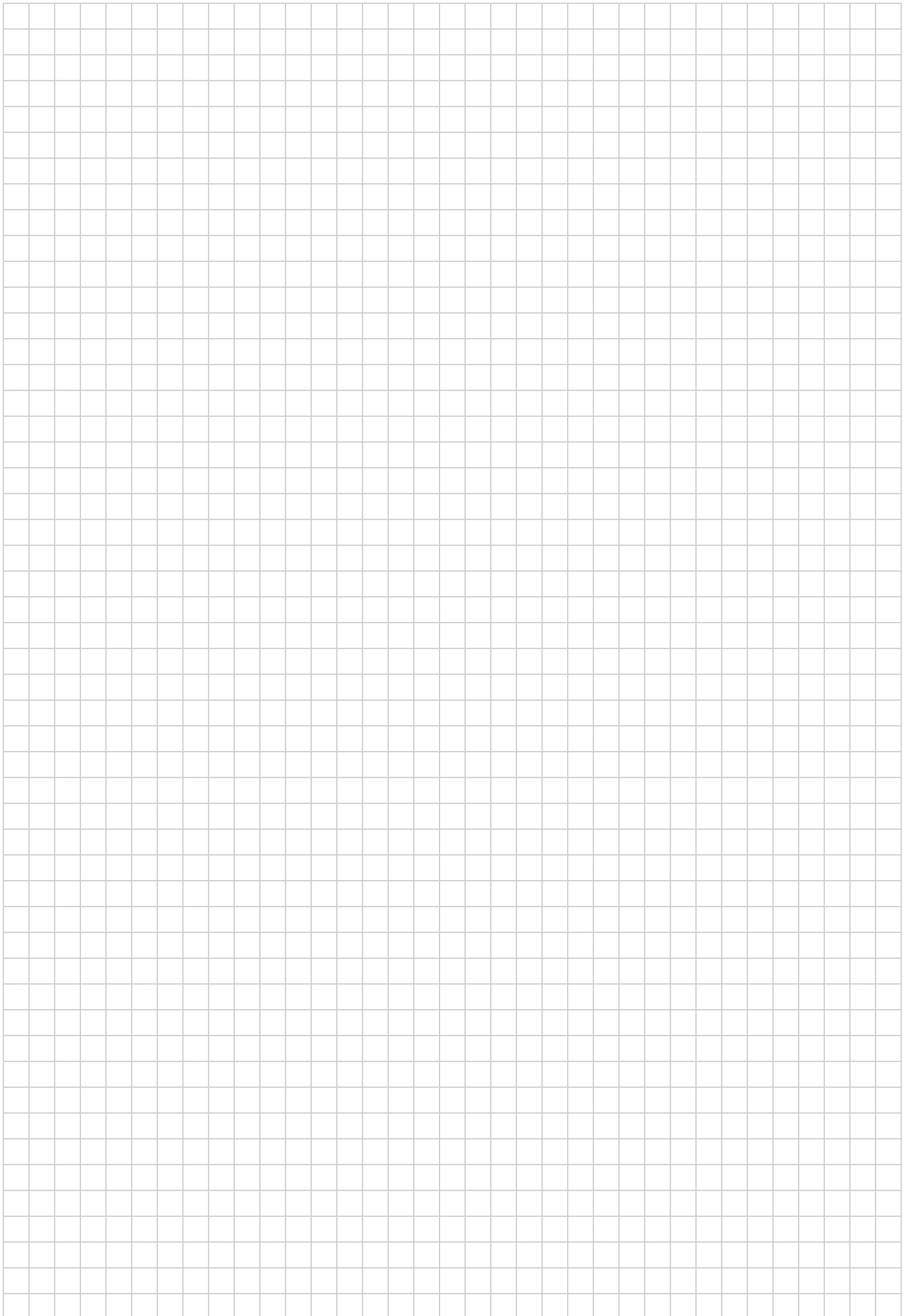
Código QR


www.walter-tools.com/woc/

Q-DCLN

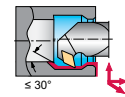
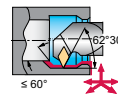
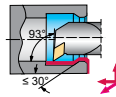
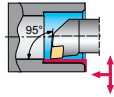
Q-DDUN

Q-DWLN



Cabezal intercambiable QuadFit – Forma básica positiva

Mecanizado



Type



Denominación	Q...-SCLC	Q...-SDUC	Q...-SDXC	Q...-SDUC...-X
Ángulo de ataque	95°	93°	62,5°	32°
Sistema de fijación	Tornillo	Tornillo	Tornillo	Tornillo
Refrigeración	Interno	Interno	Interno	Interno
Tamaño QuadFit	Q25-Q50	Q25-Q50	Q25-Q50	Q25-Q50
Tamaño de placa l [mm]	9-12	11	11	11

Página en el catálogo

Código QR

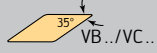
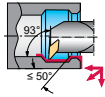
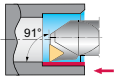

www.walter-tools.com/woc/

Q-SCLC

Q-SDUC

Q-SDXC

Q-SDUC-X



Q...-STFC

Q...-SVUB

91°

93°

Tornillo

Tornillo

Interno

Interno

Q25-Q50

Q25-Q50

11-16

11-16

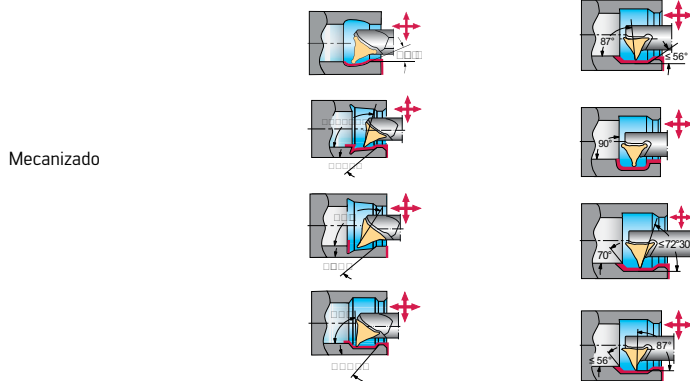


Q-STFC



Q-SVUB

Barra de mandrinar – Sistema de torneado de copiado WL



Type



Denominación	W1211	W1210
Ángulo de ataque	107,5°	72,5°
Sistema de fijación	Tornillo	Tornillo
Refrigeración	Refrigeración de precisión	Refrigeración de precisión
Ø barr. mandr. d1 [mm]	25–40	25–40
Ø barr. mandr. d1 [inch]		
Tamaño de placa l [mm]	25	25

Página en el catálogo

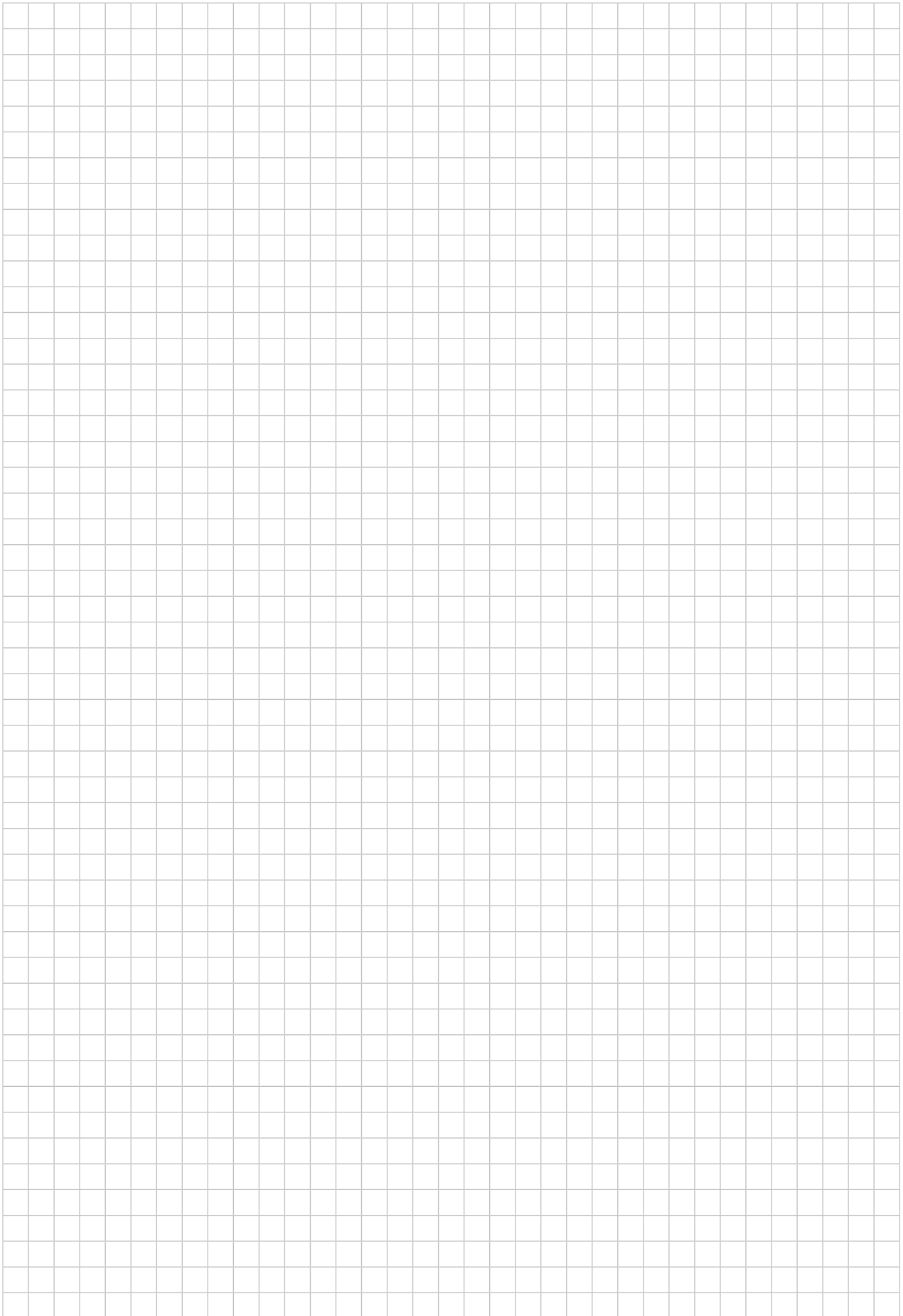
Código QR



www.walter-tools.com/woc/

W1211

W1210



Fijación Accure-tec de barras de mandrinar con amortiguación de vibraciones



Fijación de mango cilíndrico
– con amortiguación de
vibraciones



Fijación Walter Capto™ – con
amortiguación de vibraciones



Fijación HSK-T – con
amortiguación de vibraciones



Fijación de mango cilíndrico
– con amortiguación de
vibraciones

Denominación	A3000	A3000-C	A3000-HSK-T	A3001
Lado de la máquina	Mango cilíndrico con superficie de fijación	Walter Capto™ según ISO 26623	HSK DIN 69893-7	Mango cilíndrico
Lado de la herramienta	Q25 - Q50	Q25 - Q50	Q25 - Q50	QL100 - QL80

Página en el catálogo

Código QR



A3000



A3000-C



A3000-HSK-T



A3001

www.walter-tools.com/woc/



Fijación Walter Capto™
– con amortiguación de vibraciones

A3001-C

Walter Capto™ según ISO 26623

QL60 - QL80



A3001-C



Fijación HSK-T – con amortiguación de vibraciones

A3001-HSK-T

HSK DIN 69893-7

QL60 - QL80



A3001-HSK-T

Plaquitas de corte

Mecanizado	Avance medio	Avance bajo		Avance medio	
Geometría	CF5	GD8	VG8	RF5	A60
P Acero	●●	●●	●●	●●	●●
M Acero inoxidable	●●	●	●●	●●	●●
K Fundición de hierro	●	●	●	●	●
N Metales no férreos	●●	●	●●	●	●
S Materiales de difícil arranque de viruta	●●	●	●●	●●	●●
H Materiales duros					
O Otros	●				
Ancho de tronzado s [mm]	0,8–5,56	0,5–3,25	2,8	1,57–5,0	
a_p [mm]					
f [mm]	0,02–0,28	0,02–0,15	0,05–0,12	0,04–0,25	
Página en el catálogo					
Código QR					
www.walter-tools.com/woc/	CF5	GD8	VG8	RF5	A60

Mecanizado	Avance medio	Avance bajo		Avance medio	Avance elevado
Geometría	GD6	UF8	UF7	UF4	UF4
P Acero	●●	●●	●●	●●	●●
M Acero inoxidable	●●	●●	●●	●●	●●
K Fundición de hierro	●	●	●	●●	●●
N Metales no férreos	●	●●	●	●	●
S Materiales de difícil arranque de viruta	●●	●●	●●	●	●
H Materiales duros					
O Otros					
Ancho de tronzado s [mm]	2,0–4,0	1,6–4,25	2,0–4,0	2,0–4,0	4,0
a_p [mm]		0,3–2,2	0,3–2,2	0,3–2,8	0,5–2,8
f [mm]	0,04–0,25	0,05–0,30	0,05–0,30	0,10–0,33	0,10–0,33
Página en el catálogo					
Código QR					
www.walter-tools.com/woc/	GD6	UF8	UF7	UF4	UF4

		Avance bajo		Avance medio	Avance elevado	Avance bajo
	AG60	CK8	CF6	CF5	CE4	GD3
	••	•	••	••	••	••
	••	•	••	••	•	••
	•	••	••	•	••	•
	•	••	••	••	•	•
	••	•	••	••	•	•
			•	•	•	•
		1,5-2,0	1,0-3,0	1,0-3,0	1,2-3,0	2,0-4,0
		0,04-0,12	0,03-0,23	0,03-0,23	0,03-0,33	0,04-0,23
	AG60	CK8	CF6	CF5	CE4	GD3

	Avance elevado		Avance bajo			
	UD4	UA4	RF7	RD4	CK8	CF6
	••	•	••	••	••	••
	•	••	••	•	•	••
	••	••	•	••	•	••
			•	••	••	••
		•	••	•	•	••
	2,0-4,0	2,0-4,0	2,0-4,0	2,0-3,0	2,0-4,0	1,5-3,0
	0,3-2,8	0,3-2,8	0,1-2,0	0,2-1,5	0,04-0,22	0,03-0,20
	0,10-0,33	0,08-0,38	0,08-0,48	0,08-0,38		
	UD4	UA4	RF7	RD4	CK8	CF6

Plaquetas de corte











Mecanizado	Avance medio	Avance elevado	Avance bajo	Avance medio	
Geometría	CF5	CE4	GD8	GD3	GD6
P Acero	●●	●●	●●	●●	●●
M Acero inoxidable	●●	●	●	●●	●●
K Fundición de hierro	●	●●	●	●	●
N Metales no férreos	●●	●	●	●	●
S Materiales de difícil arranque de viruta	●●	●	●	●	●●
H Materiales duros		●			
O Otros	●			●	
Ancho de tronzado s [mm]	2,0-5,0	2,0-6,0	1,0-1,4	2,0-6,0	2,0-6,0
a _p [mm]					
f [mm]	0,03-0,25	0,04-0,40	0,05-0,10	0,04-0,28	0,04-0,30
Página en el catálogo					
Código QR					
www.walter-tools.com/woc/	CF5	CE4	GD8	GD3	GD6

Mecanizado	Avance elevado	Avance bajo		Avance medio	
Geometría	UA4	VG7	RK8	RF8	RF7
P Acero		●●		●●	●●
M Acero inoxidable		●●		●●	●●
K Fundición de hierro	●●	●		●	●
N Metales no férreos		●●	●●	●	●
S Materiales de difícil arranque de viruta		●●		●●	●●
H Materiales duros	●				
O Otros			●		
Ancho de tronzado s [mm]	2,0-6,0	2,8	6,0	2,0-8,0	3,0-5,0
a _p [mm]	0,3-3,5	0,2-2,5	0,1-4,0	0,1-4,0	0,1-2,5
f [mm]	0,08-0,40	0,05-0,25	0,10-0,60	0,05-0,60	0,10-0,53
Página en el catálogo					
Código QR					
www.walter-tools.com/woc/	UA4	VG7	RK8	RF8	RF7

Avance medio		Avance bajo		Avance medio		Avance elevado
FS-F1	EM-1	UF8	UD6	UF4	UD4	
		••	•	••	••	••
		••	••	••	•	•
••		•	•	••	••	••
••		••	•	•		
•	••	••		•		
		••				
2,0-6,0	3,0-6,0	1,6-6,0	2,0-6,0	2,0-8,0	2,0-8,0	
	0,05-3,0	0,3-3,2	0,3-3,5	0,3-4,0	0,3-4,0	
0,04-0,28	0,10-0,30	0,05-0,35	0,06-0,35	0,10-0,55	0,10-0,40	
FS-F1	EM-1	UF8	UD6	UF4	UD4	

Avance elevado	Avance medio		Avance bajo		Avance medio
NEW 		NEW 			
RD4	FS-M1	AF5	CK8	CF6	CF5
••				••	••
•			•	••	••
••				••	•
	••		••	••	••
•	•		•	••	••
	••			•	•
2,0-8,0	2,0-8,0	5,0	2,0-5,0	2,0-3,0	1,5-6,0
0,2-4,0	0,1-4,0	0,5			
0,08-0,80	0,05-0,60	0,15-0,30	0,04-0,25	0,03-0,20	0,03-0,30
		94			
RD4	FS-M1	AF5	CK8	CF6	CF5

Plaquetas de corte

Mecanizado	Avance elevado	Avance bajo	Avance medio		Avance elevado	
						
Geometría	CE4	SK8	SF5	UF4	GD2	
P Acero	●●		●●	●●	●●	
M Acero inoxidable	●		●●	●●		
K Fundición de hierro	●●		●	●●	●●	
N Metales no féreos	●	●●	●●	●		
S Materiales de difícil arranque de viruta	●	●	●●	●		
H Materiales duros	●					
O Otros			●			
Ancho de tronzado s [mm]	1,5–10,0	1,5–5,0	1,5–5,0	8,0	12,0–19,0	
a_p [mm]				0,9–4,0		
f [mm]	0,03–0,60	0,03–0,25	0,03–0,25	0,18–0,55	0,20–0,60	
Página en el catálogo						
Código QR						
www.walter-tools.com/woc/	CE4	SK8	SF5	UF4	GD2	

Avance bajo



TM-1



3,0-6,0

0,05-3,0

0,02-0,15

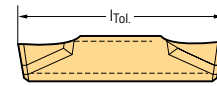


TM-1

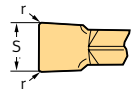
Ranurado y torneado - Plaquetas de corte

GX





Tiger-tec® Silver



GX...N



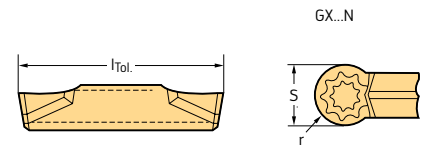
Plaquetas de corte

Denominación	s mm	r mm	l mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P		M	K	S
							WKP23S	HC	WSM33S	HC	WKP23S
 GX24-3E500L04-AF5	5	0,4	24	0,15-0,30	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺
 GX24-3E500R04-AF5	5	0,4	24	0,15-0,30	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺
 GX24-3F500L04-AF5	5	0,4	24	0,15-0,30	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺
 GX24-3F500R04-AF5	5	0,4	24	0,15-0,30	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺



HC = Metal duro recubierto

Ranurado y torneado de copiado - Plaquitas de corte GX

Tiger-tec® Silver



Plaquitas de corte

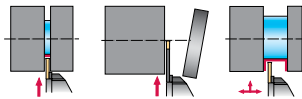
Denominación	s mm	r mm	l mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P				M			K	S			
							WKP23S	WSM13S	WSM23S	WSM33S	WSM13S	WSM23S	WSM33S	WKP23S	WSM13S	WSM23S	WSM33S	
 GX24-3F500N25-RD4	5	2,5	24	0,17-0,60	±0,05	±0,15	⊕											
 GX24-2F300N15-RF7	3	1,5	24	0,10-0,33	±0,05	±0,15		⊕										
GX24-3F400N20-RF7	4	2	24	0,12-0,48	±0,05	±0,15		⊕										
GX24-3F500N25-RF7	5	2,5	24	0,12-0,53	±0,05	±0,15		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕

l_{Tol} = precisión de repetibilidad al cambiar las plaquitas de corte dentro de un mismo lote de plaquitas de corte
 Tolerancia de radio r_{Tol} = ±0,05 mm

HC = Metal duro recubierto

Herramientas de mango/lamas de tronzado

Mecanizado



Tipo



NEW



Denominación

G3011

G3011...-P

G3021...-P

G3051...-P

Ancho de tronzado s [mm]

0,5–3,25

0,5–5,65

0,5–5,65

0,5–3,25

Profundidad de tronzado T_{máx.} [mm]

6

6

6

6

Refrigeración

externa

Refrigeración de precisión

Refrigeración de precisión

Refrigeración de precisión

Tamaño de mango h [mm]

10–25

12–25

20–25

12–25

Tamaño mango h [Inch]

0,500–1,000

1,000

0,625–1,000

Página en el catálogo

109

Código QR



www.walter-tools.com/woc/

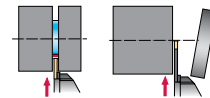
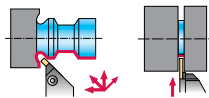
G3011

G3011-P

G3021-P

G3051-P

Mecanizado



Tipo



Denominación

G4551

G4041

G4041...-P

G4041...C

Ancho de tronzado s [mm]

2–6

1,5–3

2

1,5–3

Profundidad de tronzado T_{máx.} [mm]

5

21

21

21

Refrigeración

externa

externa

Refrigeración de precisión

externa

Tamaño de mango h [mm]

20–25

26–32

26–32

26–32

Tamaño mango h [Inch]

Página en el catálogo

Código QR



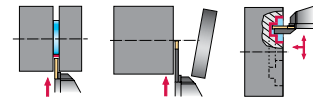
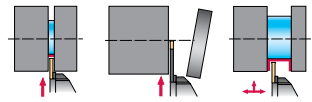
www.walter-tools.com/woc/

G4551

G4041

G4041-P

G4041-C



DX..



G4014	G4014...-P	G4011	G4011...-P	G4511	G4521
1-3	2-3	2-4	2-4	2-6	2-6
17,5	17,5	17	17	5	5
externa	Refrigeración de precisión	externa	Refrigeración de precisión	externa	externa
10-20	12-20	20-25	20-25	12-25	20-25
0,500-0,625	0,500-0,750	0,750-1,000	1,000		



G4014



G4014-P



G4011



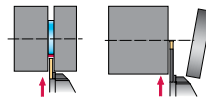
G4011-P



G4511

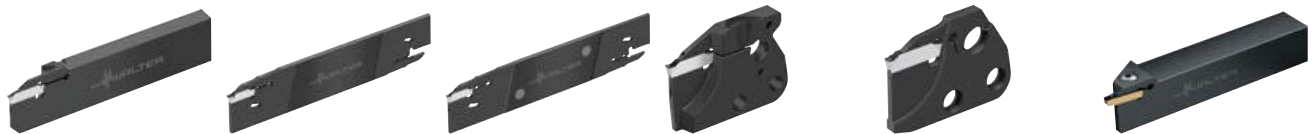


G4521



DX..

GX..



G4041...C-P	G4042...N	G4042...N...-P	G4634-P	G4635	G1511
2-3	1,5-4	3	2-3	1,5-3	2-6
21	40	40	16	17	6
Refrigeración de precisión	externa	Refrigeración de precisión	Refrigeración de precisión	externa	externa
26-32	26-32	26-32	33		12-25
					0,750-1,000



G4041-C-P



G4042-N



G4042-N-P



G4634-P



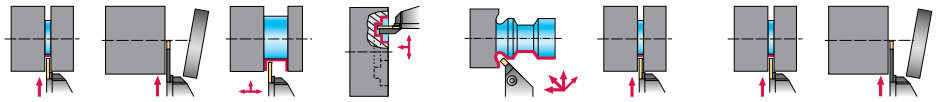
G4635



G1511

Herramientas de mango/lamas de tronzado

Mecanizado



Tipo



Denominación

G1511...-P

G1521

G1551

G1011

Ancho de tronzado s [mm]

2-6

2-6

2-6

2-8

Profundidad de tronzado T_{máx.} [mm]

6

6

6

38

Refrigeración

Interno

externa

externa

externa

Tamaño de mango h [mm]

16-25

20-25

20-25

12-32

Tamaño mango h [Inch]

1,000

0,750-1,000

0,750-1,000

0,625-1,500

Página en el catálogo

Código QR


www.walter-tools.com/woc/

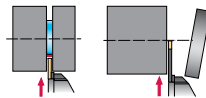
G1511-P

G1521

G1551

G1011

Mecanizado



Tipo



Denominación

XLCFN

G1634-P

G1332

MSS...E...AX

Ancho de tronzado s [mm]

3-6

2-4

1,5-3

3-6

Profundidad de tronzado T_{máx.} [mm]

21

33

15

25

Refrigeración

externa

Refrigeración de precisión

externa

externa

Tamaño de mango h [mm]

32

33-43

L016-L032

Tamaño mango h [Inch]

Página en el catálogo

Código QR

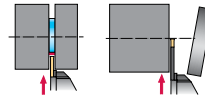
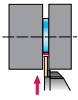

www.walter-tools.com/woc/

XLCFN

G1634-P

G1332

MSS-E



G1011...-P	G1041	G1041...-P	G1041...C	G1041...C-P	G1042
2-8	2-4	3-4	2-4	2-4	2-6
33	32	33	32	33	60
Refrigeración de precisión	externa	Refrigeración de precisión	externa	Refrigeración de precisión	externa
12-32	26-32	26-32	26-32	26-32	26-32
0,750-1,000					



G1011-P



G1041



G1041-P



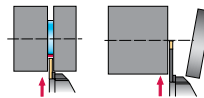
G1041-C



G1041-C-P



G1042



NEW

G1111	G1111...-P	G2012	G2012...-P	G2042...R/L	G2042...R/L...-P
3-6	5	1,5-3	2-6	1,5-4	2-4
25	33	33	40	33	33
externa	Refrigeración de precisión	externa	Interno	externa	Refrigeración de precisión
25	25	20-25	12-25	26-32	26-32
1,000		0,750-1,000	0,500-1,000		

108



G1111



G1111-P



G2012



G2012-P



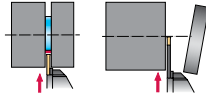
G2042-R-L



G2042-R-L-P





Herramientas de mango/lamas de tronzado

Mecanizado



Tipo



				
Denominación	G2042...R/L...C	G2042...R/L...C-P	G2042...N...-P	G2632-E...R/L...-SX
Ancho de tronzado s [mm]	4	2-4	3-10	2-8
Profundidad de tronzado T _{máx.} [mm]	33	33	100	45
Refrigeración	externa	Refrigeración de precisión	Refrigeración de precisión	externa
Tamaño de mango h [mm]	32	26-32	26-52	
Tamaño mango h [Inch]				

Página en el catálogo

Código QR

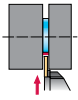

www.walter-tools.com/woc/

G2042-R-L-C

G2042-R-L-C-P

G2042-N-P

G2632



G2016...-P

MSS-

G2661...-P

SBN

12-19

41

Refrigeración de precisión

Interno

externa

25-32

16-32

16-40

20-40

0,625-1,250

0,750-1,500

0,750-1,250



G2016-P



MSS



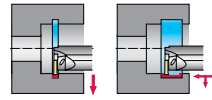
G2661-P














SBN

Barras de mandrinar

Mecanizado



Tipo	 MX..	 DX..	 GX..	
	NEW			
				
Denominación	G3221...-P	G4221...-P	I12	G1221...-P
Ancho de tronzado s [mm]	0,5–3,25	2–4	2–2,75	2–6
Profundidad de tronzado T _{máx.} [mm]	4	10	3	12
Refrigeración	Refrigeración de precisión	Refrigeración de precisión	externa	Refrigeración de precisión
Tamaño de mango h [mm]	31,25	25–32	16	16–40
Tamaño mango h [Inch]		0,039		0,039
Página en el catálogo	111			
Código QR				
www.walter-tools.com/woc/	G3221-P	G4221-P	I12	G1221-P



MSS...I...

MSS...I...

19

externa

L016-R040

20-40

0,039-0,079



MSS-I

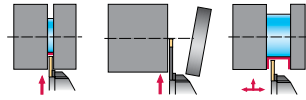





MSS-I







Soporte para ranurado y tronzado Walter Capto™

Mecanizado



Tipo	 MX..	 DX..	 GX..	
------	--	--	--	--

				
Denominación	G3011-C...-P	G4011-C...-P	G1011-C...-P	MSS...E...AX
Ancho de tronzado s [mm]	0,5-5,65	2	3-5	3-6
Profundidad de tronzado T _{máx.} [mm]	6	17	21	25
Refrigeración	Refrigeración de precisión	Refrigeración de precisión	Refrigeración de precisión	externa
Tamaño de mango h [mm]	C3-C6	C3-C4	C3-C6	L016-L032
Tamaño mango h [Inch]				
Página en el catálogo				

Código QR


www.walter-tools.com/woc/

G3011-C-P

G4011-C-P

G1011-C-P

MSS-E



G2632-E...R/L...-SX



C...-MSS

2-8

45

externa

C3-C6



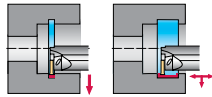
G2632



C-MSS

Cabezal intercambiable QuadFit – Ranurado y tronzado interior

Mecanizado



Tipo



Denominación

G4221-Q...-P

Ancho de tronzado s [mm]

3-4

Profundidad de tronzado $T_{m\acute{a}x.}$ [mm]

21

Refrigeración

Refrigeración de precisión

Tamaño de mango h [mm]

Q32-Q50

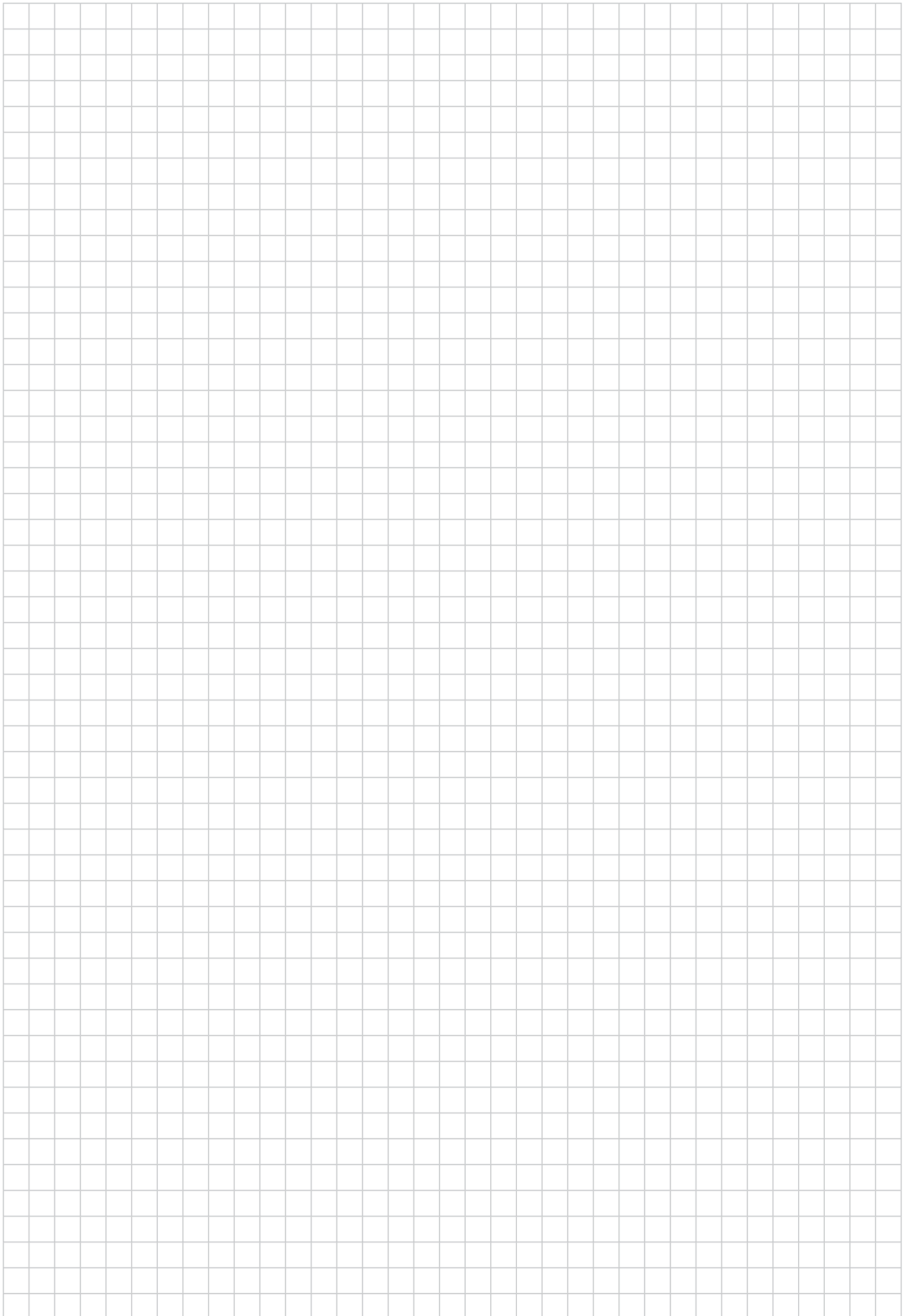
Tamaño mango h [Inch]

Página en el catálogo

Código QR


www.walter-tools.com/woc/

G4221-Q-P



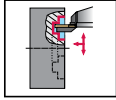
Herramienta con mango: ranurado axial

G1111...-P

Walter Cut



- Refrigeración de precisión
- Fijación por tornillo



Herramienta	Denominación	s mm	T _{max} mm	D _{min} mm	D _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	s ₁ mm	Tipo
	★ G1111.2525R-5T33060GX24P	5.00	33	60	95	25	25	23,7	145	50	4,2	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
	★ G1111.2525R-5T33085GX24P		33	85	130	25	25	23,7	145	50	4,2	
	★ G1111.2525R-5T33120GX24P		33	120	180	25	25	23,7	145	50	4,2	
	★ G1111.2525R-5T33175GX24P		33	175	500	25	25	23,7	145	50	4,2	
Mango de sección cuadrada												
	★ G1111.2525L-5T33060GX24P	5.00	33	60	95	25	25	23,7	145	50	4,2	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
	★ G1111.2525L-5T33085GX24P		33	85	130	25	25	23,7	145	50	4,2	
	★ G1111.2525L-5T33120GX24P		33	120	180	25	25	23,7	145	50	4,2	
	★ G1111.2525L-5T33175GX24P		33	175	500	25	25	23,7	145	50	4,2	
Mango de sección cuadrada												

$$f = f_1 + s/2$$

La presión máxima recomendada del refrigerante es de 150 bar (2175 psi)

Assembly parts

	s [mm]	5
	Tornillo de fijación para placa ranurado Par de apriete	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Tapón roscado G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Tapón roscado M6	FS2288 (SW 3)
	Llave de banderita	FS1464 (T20IP)

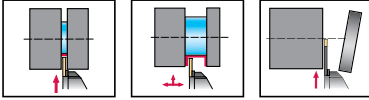
Herramienta de mango - Ranurado radial

G3011

Walter Cut



– Fijación por tornillo



Herramienta		s	T _{max}	h = h ₁	b	f ₁	l ₁	h ₄	l ₄	Tipo
Denominación		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
	G3011-1010R-MX22-2	0,5–3,25	6	10	10	8,3	120	7	28	MX-22-2E ..
	G3011-1212R-MX22-2		6	12	12	10,3	120	5	26	
	* G3011-1616R-MX22-2		6	16	16	14,2	120	4	26	
Mango de sección cuadrada										
	G3011-1010L-MX22-2	0,5–3,25	6	10	10	8,3	120	7	28	MX-22-2E ..
	G3011-1212L-MX22-2		6	12	12	10,3	120	5	26	
	* G3011-1616L-MX22-2		6	16	16	14,2	120	4	26	
Mango de sección cuadrada										

$$f = f_1 + s/2$$

Profundidades de tronzado máximas T_{máx}: ver Plaquetas de corte

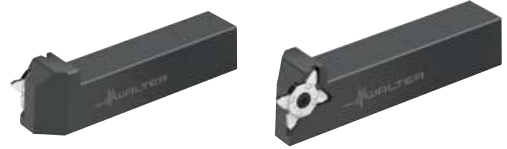
Assembly parts

s [mm]		0.5–3.25
	Tornillo de fijación para placa ranurado Par de apriete	FS2570 (T20IP) 5 Nm
	Llave de banderita	FS2572 (T10IP)

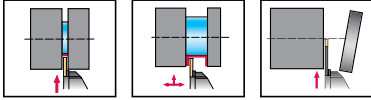
Herramienta de mango - Ranurado radial

G3011

Walter Cut



- Fijación por tornillo



Herramienta	Denominación	s mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	Tipo
	★ G3011-2020R-MX22-2	0,5–3,25	6	20	20	18,3	125	26	MX-22-2E ..
	★ G3011-2525R-MX22-2		6	25	25	23,3	125	26	
	★ G3011-2020L-MX22-2	0,5–3,25	6	20	20	18,3	125	26	MX-22-2E ..
	★ G3011-2525L-MX22-2		6	25	25	23,3	125	26	

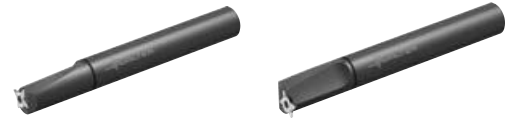
$$f = f_1 + s/2$$

Profundidades de tronzado máximas T_{máx.}: ver Plaquetas de corte

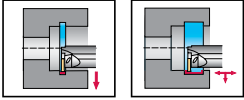
Assembly parts	s [mm]	0.5–3.25
	Tornillo de fijación para placa ranurado Par de apriete	FS2570 (T20IP) 5 Nm
	Llave de banderita	FS2572 (T10IP)

Barra de mandrinar: ranurado y tronzado interior

Walter Cut



- Fijación por tornillo
- Refrigeración de precisión



Herramienta	Denominación	s mm	T _{max} mm	D _{min} mm	d ₁ mm	f mm	l ₄ mm	l ₂₁ mm	l ₁ mm	Tipo
<p>Mango cilíndrico con superficie</p>	★ G3221-32SR-MX22-2-P	0,5-3,25	4	80	32	30	72	248,3	250	MX-22-2E ..
<p>Mango cilíndrico con superficie</p>	★ G3221-32SL-MX22-2-P	0,5-3,25	4	80	32	30	72	248,3	250	MX-22-2E ..

Set de conexión para refrigeración con rosca G1/8": ver Recambios y accesorios
La presión máxima recomendada del refrigerante es de 80 bar (1160 psi)

Assembly parts	s [mm]	0.5-3.25
<p>Tornillo de fijación para placa ranurado Par de apriete</p>		FS2571 (T20IP) 5 Nm
<p>Tapón roscado</p>		M03X003 ISO 4026 (SW 1,5)
<p>Anillo tórico</p>		O-RING 27X2
<p>Llave de banderita</p>		FS2572 (T10IP)

Accessories	s [mm]	0.5-3.25
<p>Destornillador dinámico, analógico</p>		FS2003
<p>Lama de recambio</p>		FS2015 (T20IP)

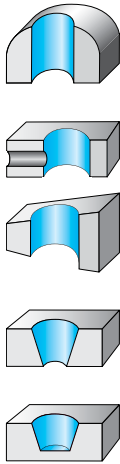
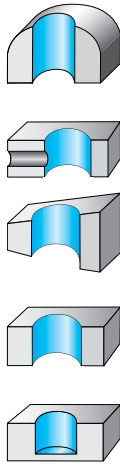
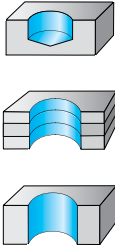
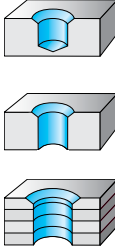


B – Taladrado

B1: Taladrado		Página
Herramientas de taladrado y escariado MDI	Síntesis del programa	
	Brocas MDI – con refrigeración interna	114
	Brocas MDI – sin refrigeración interna	124
Herramientas de taladrado y escariado HSS	Herramientas de taladrado y escariado HSS	128
Broca de centrar CN de MDI y HSS	Broca de centrar CN de MDI y HSS	134
Brocas de centrado de MDI y HSS	Brocas de centrado de MDI y HSS	136
Herramientas de taladrado y escariado MDI	Código de designación	140
	Páginas de denominación	
	Brocas MDI – con refrigeración interna	142
Plaquitas de corte para taladrado	Código de designación	147
	Plaquitas de corte	148
Herramientas de taladrado con plaquitas de corte	Síntesis del programa	
	Broca con plaquitas de corte	160
	Páginas de denominación	
	Taladro con plaquitas de corte	166


Brocas MDI – con refrigeración interna

B1

					
Profundidad de taladrado	2 x D _C	2 x D _C	2 x D _C	3 x D _C	

NEW



Denominación	K5191TFT X-treme Pilot 180 C	DC118 Supreme	A6181TFT XD Pilot	A6181AML X-treme Pilot 150	DC260 Advance X-treme Evo
Otros servicios					
Norma	Walter	Walter	Walter	Walter	Walter
Recubrimiento/grado	TFT	WJ30ET	TFT	AML	WJ30ET
Mango	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Rango de Ø [mm]	4-7	3-20	3-16	2-2,95	3,3-14
P Acero	●●	●●	●●	●●	●●
M Acero inoxidable	●●	●●	●●	●●	●
K Fundición de hierro	●●	●●	●●	●●	●●
N Metales no férricos	●●	●●	●●	●●	●●
S Materiales de difícil arranque de viruta	●●	●●	●●	●●	●●
H Materiales duros	●	●	●	●	●
O Otros	●	●	●	●	●

Página en el catálogo

142

Código QR



www.walter-tools.com/woc/

K5191TFT

DC118

A6181TFT

A6181AML

DC260

3 x D _C	3 x D _C	3 x D _C			3 x D _C



DC260 Advance X-treme Evo	DC175 Supreme	DC170 Supreme	DC160 Advance X-treme Evo	DC160 Advance X-treme Evo	DC150 Perform	DC150 Perform
Walter	DIN 6537 K	DIN 6537 K	DIN 6537 K	DIN 6537 K	DIN 6537 K	DIN 6537 K
WJ30ET	WJ30RZ	WJ30EJ	WJ30ET	WJ30ET	WJ30RE	WJ30RE
DIN 6535 HE	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HE	DIN 6535 HA	DIN 6535 HE, 180° girado DIN 6535 HB
3,3–14	3–20	3–20	3–20	3–20	3–20	3–20
●●	●	●●	●●	●●	●●	●●
●	●●	●●	●	●	●	●
●●	●	●●	●●	●●	●●	●●
●●	●	●●	●●	●●	●●	●●
●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
●		●	●	●	●	●
●	●		●	●	●	●



DC260



DC175



DC170-03-A1



DC160



DC160



DC150



DC150

Brocas MDI – con refrigeración interna

B1

Profundidad de taladrado	3 x D _C	5 x D _C	5 x D _C	

NEW



Denominación	A3289DPL X-treme Plus	DC175 Supreme	DC170 Supreme	DC165 Advance	DC160 Advance X-treme Evo
Otros servicios					
Norma	DIN 6537 K	Walter	DIN 6537 L	Walter	DIN 6537 L
Recubrimiento/grado	DPL	WJ30RZ	WJ30EJ	WJ30UU	WJ30ET
Mango	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Rango de Ø [mm]	3–20	3–20	3–20	4–16	3–25
P Acero	●●	●	●●	●●	●●
M Acero inoxidable	●●	●●	●●	●●	●
K Fundición de hierro	●●	●●	●●	●●	●●
N Metales no férreos	●●	●	●●	●●	●●
S Materiales de difícil arranque de viruta	●●	●●	●●	●●	●●
H Materiales duros	●●	●●	●	●●	●
O Otros	●	●	●	●●	●

Página en el catálogo

144

Código QR


www.walter-tools.com/woc/

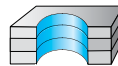
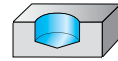
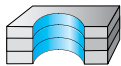
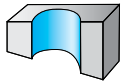
A3289DPL

DC175

DC170

DC165

DC160



5 x D_C

5 x D_C

8 x D_C



DC160
Advance
X-treme Evo

DC150
Perform

DC150
Perform

DB133
Supreme

A3389DPL
X-treme Plus

A3389AML
X-treme M

DC175
Supreme



DIN 6537 L

DIN 6537 L

DIN 6537 L

Walter

DIN 6537 L

Walter

Walter

WJ30ET

WJ30RE

WJ30RE

WJ30EL

DPL

AML

WJ30RY

DIN 6535 HE

DIN 6535 HA

DIN 6535 HE, 180°
girado DIN 6535 HB

DIN 6535 HA

DIN 6535 HA

DIN 6535 HA

DIN 6535 HA

3-25

3-20

3-20

0,7-1,98

3-20

2-2,95

3-16

••

••

••

••

••

••

•

•

•

•

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

•

••

••

••

•

••

••

••

•

•

•

•

••

•

•

•

•

•

•

•

•

•



DC160



DC150



DC150



DB133



A3389DPL



A3389AML



DC175

Brocas MDI – con refrigeración interna

B1

Profundidad de taladrado	8 x D _C	8 x D _C	8 x D _C	8 x D _C	8 x D _C



Denominación	DC170 Supreme	DC160 Advance X-treme Evo	DC150 Perform	DB133 Supreme	A6489DPP X-treme D8
Otros servicios					
Norma	Walter	Walter	Walter	Walter	Walter
Recubrimiento/grado	WJ30EJ	WJ30ET	WJ30TA	WJ30ER	DPP
Mango	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Rango de Ø [mm]	3–20	3–20	3–20	0,7–1,98	3–20
P Acero	●●	●●	●●	●●	●●
M Acero inoxidable		●	●	●●	●●
K Fundición de hierro	●●	●●	●●	●●	●●
N Metales no férricos		●●	●●	●●	●●
S Materiales de difícil arranque de viruta		●●	●●	●	●●
H Materiales duros	●	●	●	●	●●
O Otros		●	●	●	●

Página en el catálogo

Código QR



DC170



DC160



DC150



DB133



A6489DPP

www.walter-tools.com/woc/

8 x D _C	12 x D _C	12 x D _C	12 x D _C



A6489AMP X-treme DM8	A3486TIP Alpha® 44	DC170 Supreme	DC160 Advance X-treme Evo	DC150 Perform	DB133 Supreme	A6589DPP X-treme D12
Walter AMP	Walter TIP	Walter WJ30EJ	Walter WJ30EU	Walter WJ30TA	Walter WJ30ER	Walter DPP
DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
2-2,95	5-9	3-20	3-20	3-20	0,7-1,98	3-20
●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
●●	●	●●	●	●	●●	●●
●●	●	●●	●●	●●	●●	●●
●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
●●	●	●●	●●	●●	●	●●
●	●	●	●	●●	●	●●
●	●	●	●	●	●	●



A6489AMP



A3486TIP



DC170



DC160



DC150



DB133



A6589DPP

Brocas MDI – con refrigeración interna

B1

Profundidad de taladrado	12 x D _C	16 x D _C	16 x D _C	20 x D _C	



Denominación	A6589AMP X-treme DM12	DC170 Supreme	DC160 Advance X-treme Evo	A6689AMP X-treme DM16	DC170 Supreme
Otros servicios					
Norma	Walter	Walter	Walter	Walter	Walter
Recubrimiento/grado	AMP	WJ30EJ	WJ30EU	AMP	WJ30EJ
Mango	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Rango de Ø [mm]	2–2,9	3–16	3–16	2–2,9	3–16
P Acero	●●	●●	●●	●●	●●
M Acero inoxidable	●●		●	●●	
K Fundición de hierro	●●	●●	●●	●●	●●
N Metales no férreos	●●		●●	●●	
S Materiales de difícil arranque de viruta	●●		●●	●●	
H Materiales duros	●	●	●	●	●
O Otros	●		●	●	

Página en el catálogo

Código QR



A6589AMP



DC170



DC160



A6689AMP



DC170

www.walter-tools.com/woc/

Brocas MDI – con refrigeración interna

B1

Profundidad de taladrado	30 x D _C	30 x D _C	40 x D _C	50 x D _C	



Denominación	DC160 Advance X-treme Evo	A6994TFP X-treme DH30	A6989AMP X-treme DM30	A7495TTP X-treme D40	A7595TTP X-treme D50
Otros servicios					
Norma	Walter	Walter	Walter	Walter	Walter
Recubrimiento/grado	WJ30EU	TFP	AMP	TTP	TTP
Mango	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Rango de Ø [mm]	3–12	3–10	2–2,9	3–11	3–9
P Acero	●●	●●	●●	●●	●●
M Acero inoxidable	●	●	●●	●	●
K Fundición de hierro	●●	●	●●	●●	●●
N Metales no férricos	●●	●	●●	●●	●●
S Materiales de difícil arranque de viruta	●●	●	●●		
H Materiales duros	●	●	●		
O Otros	●		●		

Página en el catálogo

Código QR



DC160



A6994TFP



A6989AMP

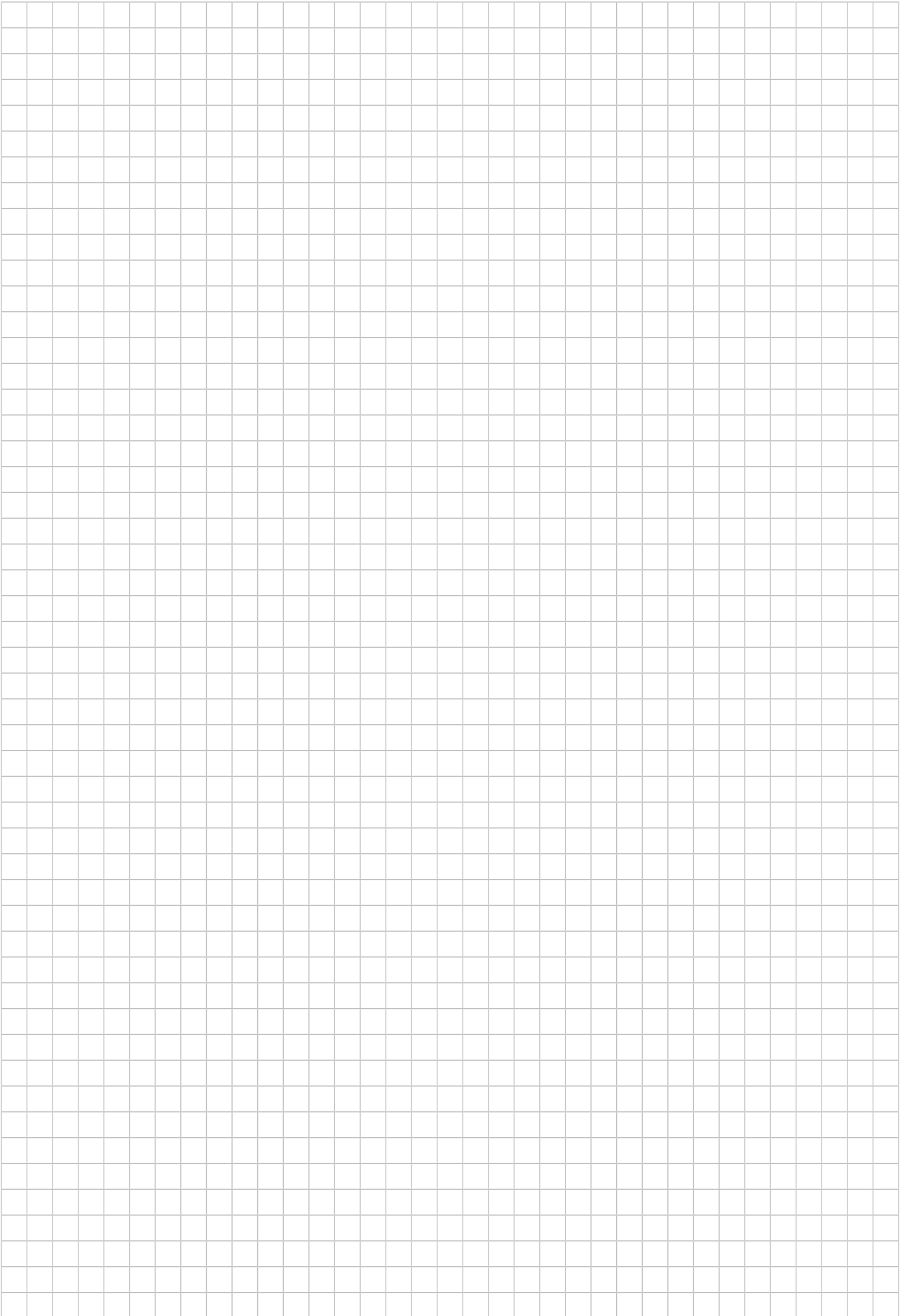


A7495TTP



A7595TTP

www.walter-tools.com/woc/



B1

Brocas MDI – sin refrigeración interna

B1

Profundidad de taladrado	2 x D _C	3 x D _C	3 x D _C	



Denominación	DB131 Supreme	DC260 Advance X-treme Evo	DC260 Advance X-treme Evo	DC160 Advance X-treme Evo	DC160 Advance X-treme Evo
Otros servicios					
Norma	Walter	Walter	Walter	DIN 6537 K	DIN 6537 K
Recubrimiento/grado	WJ30EL	WJ30ET	WJ30ET	WJ30ET	WJ30ET
Mango	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HE	DIN 6535 HA	DIN 6535 HE
Rango de Ø [mm]	0,5–1,98	3,3–14	3,3–14,5	3–20	3–20
P Acero	●●	●●	●●	●●	●●
M Acero inoxidable	●●				
K Fundición de hierro	●●	●●	●●	●●	●●
N Metales no férreos	●●	●	●	●	●
S Materiales de difícil arranque de viruta	●	●	●	●	●
H Materiales duros	●	●	●	●	●
O Otros	●	●	●	●	●

Página en el catálogo

Código QR



DB131



DC260



DC260



DC160



DC160

www.walter-tools.com/woc/

Brocas MDI – sin refrigeración interna

B1

Profundidad de taladrado	5 x D _C	5 x D _C	5 x D _C	5 x D _C	5 x D _C



Denominación	DC160 Advance X-treme Evo	DC150 Perform	DB133 Supreme	DB130 Supreme	A3367 BSX
Otros servicios					
Norma	DIN 6537 L	DIN 6537 L	Walter	DIN 1899	DIN 6537 L
Recubrimiento/grado	WJ30ET	WJ30TA	WJ30EL	WJ30UU	no recubierto
Mango	DIN 6535 HE	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	Mango cilíndrico	DIN 6535 HA
Rango de Ø [mm]	3–25	3–20	0,5–2,95	0,1–1,45	3–16
P Acero	●●	●●	●●	●●	●●
M Acero inoxidable		●		●●	
K Fundición de hierro	●●	●●	●●	●●	●●
N Metales no féreos	●	●	●●	●●	●●
S Materiales de difícil arranque de viruta	●	●	●	●●	●
H Materiales duros	●	●	●		
O Otros	●	●	●	●●	●

Página en el catálogo

Código QR


www.walter-tools.com/woc/

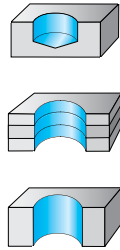
DC160

DC150

DB133

DB130

A3367



8 x D_c



DB133
Supreme



Walter

WJ30ER

DIN 6535 HA

0,5–2,95



A1276TFL
Alpha® 22



DIN 338

TFL

Mango cilíndrico

3–10,2



A1263



DIN 338

no recubierto

Mango cilíndrico

0,6–12

	●●	●●	
	●●	●●	●
	●●	●●	●●
	●	●	●
	●		
	●		●●



DB133



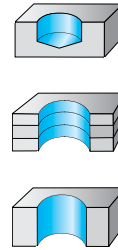
A1276TFL



A1263

Brocas HSS

B1



Profundidad de taladrado	3 x D _C	5 x D _C
--------------------------	--------------------	--------------------



Denominación	A1154TFT VA Inox	A1149XPL UFL®	A1148 UFL®	A3153	A3143
Otros servicios					
Norma	DIN 1897	DIN 1897	DIN 1897	DIN 1899	DIN 1899
Recubrimiento/grado	TFT	XPL	uncoated	uncoated	uncoated
Mango	Mango cilíndrico	Mango cilíndrico	Mango cilíndrico	Mango cilíndrico	Mango cilíndrico
Rango de Ø [mm]	2-16	1-20	1-20	0,15-1,4	0,05-1,45
P Acero	●	●●	●●	●●	●●
M Acero inoxidable	●●	●●	●●	●	●
K Fundición de hierro		●●	●●	●●	●●
N Metales no féreos	●●	●●	●●	●●	●●
S Materiales de difícil arranque de viruta	●	●	●●	●●	●●
H Materiales duros					
O Otros	●	●	●	●	●

Página en el catálogo

Código QR


www.walter-tools.com/woc/

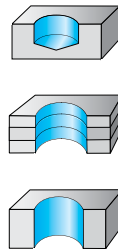
A1154TFT

A1149XPL

A1148

A3153

A3143



8 x D_C



DA110 Perform

A4247 Alpha® XE

A4244 VA

A1254TFT VA Inox

A1249XPL UFL®

A1247 Alpha® XE

A1244 VA



DA110



A4247



A4244



A1254TFT



A1249XPL



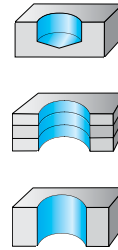
A1247



A1244

Brocas HSS

B1



Profundidad de taladrado

 8 x D_C

 12 x D_C


Denominación

 A1222
UFL®

A1211TIN

A1211

 A4422
UFL®

 A1549TFP
UFL®

Otros servicios



Norma

DIN 338

DIN 338

DIN 338

DIN 341

DIN 340

Recubrimiento/grado

uncoated

TIN

uncoated

uncoated

TFP

Mango

Mango cilíndrico

Mango cilíndrico

Mango cilíndrico

Cono Morse

Mango cilíndrico

Rango de Ø [mm]

1–16

0,5–16

0,2–22

10–31

1–12

P Acero

●●

●●

●●

●●

●●

M Acero inoxidable

●

●

●

●

●●

K Fundición de hierro

●●

●●

●●

●●

●●

N Metales no férricos

●●

●

●

●●

●●

S Materiales de difícil arranque de viruta

●

●

●

●

●

H Materiales duros

●

●

●

●

●

O Otros

●

●

●

●

●

Página en el catálogo

Código QR


www.walter-tools.com/woc/

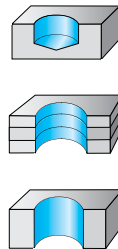
A1222

A1211TIN

A1211

A4422

A1549TFP



12 x D_C

16 x D_C



A1547
Alpha® XE

A1544
VA

A1522
UFL®

A1511

A4622
UFL®

A4611

A1622
UFL®



A1547



A1544



A1522



A1511



A4622



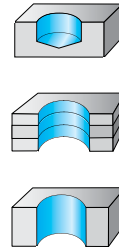
A4611



A1622

Brocas HSS

B1



Profundidad de taladrado	22 x D _C	30 x D _C	60 x D _C	85 x D _C
--------------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------



Denominación	A4722 UFL®	A1722 UFL®	A1822 UFL®	A1922S UFL®	A1922L UFL®
Otros servicios					
Norma	DIN 1870 II	DIN 1869 II	DIN 1869 III	Walter	Walter
Recubrimiento/grado	uncoated	uncoated	uncoated	uncoated	uncoated
Mango	Cono Morse	Mango cilíndrico	Mango cilíndrico	Mango cilíndrico	Mango cilíndrico
Rango de Ø [mm]	8-40	3-12	3,5-12	6-14	8-12
P Acero	●●	●●	●●	●●	●●
M Acero inoxidable	●	●	●	●	●
K Fundición de hierro	●●	●●	●●	●●	●●
N Metales no férreos	●●	●●	●●	●●	●●
S Materiales de difícil arranque de viruta	●	●	●	●	●
H Materiales duros					
O Otros	●	●	●	●	●

Página en el catálogo

Código QR


www.walter-tools.com/woc/

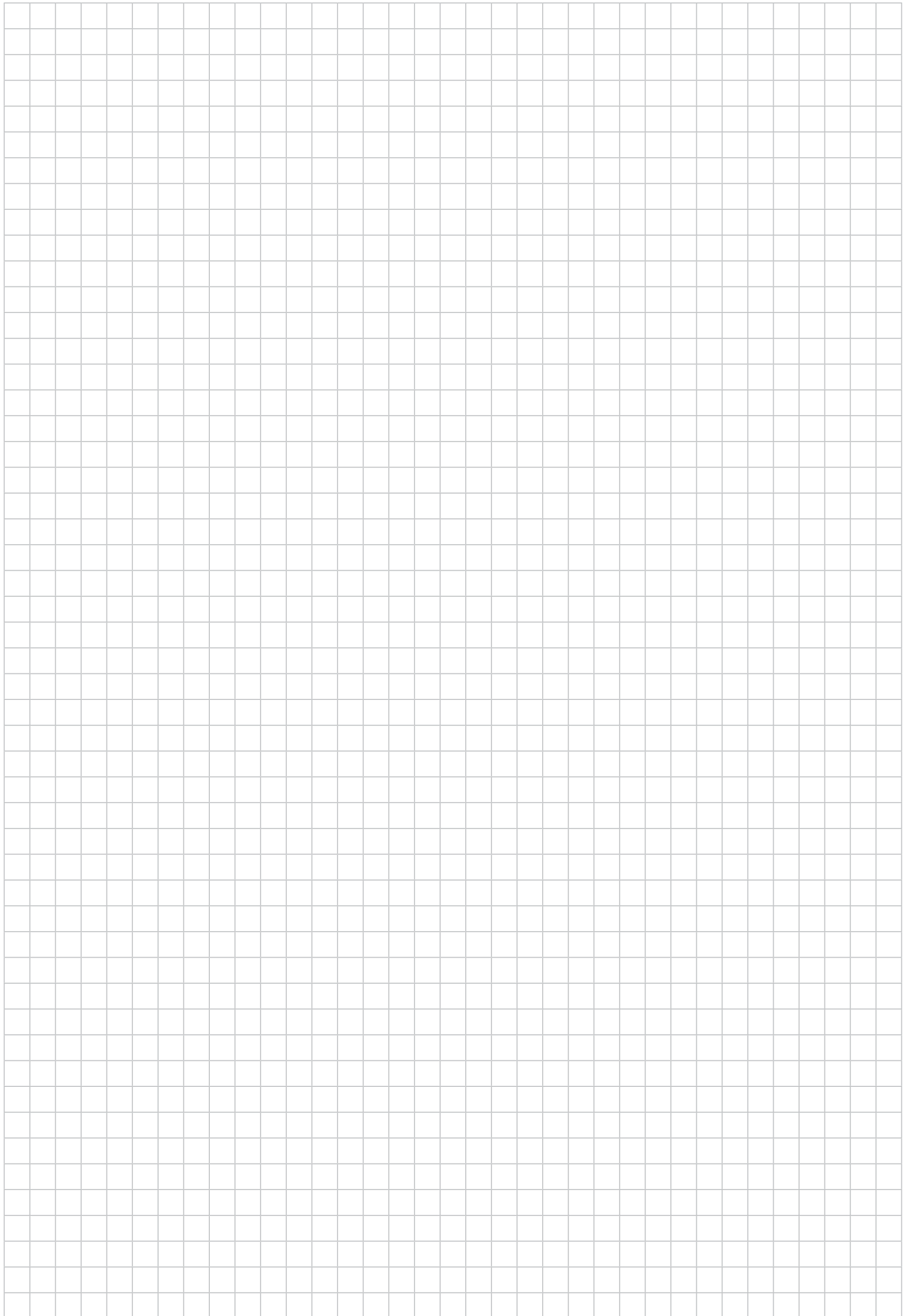
A4722

A1722

A1822

A1922S

A1922L



Broca de centrar CN MDI y HSS

Mecanizado					
Norma	Walter	Walter	Walter	Walter	Walter
Ángulo de avellanado	90°	120°		90°	
Denominación	A1174	A1174C	A1115L	A1115	A1115S
Otros servicios					
Recubrimiento/grado	uncoated	uncoated	uncoated	uncoated	uncoated
Mango	Mango cilíndrico	Mango cilíndrico	Mango cilíndrico	Mango cilíndrico	Mango cilíndrico
Rango de Ø [mm]	3-20	3-20	4-25,4	4-20	2-25,4
P Acero			••	••	••
M Acero inoxidable			•	•	•
K Fundición de hierro	•	•	••	••	••
N Metales no férreos	••	••	••	••	••
S Materiales de difícil arranque de viruta	••	••	•	•	•
H Materiales duros					
O Otros	••	••	••	••	••
Página en el catálogo					
Código QR					
www.walter-tools.com/woc/	A1174	A1174C	A1115L	A1115	A1115S



120°

Walter

Walter

Walter



A1114L

A1114

A1114S

uncoated

uncoated

uncoated

Mango cilíndrico

Mango cilíndrico

Mango cilíndrico

4-12,7

4-20

2-25,4

••

••

••

•

•

•

••

••

••

••

••

••

•

•

•

••

••

••



A1114L



A1114



A1114S

Brocas de centrado MDI y HSS

Mecanizado



Forma

A

A

A

A

A

B1



Denominación

K1911

K1811

K1411S

K1411M

K1411L

Norma

B.S. 328

ANSI B94.11

Walter

Walter

Walter

Material de corte

HSS

HSS

HSS

HSS

HSS

Recubrimiento/grado

uncoated

uncoated

uncoated

uncoated

uncoated

Mango

Mango cilíndrico

Mango cilíndrico

Mango cilíndrico

Mango cilíndrico

Mango cilíndrico

Rango de Ø [mm]

1,19–7,94

0,64–7,94

0,75–5

0,75–4

2–4

P Acero

●●

●●

●●

●●

●●

M Acero inoxidable

●●

●●

●●

●●

●●

K Fundición de hierro

●●

●●

●●

●●

●●

N Metales no férricos

●●

●●

●●

●●

●●

S Materiales de difícil arranque de viruta

●●

●●

●●

●●

●●

H Materiales duros

●●

●●

●●

●●

●●

O Otros

●●

●●

●●

●●

●●

Página en el catálogo

Código QR


www.walter-tools.com/woc/

K1911

K1811

K1411S

K1411M

K1411L

R	A	B		A		A	R

K1313	K1311	K1215	K1161XPL	K1161	K1131	K1114

Walter	Walter	DIN 333-B	DIN 333-A	DIN 333-A	DIN 333-A	DIN 333-R
--------	--------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------

HSS	HSS	HSS	Carbide	Carbide	HSS	HSS
-----	-----	-----	---------	---------	-----	-----

uncoated	uncoated	uncoated	XPL	uncoated	uncoated	uncoated
----------	----------	----------	-----	----------	----------	----------

Mango cilíndrico	Mango cilíndrico	Mango cilíndrico	Mango cilíndrico	Mango cilíndrico	Mango cilíndrico	Mango cilíndrico con superficie
------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	---------------------------------

1-4	0,63-6	1-10	0,5-6,3	0,5-6,3	0,5-6,3	1,6-5
-----	--------	------	---------	---------	---------	-------

--	--	--	--	--	--	--

--	--	--	--	--	--	--

K1313	K1311	K1215	K1161XPL	K1161	K1131	K1114
-------	-------	-------	----------	-------	-------	-------

Brocas de centrado MDI y HSS

Mecanizado



Forma

R

R

A

A

A

B1



Denominación	K1113TIN	K1113	K1112	K1111TIN	K1111
Norma	DIN 333-R	DIN 333-R	DIN 333-A	DIN 333-A	DIN 333-A
Material de corte	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS
Recubrimiento/grado	TIN	uncoated	uncoated	TIN	uncoated
Mango	Mango cilíndrico	Mango cilíndrico	Mango cilíndrico con superficie	Mango cilíndrico	Mango cilíndrico
Rango de Ø [mm]	1-5	0,5-10	1,6-5	1-5	0,5-12,5
P Acero	●●	●●	●●	●●	●●
M Acero inoxidable	●●	●●	●●	●●	●●
K Fundición de hierro	●●	●●	●●	●●	●●
N Metales no féreos	●●	●●	●●	●●	●●
S Materiales de difícil arranque de viruta	●●	●●	●●	●●	●●
H Materiales duros					
O Otros	●●	●●	●●	●●	●●

Página en el catálogo

Código QR


www.walter-tools.com/woc/

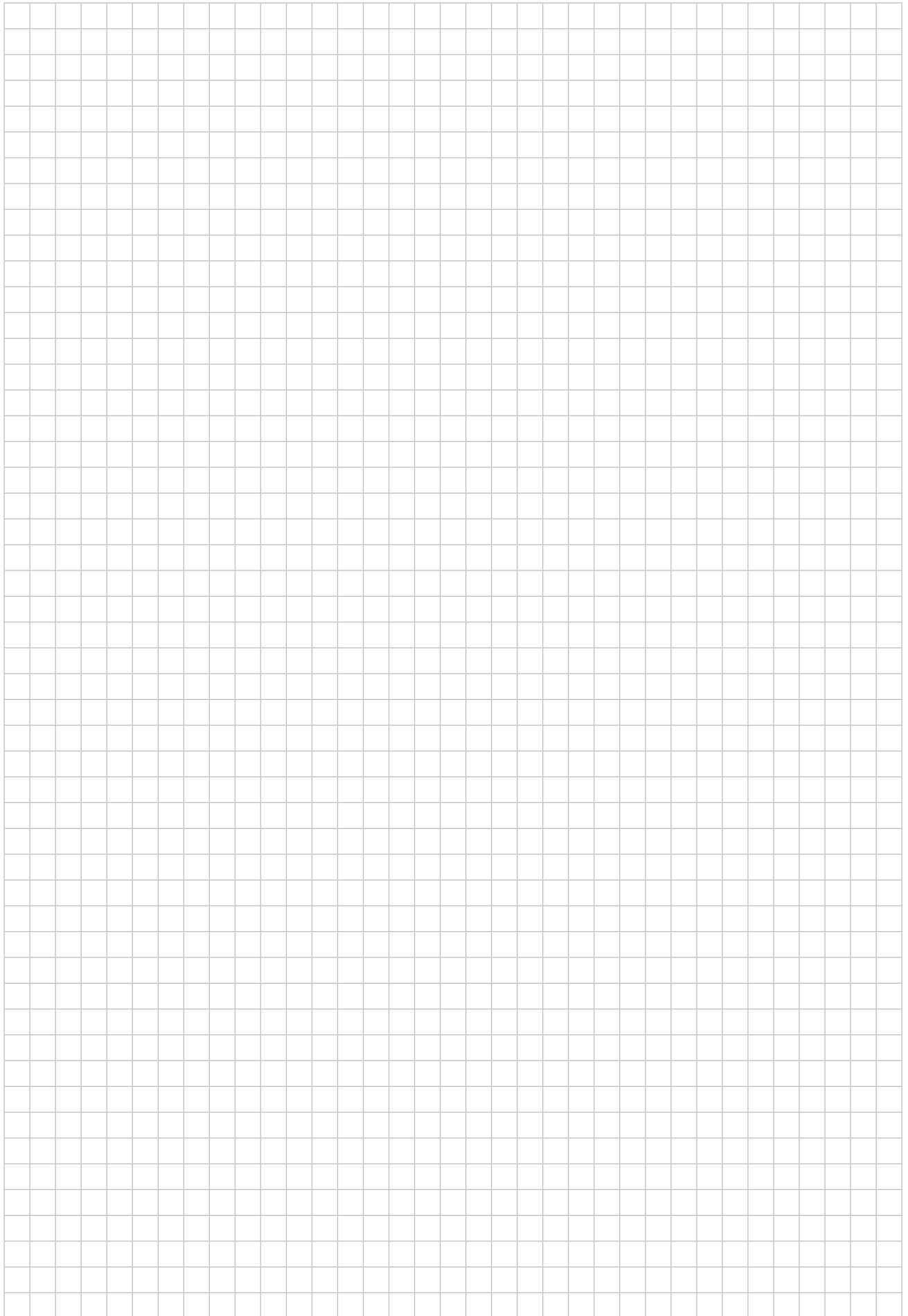
K1113TIN

K1113

K1112

K1111TIN

K1111



Código de designación de brocas Walter Titex

Ejemplo:

D	C	1	70	-	16	-	03.000	A	1	-	W	J	30	EJ
1	2	3	4	5	6		7	8	9		Grado			

1	2	3	4	5
Grupo de herramientas	Generación	Tipo de herramienta	Tipo de herramienta	1.er carácter de separación
D Drilling (taladrado)		1 Broca cilíndrica 2 Broca para chaflanar	10 Perform tipo N 50 Perform Universal 30 Microbroca Advance 60 Advance Universal 65 Advance ISO K, ISO N 18 Ángulo de punta 180° Supreme 31 Microbroca piloto Supreme 33 Microbroca Supreme 70 Supreme ISO P, ISO K 75 Supreme ISO M, ISO S	- Métrico . Inch

6	7	8	9
Profundidad de taladrado	Diámetro de corte	Tipo de mango	Refrigeración
02 $\approx 2 \times D_c$ Según norma Walter 03 $\approx 3 \times D_c$ Según DIN 6537 corta 05 $\approx 5 \times D_c$ Según DIN 6537 larga o según norma Walter 08 $\approx 8 \times D_c$ Según norma Walter Según DIN 338 12 $\approx 12 \times D_c$ Según norma Walter		A Mango cilíndrico DIN 6535 HA F Mango cilíndrico DIN 6535 HE U Mango cilíndrico D Mango cilíndrico DIN 6535 HB / DIN 6535 HE	0 Refrigeración externa 1 Refrigeración interna, axial

B1

Código de designación de grados para materiales de corte de metal duro integral y HSS

Ejemplo:

W	J	30	EJ
Walter	1	2	3

1		2		3	
Sustrato		Campo de aplicación		Recubrimiento	
MDI	J			EJ TiAIN (AlCrN) RE TiAIN TA TiAIN EL AlCrN ER Recubrimiento del cabezal AlCrN UU No recubierto ET TiSiAlCrN/AlTiN EU Recubrimiento del cabezal TiSiAlCrN/AlTiN AJ Recubrimiento del cabezal TiN RZ TiAlSiN-(HiPIMS) RY Recubrimiento del cabezal TiAlSiN-(HiPIMS)	
HSS	Z				

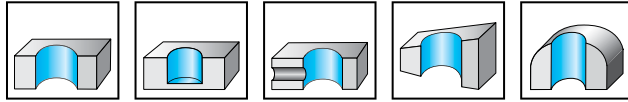
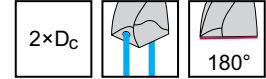
B1

Broca helicoidal MDI 180°

DC118 Supreme



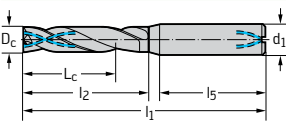
- Tolerancia de Ø especial para tecnología XD



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ET	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

B1

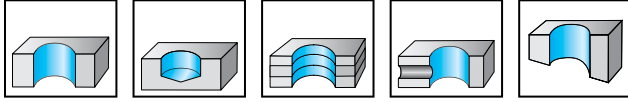
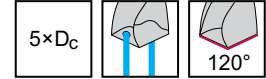
Herramienta	Denominación	D _c p7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ mm	WJ30ET
<p>DIN 6535 HA</p>	★ DC118-02-03.000A1-	3		7,8	62	12	42	6	☹
	★ DC118-02-03.175A1-	3,175	1/8"	7,7	62	12	42	6	☹
	★ DC118-02-03.300A1-	3,3		7,6	62	12	42	6	☹
	★ DC118-02-03.500A1-	3,5		8,4	62	13	42	6	☹
	★ DC118-02-03.572A1-	3,572	9/64"	8,3	62	13	42	6	☹
	★ DC118-02-03.969A1-	3,969		8,9	66	14	42	6	☹
	★ DC118-02-04.000A1-	4		8,9	66	14	42	6	☹
	★ DC118-02-04.200A1-	4,2		10,7	66	16	42	6	☹
	★ DC118-02-04.500A1-	4,5		10,4	66	16	42	6	☹
	★ DC118-02-04.763A1-	4,763	3/16"	12,2	66	18	42	6	☹
	★ DC118-02-04.800A1-	4,8		12,1	66	18	42	6	☹
	★ DC118-02-05.000A1-	5		11,9	66	18	42	6	☹
	★ DC118-02-05.500A1-	5,5		13,5	66	20	42	6	☹
	★ DC118-02-05.556A1-	5,556	7/32"	14,4	66	21	42	6	☹
	★ DC118-02-05.800A1-	5,8		14,2	66	21	42	6	☹
	★ DC118-02-06.000A1-	6		14	66	21	42	6	☹
	★ DC118-02-06.100A1-	6,1		15,9	79	23	47	8	☹
	★ DC118-02-06.350A1-	6,35	1/4"	15,6	79	23	47	8	☹
	★ DC118-02-06.500A1-	6,5		15,5	79	23	47	8	☹
	★ DC118-02-06.800A1-	6,8		17,2	79	25	47	8	☹
	★ DC118-02-07.000A1-	7		17	79	25	47	8	☹
	★ DC118-02-07.144A1-	7,144	9/32"	19,9	79	28	47	8	☹
	★ DC118-02-07.400A1-	7,4		19,6	79	28	47	8	☹
	★ DC118-02-07.500A1-	7,5		19,5	79	28	47	8	☹
	★ DC118-02-07.938A1-	7,938	5/16"	19,1	79	28	47	8	☹
	★ DC118-02-08.000A1-	8		19	79	28	47	8	☹
	★ DC118-02-08.300A1-	8,3		22,8	89	32	50	10	☹
	★ DC118-02-08.500A1-	8,5		22,6	89	32	50	10	☹
	★ DC118-02-08.731A1-	8,731	11/32"	22,3	89	32	50	10	☹
	★ DC118-02-09.000A1-	9		22,1	89	32	50	10	☹
★ DC118-02-09.525A1-	9,525	3/8"	24,6	89	35	50	10	☹	
★ DC118-02-09.800A1-	9,8		24,3	89	35	50	10	☹	
★ DC118-02-10.000A1-	10		24,1	89	35	50	10	☹	
★ DC118-02-10.200A1-	10,2		29	102	40	52	12	☹	
★ DC118-02-10.319A1-	10,319	13/32"	28,8	102	40	52	12	☹	
★ DC118-02-10.500A1-	10,5		28,7	102	40	52	12	☹	

Herramienta	Denominación	D _c p7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ mm	WJ30ET
 <p>DIN 6535 HA</p>	★ DC118-02-11.000A1-	11		28,2	102	40	52	12	☹
	★ DC118-02-11.113A1-	11,113	7/16"	31,1	102	43	52	12	☹
	★ DC118-02-11.500A1-	11,5		30,8	102	43	52	12	☹
	★ DC118-02-11.800A1-	11,8		30,5	102	43	52	12	☹
	★ DC118-02-11.906A1-	11,906	15/32"	30,4	102	43	52	12	☹
	★ DC118-02-12.000A1-	12		30,3	102	43	52	12	☹
	★ DC118-02-12.500A1-	12,5		35,9	107	49	52	14	☹
	★ DC118-02-12.700A1-	12,7	1/2"	35,7	107	49	52	14	☹
	★ DC118-02-13.000A1-	13		35,5	107	49	52	14	☹
	★ DC118-02-13.500A1-	13,5		35,1	107	49	52	14	☹
	★ DC118-02-14.000A1-	14		34,7	107	49	52	14	☹
	★ DC118-02-14.288A1-	14,288	9/16"	41,4	115	56	53	16	☹
	★ DC118-02-14.500A1-	14,5		41,3	115	56	53	16	☹
	★ DC118-02-15.000A1-	15		40,9	115	56	53	16	☹
	★ DC118-02-16.000A1-	16		40,2	115	56	53	16	☹
	★ DC118-02-17.000A1-	17		46,5	123	63	53	18	☹
	★ DC118-02-17.500A1-	17,5		46,2	123	63	53	18	☹
	★ DC118-02-18.000A1-	18		45,9	123	63	53	18	☹
	★ DC118-02-19.000A1-	19		52,3	131	70	55	20	☹
	★ DC118-02-20.000A1-	20		51,9	131	70	55	20	☹

B1

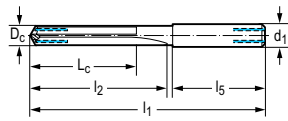
Brocas MDI con canal de refrigeración, rectas.

DC165 Advance



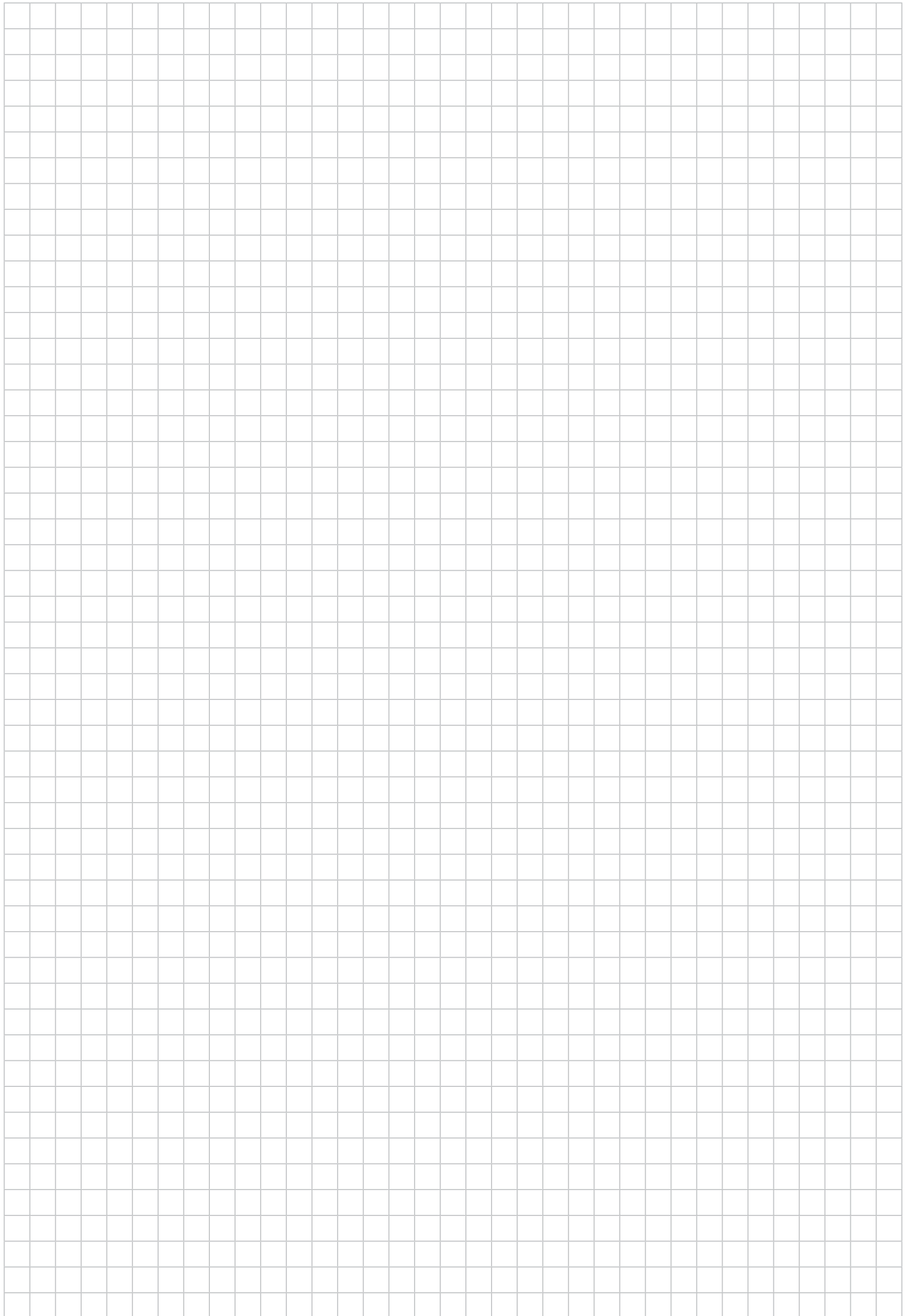
B1

Herramienta

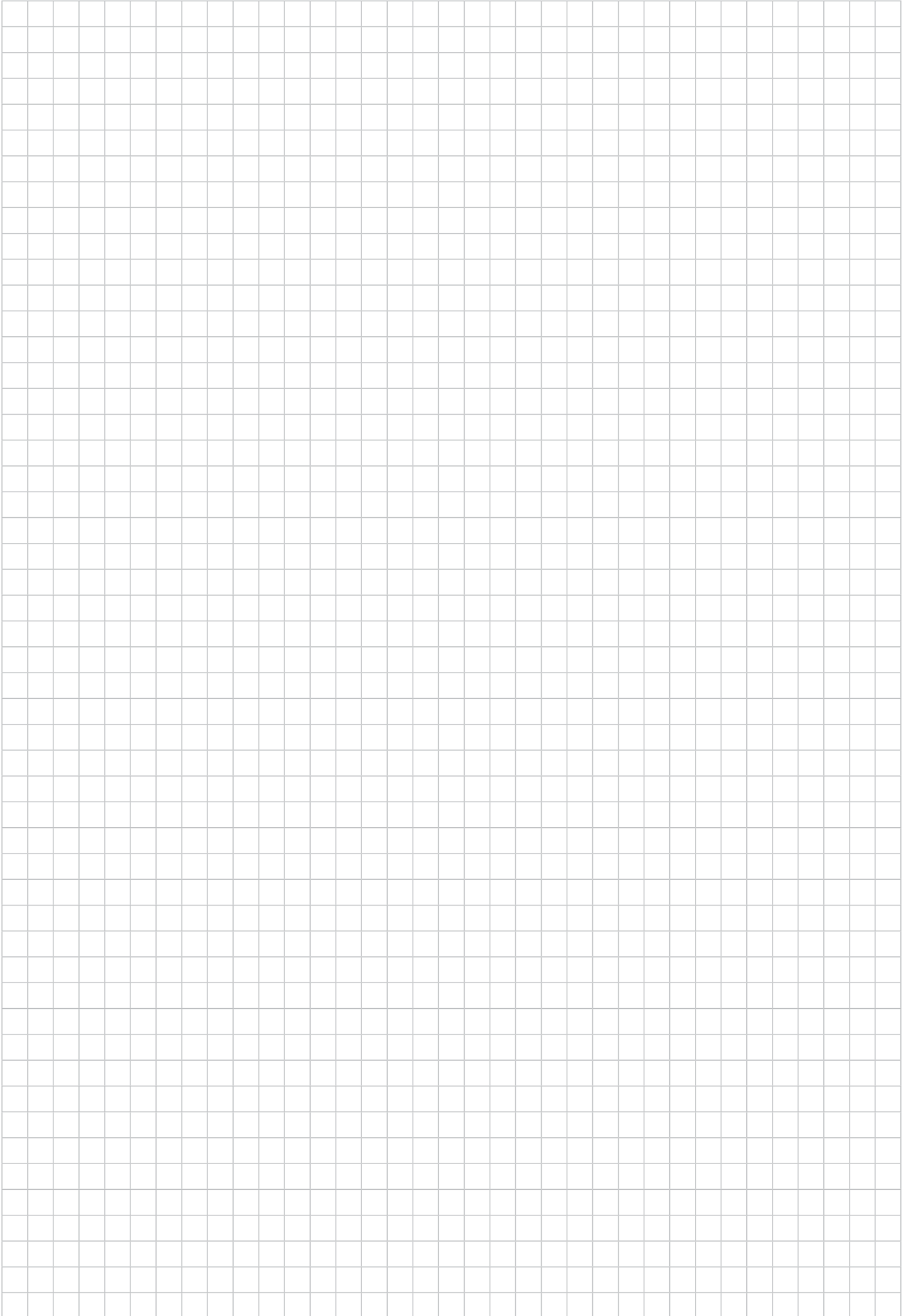


DIN 6535 HA

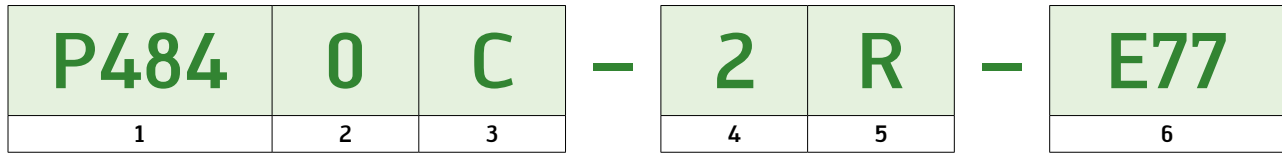
Denominación	D _c k6 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ mm	WJ30UU
★ DC165-05-04.000A1-	4	16	74	31	36	6	☹
★ DC165-05-05.000A1-	5	22	82	40	36	6	☹
★ DC165-05-06.000A1-	6	22	82	40	36	6	☹
★ DC165-05-08.000A1-	8	29	91	49	36	8	☹
★ DC165-05-08.500A1-	8,5	37	103	57	40	10	☹
★ DC165-05-10.000A1-	10	37	103	57	40	10	☹
★ DC165-05-10.200A1-	10,2	43	118	67	45	12	☹
★ DC165-05-11.000A1-	11	43	118	67	45	12	☹
★ DC165-05-12.000A1-	12	43	118	67	45	12	☹
★ DC165-05-14.000A1-	14	45	124	73	45	14	☹
★ DC165-05-15.000A1-	15	55	133	79	48	16	☹
★ DC165-05-16.000A1-	16	55	133	79	48	16	☹



B1

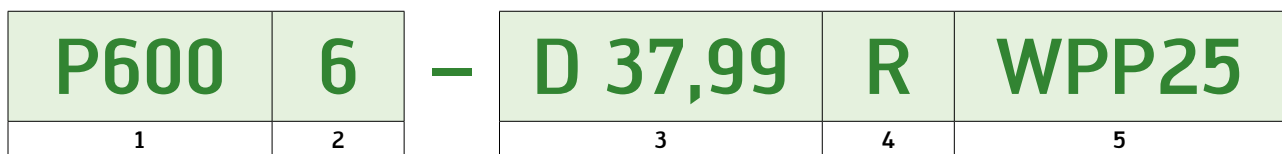


Código de designación de plaquitas de corte cuadradas para taladrado



1	2	3	4
Denominación de plaquitas de corte Walter	Modelo	Posición	Tamaño de placa
P284 para D3120 P484 para D4120, D4170 y B421.	0 rectificada 1 sinterizada	C Plaquita central P Plaquita exterior S Plaquitas central y exterior idénticas	P284 1 D _c = 16,00–20,00 2 D _c = 21,00–25,00 3 D _c = 26,00–30,00 4 D _c = 31,00–36,00 5 D _c = 37,00–42,00 6 D _c = 43,00–50,00 7 D _c = 50,50–58,00
5	6	7	
Sentido de corte	Geometría Walter		P484
R corte a derecha N neutra	A57 la más resistente E57 la más universal E67 la más positiva E77 la más afilada		1 D _c = 13,50–16,00 2 D _c = 16,50–20,00 3 D _c = 20,50–24,00 4 D _c = 24,50–29,00 5 D _c = 29,50–35,00 6 D _c = 36,00–42,00 7 D _c = 43,00–50,00 8 D _c = 51,00–59,00

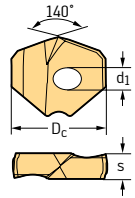
Código de designación de plaquitas intercambiables para taladrado



1	2	3	4
Denominación de plaquitas intercambiables Walter	Geometría Walter	Diámetro de plaquita	Sentido de corte
P600x para D4140 / D4240 / B401...	1 para ISO P 3 para ISO M, ISO S 4 para ISO N 5 para ISO K 6 para ISO P	D en mm	R corte a derecha
			5
			Recubrimiento


B1

Placas extraíbles P6005 / P6006



Puntas taladradoras

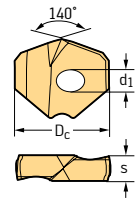
B1

Denominación	Número de filos de corte	D _c mm	Tamaño de asiento	d ₁ mm	s mm	P	K
						HC	HC
						WPP25	WKK45C
 P6005-D12,00R	1	12	A	3	3,6	✘	✘
P6005-D12,10R	1	12,1	A	3	3,6	✘	✘
P6005-D12,20R	1	12,2	A	3	3,6	✘	✘
P6005-D12,30R	1	12,3	A	3	3,6	✘	✘
P6005-D12,40R	1	12,4	A	3	3,6	✘	✘
P6005-D12,50R	1	12,5	A	3	3,6	✘	✘
P6005-D12,60R	1	12,6	A	3	3,6	✘	✘
P6005-D12,70R	1	12,7	A	3	3,6	✘	✘
P6005-D12,80R	1	12,8	A	3	3,6	✘	✘
P6005-D12,90R	1	12,9	A	3	3,6	✘	✘
P6005-D12,95R	1	12,95	A	3	3,6	✘	✘
P6005-D13,00R	1	13	A	3	3,6	✘	✘
P6005-D13,10R	1	13,1	A	3	3,6	✘	✘
P6005-D13,11R	1	13,11	A	3	3,6	✘	✘
P6005-D13,20R	1	13,2	A	3	3,6	✘	✘
P6005-D13,25R	1	13,25	A	3	3,6	✘	✘
P6005-D13,30R	1	13,3	A	3	3,6	✘	✘
P6005-D13,40R	1	13,4	A	3	3,6	✘	✘
P6005-D13,49R	1	13,49	A	3	3,6	✘	✘
P6005-D13,50R	1	13,5	A	3	3,6	✘	✘
P6005-D13,60R	1	13,6	A	3	3,6	✘	✘
P6005-D13,70R	1	13,7	A	3	3,6	✘	✘
P6005-D13,80R	1	13,8	A	3	3,6	✘	✘
P6005-D13,89R	1	13,89	A	3	3,6	✘	✘
P6005-D13,90R	1	13,9	A	3	3,6	✘	✘
P6005-D14,00R	1	14	B	3	4	✘	✘
P6005-D14,10R	1	14,1	B	3	4	✘	✘
P6005-D14,20R	1	14,2	B	3	4	✘	✘
P6005-D14,29R	1	14,29	B	3	4	✘	✘
P6005-D14,30R	1	14,3	B	3	4	✘	✘
P6005-D14,40R	1	14,4	B	3	4	✘	✘
P6005-D14,50R	1	14,5	B	3	4	✘	✘
P6005-D14,60R	1	14,6	B	3	4	✘	✘
P6005-D14,68R	1	14,68	B	3	4	✘	✘
P6005-D14,70R	1	14,7	B	3	4	✘	✘
P6005-D14,80R	1	14,8	B	3	4	✘	✘
P6005-D14,90R	1	14,9	B	3	4	✘	✘
P6005-D15,00R	1	15	B	3	4	✘	✘
P6005-D15,08R	1	15,08	B	3	4	✘	✘
P6005-D15,09R	1	15,09	B	3	4	✘	✘
P6005-D15,10R	1	15,1	B	3	4	✘	✘


Ejemplo de denominación: P60..-D13,00R disponible como
 P6006 en el grado WPP25 (ISO P, aceros no aleados); P6006-D13,00R WPP25
 P6003 en el grado WMP35 (ISO P, ISO M e ISO S); P6003-D13,00R WMP35 o como
 P6001 en el grado WPP45C (ISO P); P6001-D13,00R WPP45C

HC = Metal duro recubierto

Placas extraíbles P6005 / P6006



Puntas taladradoras

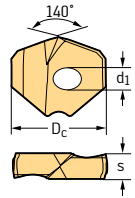
Denominación	Número de filos de corte	D _c mm	Tamaño de asiento	d ₁ mm	s mm	P	K
						HC	HC
						WPP25	WKK45C
 P6005-D15,20R	1	15,2	B	3	4	✘	✘
P6005-D15,30R	1	15,3	B	3	4	✘	✘
P6005-D15,40R	1	15,4	B	3	4	✘	✘
P6005-D15,47R	1	15,47	B	3	4	✘	✘
P6005-D15,48R	1	15,48	B	3	4	✘	✘
P6005-D15,50R	1	15,5	B	3	4	✘	✘
P6005-D15,60R	1	15,6	B	3	4	✘	✘
P6005-D15,70R	1	15,7	B	3	4	✘	✘
P6005-D15,80R	1	15,8	B	3	4	✘	✘
P6005-D15,87R	1	15,87	B	3	4	✘	✘
P6005-D15,88R	1	15,88	B	3	4	✘	✘
P6005-D15,90R	1	15,9	B	3	4	✘	✘
P6005-D16,00R	1	16	C	4	4,5	✘	✘
P6005-D16,13R	1	16,13	C	4	4,5	✘	✘
P6005-D16,26R	1	16,26	C	4	4,5	✘	✘
P6005-D16,27R	1	16,27	C	4	4,5	✘	✘
P6005-D16,43R	1	16,43	C	4	4,5	✘	✘
P6005-D16,50R	1	16,5	C	4	4,5	✘	✘
P6005-D16,66R	1	16,66	C	4	4,5	✘	✘
P6005-D16,67R	1	16,67	C	4	4,5	✘	✘
P6005-D16,70R	1	16,7	C	4	4,5	✘	✘
P6005-D16,80R	1	16,8	C	4	4,5	✘	✘
P6005-D17,00R	1	17	C	4	4,5	✘	✘
P6005-D17,07R	1	17,07	C	4	4,5	✘	✘
P6005-D17,20R	1	17,2	C	4	4,5	✘	✘
P6005-D17,45R	1	17,45	C	4	4,5	✘	✘
P6005-D17,46R	1	17,46	C	4	4,5	✘	✘
P6005-D17,50R	1	17,5	C	4	4,5	✘	✘
P6005-D17,70R	1	17,7	C	4	4,5	✘	✘
P6005-D17,80R	1	17,8	C	4	4,5	✘	✘
P6005-D17,86R	1	17,86	C	4	4,5	✘	✘
P6005-D18,00R	1	18	D	4	5	✘	✘
P6005-D18,24R	1	18,24	D	4	5	✘	✘
P6005-D18,26R	1	18,26	D	4	5	✘	✘
P6005-D18,50R	1	18,5	D	4	5	✘	✘
P6005-D18,65R	1	18,65	D	4	5	✘	✘
P6005-D18,70R	1	18,7	D	4	5	✘	✘
P6005-D18,80R	1	18,8	D	4	5	✘	✘
P6005-D19,00R	1	19	D	4	5	✘	✘
P6005-D19,05R	1	19,05	D	4	5	✘	✘
P6005-D19,20R	1	19,2	D	4	5	✘	✘

Ejemplo de denominación: P60..-D13,00R disponible como
 P6006 en el grado WPP25 (ISO P, aceros no aleados); P6006-D13,00R WPP25
 P6003 en el grado WMP35 (ISO P, ISO M e ISO S); P6003-D13,00R WMP35 o como
 P6001 en el grado WPP45C (ISO P); P6001-D13,00R WPP45C

HC = Metal duro recubierto

B1

Placas extraíbles P6005 / P6006



Puntas taladradoras

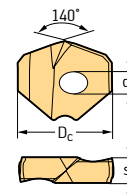
B1

Denominación	Número de filos de corte	D _c mm	Tamaño de asiento	d ₁ mm	s mm	P		K	
						HC	WPP25	HC	WKK45C
P6005-D19,25R	1	19,25	D	4	5				
P6005-D19,30R	1	19,3	D	4	5				
P6005-D19,35R	1	19,35	D	4	5				
P6005-D19,43R	1	19,43	D	4	5				
P6005-D19,45R	1	19,45	D	4	5				
P6005-D19,50R	1	19,5	D	4	5				
P6005-D19,60R	1	19,6	D	4	5				
P6005-D19,70R	1	19,7	D	4	5				
P6005-D19,80R	1	19,8	D	4	5				
P6005-D19,84R	1	19,84	D	4	5				
P6005-D20,00R	1	20	E	5	5,5				
P6005-D20,20R	1	20,2	E	5	5,5				
P6005-D20,24R	1	20,24	E	5	5,5				
P6005-D20,50R	1	20,5	E	5	5,5				
P6005-D20,62R	1	20,62	E	5	5,5				
P6005-D20,64R	1	20,64	E	5	5,5				
P6005-D20,70R	1	20,7	E	5	5,5				
P6005-D21,00R	1	21	E	5	5,5				
P6005-D21,12R	1	21,12	E	5					
P6005-D21,41R	1	21,41	E	5	5,5				
P6005-D21,43R	1	21,43	E	5	5,5				
P6005-D21,50R	1	21,5	E	5	5,5				
P6005-D21,70R	1	21,7	E	5	5,5				
P6005-D21,83R	1	21,83	E	5	5,5				
P6005-D22,00R	1	22	F	5	6				
P6005-D22,22R	1	22,22	F	5	6				
P6005-D22,23R	1	22,23	F	5	6				
P6005-D22,42R	1	22,42	F	5	6				
P6005-D22,47R	1	22,47	F	5	6				
P6005-D22,50R	1	22,5	F	5	6				
P6005-D22,62R	1	22,62	F	5	6				
P6005-D22,70R	1	22,7	F	5	6				
P6005-D22,77R	1	22,77	F	5	6				
P6005-D23,00R	1	23	F	5	6				
P6005-D23,02R	1	23,02	F	5	6				
P6005-D23,39R	1	23,39	F	5	6				
P6005-D23,50R	1	23,5	F	5	6				
P6005-D23,70R	1	23,7	F	5	6				
P6005-D23,80R	1	23,8	F	5	6				
P6005-D23,81R	1	23,81	F	5	6				
P6005-D24,00R	1	24	G	5	6,5				



Ejemplo de denominación: P60..-D13,00R disponible como
 P6006 en el grado WPP25 (ISO P, aceros no aleados); P6006-D13,00R WPP25
 P6003 en el grado WMP35 (ISO P, ISO M e ISO S); P6003-D13,00R WMP35 o como
 P6001 en el grado WPP45C (ISO P); P6001-D13,00R WPP45C

HC = Metal duro recubierto

Placas extraíbles P6005 / P6006



Puntas taladradoras

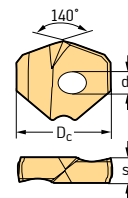
Denominación	Número de filos de corte	D _c mm	Tamaño de asiento	d ₁ mm	s mm	P		K	
						HC	HC	HC	HC
						WPP25	WPP25	WKK45C	WKK45C
 P6005-D24,21R	1	24,21	G	5	6,5	✘	✘	✘	✘
P6005-D24,50R	1	24,5	G	5	6,5	✘	✘	✘	✘
P6005-D24,59R	1	24,59	G	5	6,5	✘	✘	✘	✘
P6005-D24,61R	1	24,61	G	5	6,5	✘	✘	✘	✘
P6005-D24,70R	1	24,7	G	5	6,5	✘	✘	✘	✘
P6005-D25,00R	1	25	G	5	6,5	✘	✘	✘	✘
P6005-D25,25R	1	25,25	G	5	6,5	✘	✘	✘	✘
P6005-D25,40R	1	25,4	G	5	6,5	✘	✘	✘	✘
P6005-D25,50R	1	25,5	G	5	6,5	✘	✘	✘	✘
P6005-D25,65R	1	25,65	G	5	6,5	✘	✘	✘	✘
P6005-D25,70R	1	25,7	G	5	6,5	✘	✘	✘	✘
P6005-D25,80R	1	25,8	G	5	6,5	✘	✘	✘	✘
P6005-D26,00R	1	26	H	6	7,1	✘	✘	✘	✘
P6005-D26,25R	1	26,25	H	6	7,1	✘	✘	✘	✘
P6005-D26,50R	1	26,5	H	6	7,1	✘	✘	✘	✘
P6005-D26,59R	1	26,59	H	6	7,1	✘	✘	✘	✘
P6005-D27,00R	1	27	H	6	7,1	✘	✘	✘	✘
P6005-D27,38R	1	27,38	H	6	7,1	✘	✘	✘	✘
P6005-D27,50R	1	27,5	H	6	7,1	✘	✘	✘	✘
P6005-D27,78R	1	27,78	H	6	7,1	✘	✘	✘	✘
P6005-D28,00R	1	28	J	6	7,7	✘	✘	✘	✘
P6005-D28,17R	1	28,17	J	6	7,7	✘	✘	✘	✘
P6005-D28,50R	1	28,5	J	6	7,7	✘	✘	✘	✘
P6005-D28,57R	1	28,57	J	6	7,7	✘	✘	✘	✘
P6005-D29,00R	1	29	J	6	7,7	✘	✘	✘	✘
P6005-D29,37R	1	29,37	J	6	7,7	✘	✘	✘	✘
P6005-D29,50R	1	29,5	J	6	7,7	✘	✘	✘	✘
P6005-D29,77R	1	29,77	J	6	7,7	✘	✘	✘	✘
P6005-D30,00R	1	30	K	6	8	✘	✘	✘	✘
P6005-D30,15R	1	30,15	K	6	8	✘	✘	✘	✘
P6005-D30,50R	1	30,5	K	6	8	✘	✘	✘	✘
P6005-D31,00R	1	31	K	6	8	✘	✘	✘	✘
P6005-D31,50R	1	31,5	K	6	8	✘	✘	✘	✘
P6005-D31,75R	1	31,75	K	6	8	✘	✘	✘	✘
P6005-D31,99R	1	31,99	K	6	8	✘	✘	✘	✘
P6005-D32,00R	1	32	M	6	8,3	✘	✘	✘	✘
P6005-D32,10R	1	32,1	M	6	8,3	✘	✘	✘	✘
P6005-D33,00R	1	33	M	6	8,3	✘	✘	✘	✘
P6005-D34,00R	1	34	N	6	8,6	✘	✘	✘	✘
P6005-D35,00R	1	35	N	6	8,6	✘	✘	✘	✘
P6005-D36,00R	1	36	P	6	8,9	✘	✘	✘	✘
 P6005-D37,00R	1	37	P	6	8,9	✘	✘	✘	✘
P6005-D37,99R	1	37,99	P	6	8,9	✘	✘	✘	✘

Ejemplo de denominación: P60..-D13,00R disponible como
 P6006 en el grado WPP25 (ISO P, aceros no aleados); P6006-D13,00R WPP25
 P6003 en el grado WMP35 (ISO P, ISO M e ISO S); P6003-D13,00R WMP35 o como
 P6001 en el grado WPP45C (ISO P); P6001-D13,00R WPP45C

HC = Metal duro recubierto

B1

Placas extraíbles P6005 / P6006



Puntas taladradoras

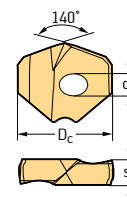
B1

Denominación	Número de filos de corte	D _c mm	Tamaño de asiento	d ₁ mm	s mm	P		K	
						HC	HC	HC	HC
						WPP25		WKK45C	
P6006-D12,00R	1	12	A	3	3,6	⊕			
P6006-D12,10R	1	12,1	A	3,4	3,6	⊕			
P6006-D12,20R	1	12,2	A	3,4	3,6	⊕			
P6006-D12,30R	1	12,3	A	3,4	3,6	⊕			
P6006-D12,40R	1	12,4	A	3,4	3,6	⊕			
P6006-D12,50R	1	12,5	A	3	3,6	⊕			
P6006-D12,60R	1	12,6	A	3,4	3,6	⊕			
P6006-D12,70R	1	12,7	A	3	3,6	⊕			
P6006-D12,80R	1	12,8	A	3,4	3,6	⊕			
P6006-D12,90R	1	12,9	A	3,4	3,6	⊕			
P6006-D12,95R	1	12,95	A	3,4	3,6	⊕			
P6006-D13,00R	1	13	A	3	3,6	⊕			
P6006-D13,11R	1	13,11	A	3,4	3,6	⊕			
P6006-D13,20R	1	13,2	A	3,4	3,6	⊕			
P6006-D13,25R	1	13,25	A	3,4	3,6	⊕			
P6006-D13,30R	1	13,3	A	3,4	3,6	⊕			
P6006-D13,35R	1	13,35	A	3,4	3,6	⊕			
P6006-D13,40R	1	13,4	A	3,4	3,6	⊕			
P6006-D13,45R	1	13,45	A	3,4	3,6	⊕			
P6006-D13,50R	1	13,5	A	3	3,6	⊕			
P6006-D13,60R	1	13,6	A	3,4	3,6	⊕			
P6006-D13,70R	1	13,7	A	3	3,6	⊕			
P6006-D13,80R	1	13,8	A	3,4	3,6	⊕			
P6006-D13,89R	1	13,89	A	3,4	3,6	⊕			
P6006-D14,00R	1	14	B	3	4	⊕			
P6006-D14,10R	1	14,1	B	3	4	⊕			
P6006-D14,20R	1	14,2	B	3	4	⊕			
P6006-D14,30R	1	14,3	B	3	4	⊕			
P6006-D14,40R	1	14,4	B	3,4	4	⊕			
P6006-D14,50R	1	14,5	B	3	4	⊕			
P6006-D14,60R	1	14,6	B	3,4	4	⊕			
P6006-D14,68R	1	14,68	B	3	4	⊕			
P6006-D14,80R	1	14,8	B	3,4	4	⊕			
P6006-D14,90R	1	14,9	B	3,4	4	⊕			
P6006-D15,00R	1	15	B	3	4	⊕			
P6006-D15,09R	1	15,09	B	3	4	⊕			
P6006-D15,20R	1	15,2	B	3	4	⊕			
P6006-D15,30R	1	15,3	B	3	4	⊕			
P6006-D15,35R	1	15,35	B	3,4	4	⊕			

Ejemplo de denominación: P60.. -D13,00R disponible como
 P6006 en el grado WPP25 (ISO P, aceros no aleados): P6006-D13,00R WPP25
 P6003 en el grado WMP35 (ISO P, ISO M e ISO S): P6003-D13,00R WMP35 o como
 P6001 en el grado WPP45C (ISO P): P6001-D13,00R WPP45C

HC = Metal duro recubierto

Placas extraíbles P6005 / P6006



Puntas taladradoras

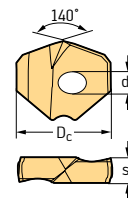
Denominación	Número de filos de corte	D _c mm	Tamaño de asiento	d ₁ mm	s mm	Material	
						P HC WPP25	K HC WKK45C
P6006-D15,40R	1	15,4	B	3,4	4	☺	
P6006-D15,47R	1	15,47	B	3,4	4	☺	
P6006-D15,50R	1	15,5	B	3	4	☺	
P6006-D15,60R	1	15,6	B	3,4	4	☺	
P6006-D15,70R	1	15,7	B	3	4	☺	
P6006-D15,80R	1	15,8	B	3,4	4	☺	
P6006-D15,87R	1	15,87	B	3	4	☺	
P6006-D16,00R	1	16	C	4	4,5	☺	
P6006-D16,13R	1	16,13	C	4,4	4,5	☺	
P6006-D16,26R	1	16,26	C	4	4,5	☺	
P6006-D16,43R	1	16,43	C	4,4	4,5	☺	
P6006-D16,50R	1	16,5	C	4	4,5	☺	
P6006-D16,66R	1	16,66	C	4	4,5	☺	
P6006-D16,70R	1	16,7	C	4	4,5	☺	
P6006-D16,85R	1	16,85	C	4,4	4,5	☺	
P6006-D17,00R	1	17	C	4	4,5	☺	
P6006-D17,07R	1	17,07	C	4	4,5	☺	
P6006-D17,20R	1	17,2	C	4,4	4,5	☺	
P6006-D17,35R	1	17,35	C	4,4	4,5	☺	
P6006-D17,45R	1	17,45	C	4	4,5	☺	
P6006-D17,50R	1	17,5	C	4	4,5	☺	
P6006-D17,60R	1	17,6	C	4,4	4,5	☺	
P6006-D17,70R	1	17,7	C	4	4,5	☺	
P6006-D17,86R	1	17,86	C	4	4,5	☺	
P6006-D18,00R	1	18	D	4	5	☺	
P6006-D18,24R	1	18,24	D	4	5	☺	
P6006-D18,50R	1	18,5	D	4	5	☺	
P6006-D18,65R	1	18,65	D	4	5	☺	
P6006-D18,70R	1	18,7	D	4	5	☺	
P6006-D18,80R	1	18,8	D	4,4	5	☺	
P6006-D19,00R	1	19	D	4	5	☺	
P6006-D19,05R	1	19,05	D	4	5	☺	
P6006-D19,10R	1	19,1	D	4,4	5	☺	
P6006-D19,20R	1	19,2	D	4,4	5	☺	
P6006-D19,25R	1	19,25	D	4	5	☺	
P6006-D19,30R	1	19,3	D	4,4	5	☺	
P6006-D19,35R	1	19,35	D	4,4	5	☺	
P6006-D19,43R	1	19,43	D	4,4	5	☺	
P6006-D19,50R	1	19,5	D	4	5	☺	
P6006-D19,60R	1	19,6	D	4,4	5	☺	
P6006-D19,70R	1	19,7	D	4	5	☺	

Ejemplo de denominación: P60..-D13,00R disponible como P6006 en el grado WPP25 (ISO P, aceros no aleados); P6006-D13,00R WPP25 P6003 en el grado WMP35 (ISO P, ISO M e ISO S); P6003-D13,00R WMP35 o como P6001 en el grado WPP45C (ISO P); P6001-D13,00R WPP45C

HC = Metal duro recubierto

B1

Placas extraíbles P6005 / P6006



Puntas taladradoras

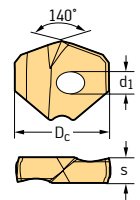
B1

Denominación	Número de filos de corte	D _c mm	Tamaño de asiento	d ₁ mm	s mm	P	K
						HC	HC
						WPP25	WKK45C
P6006-D19,84R	1	19,84	D	4	5	HC	
P6006-D20,00R	1	20	E	5	5,5	HC	
P6006-D20,20R	1	20,2	E	5,4	5,5	HC	
P6006-D20,24R	1	20,24	E	5	5,5	HC	
P6006-D20,50R	1	20,5	E	5	5,5	HC	
P6006-D20,62R	1	20,62	E	5	5,5	HC	
P6006-D20,70R	1	20,7	E	5	5,5	HC	
P6006-D20,85R	1	20,85	E	5,4	5,5	HC	
P6006-D21,00R	1	21	E	5	5,5	HC	
P6006-D21,41R	1	21,41	E	5,4	5,5	HC	
P6006-D21,50R	1	21,5	E	5	5,5	HC	
P6006-D21,70R	1	21,7	E	5	5,5	HC	
P6006-D21,83R	1	21,83	E	5,4	5,5	HC	
P6006-D22,00R	1	22	F	5	6	HC	
P6006-D22,22R	1	22,22	F	5	6	HC	
P6006-D22,42R	1	22,42	F	5,4	6	HC	
P6006-D22,47R	1	22,47	F	5,4	6	HC	
P6006-D22,50R	1	22,5	F	5	6	HC	
P6006-D22,60R	1	22,6	F	5,4	6	HC	
P6006-D22,62R	1	22,62	F	5,4	6	HC	
P6006-D22,70R	1	22,7	F	5	6	HC	
P6006-D22,77R	1	22,77	F	5,4	6	HC	
P6006-D23,00R	1	23	F	5	6	HC	
P6006-D23,10R	1	23,1	F	5,4	6	HC	
P6006-D23,39R	1	23,39	F	5,4	6	HC	
P6006-D23,50R	1	23,5	F	5	6	HC	
P6006-D23,70R	1	23,7	F	5,4	6	HC	
P6006-D23,80R	1	23,8	F	5	6	HC	
P6006-D24,00R	1	24	G	5	6,5	HC	
P6006-D24,21R	1	24,21	G	5,4	6,5	HC	
P6006-D24,50R	1	24,5	G	5	6,5	HC	
P6006-D24,59R	1	24,59	G	5,4	6,5	HC	
P6006-D24,70R	1	24,7	G	5	6,5	HC	
P6006-D25,00R	1	25	G	5	6,5	HC	
P6006-D25,25R	1	25,25	G	5	6,5	HC	
P6006-D25,40R	1	25,4	G	5	6,5	HC	
P6006-D25,50R	1	25,5	G	5	6,5	HC	
P6006-D25,60R	1	25,6	G	5,4	6,5	HC	
P6006-D25,65R	1	25,65	G	5	6,5	HC	
P6006-D25,70R	1	25,7	G	5	6,5	HC	
P6006-D25,80R	1	25,8	G	5	6,5	HC	


Ejemplo de denominación: P60..-D13,00R disponible como
 P6006 en el grado WPP25 (ISO P, aceros no aleados): P6006-D13,00R WPP25
 P6003 en el grado WMP35 (ISO P, ISO M e ISO S): P6003-D13,00R WMP35 o como
 P6001 en el grado WPP45C (ISO P): P6001-D13,00R WPP45C

HC = Metal duro recubierto

Placas extraíbles P6005 / P6006



Puntas taladradoras

Denominación	Número de filos de corte	D _c mm	Tamaño de asiento	d ₁ mm	s mm	P		K	
						HC	HC	HC	HC
						WPP25	WPP25	WKK45C	WKK45C
 P6006-D26,00R	1	26	H	6	7,1	⊕			
P6006-D26,25R	1	26,25	H	6	7,1	⊕			
P6006-D26,50R	1	26,5	H	6	7,1	⊕			
P6006-D26,59R	1	26,59	H	6,4	7,1	⊕			
P6006-D27,00R	1	27	H	6	7,1	⊕			
P6006-D27,38R	1	27,38	H	6,4	7,1	⊕			
P6006-D27,50R	1	27,5	H	6	7,1	⊕			
P6006-D27,78R	1	27,78	H	6,4	7,1	⊕			
P6006-D28,00R	1	28	J	6	7,7	⊕			
P6006-D28,17R	1	28,17	J	6,4	7,7	⊕			
P6006-D28,35R	1	28,35	J	6,4	7,7	⊕			
P6006-D28,50R	1	28,5	J	6	7,7	⊕			
P6006-D28,57R	1	28,57	J	6	7,7	⊕			
P6006-D29,00R	1	29	J	6	7,7	⊕			
P6006-D29,10R	1	29,1	J	6,4	7,7	⊕			
P6006-D29,37R	1	29,37	J	6,4	7,7	⊕			
P6006-D29,50R	1	29,5	J	6	7,7	⊕			
P6006-D29,77R	1	29,77	J	6,4	7,7	⊕			
P6006-D30,00R	1	30	K	6	8	⊕			
P6006-D30,15R	1	30,15	K	6,4	8	⊕			
P6006-D30,50R	1	30,5	K	6	8	⊕			
P6006-D31,00R	1	31	K	6	8	⊕			
P6006-D31,35R	1	31,35	K	6,4	8	⊕			
P6006-D31,50R	1	31,5	K	6	8	⊕			
P6006-D31,75R	1	31,75	K	6	8	⊕			
P6006-D31,99R	1	31,99	K	6	8	⊕			
P6006-D32,00R	1	32	M	6	8,3	⊕			
P6006-D32,10R	1	32,1	M	6,4	8,3	⊕			
P6006-D33,00R	1	33	M	6	8,3	⊕			
P6006-D34,00R	1	34	N	6	8,6	⊕			
P6006-D34,10R	1	34,1	N	6,4	8,6	⊕			
P6006-D34,60R	1	34,6	N	6,4	8,6	⊕			
P6006-D35,00R	1	35	N	6	8,6	⊕			
P6006-D36,00R	1	36	P	6	8,9	⊕			
P6006-D37,00R	1	37	P	6	8,9	⊕			
P6006-D37,99R	1	37,99	P	6	8,9	⊕			

Ejemplo de denominación: P60..-D13,00R disponible como
 P6006 en el grado WPP25 (ISO P, aceros no aleados): P6006-D13,00R WPP25
 P6003 en el grado WMP35 (ISO P, ISO M e ISO S): P6003-D13,00R WMP35 o como
 P6001 en el grado WPP45C (ISO P): P6001-D13,00R WPP45C

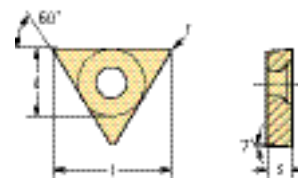
HC = Metal duro recubierto

B1

Triangulares positivas 60°

TCMT

Tiger-tec® Gold



Plaquetas de corte

B1

	Denominación	l mm	r mm	f mm	ap mm	P			
						WPP10G	HC	HE	
	TCMT06T102-FP4	6,87	0,2	0,02-0,10	0,1-1,0		⊕		
	TCMT06T104-FP4	6,87	0,4	0,04-0,17	0,1-1,0		⊕		⊕
	TCMT090202-FP4	9,62	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0		⊕		
	TCMT090204-FP4	9,62	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	⊕	⊕		⊕
	TCMT090208-FP4	9,62	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5		⊕		
	TCMT110202-FP4	11	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0		⊕		
	TCMT110204-FP4	11	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5		⊕		⊕
	TCMT110208-FP4	11	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5	⊕	⊕		⊕
	TCMT16T302-FP4	16,5	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0		⊕		
	TCMT16T304-FP4	16,5	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	⊕	⊕		
	TCMT16T308-FP4	16,5	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5	⊕	⊕		⊕
	TCMT110204-FP6	11	0,4	0,06-0,18	0,3-2,0		⊕		
	TCMT110208-FP6	11	0,8	0,10-0,20	0,5-2,0		⊕		
	TCMT16T304-FP6	16,5	0,4	0,08-0,20	0,3-2,0		⊕		
	TCMT16T308-FP6	16,5	0,8	0,10-0,25	0,5-2,0		⊕		
	TCMT090204-MP4	9,62	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0		⊕		
	TCMT090208-MP4	9,62	0,8	0,12-0,25	0,5-2,0		⊕		
	TCMT110204-MP4	11	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0	⊕	⊕		
	TCMT110208-MP4	11	0,8	0,12-0,30	0,5-2,0	⊕	⊕		
	TCMT16T304-MP4	16,5	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0	⊕	⊕		
	TCMT16T308-MP4	16,5	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0	⊕	⊕		
	TCMT220408-MP4	22	0,8	0,12-0,32	0,5-3,5		⊕		
	TCMT090204-RP4	9,62	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0		⊕	⊕	
	TCMT090208-RP4	9,62	0,8	0,16-0,30	0,6-3,0		⊕	⊕	
	TCMT110204-RP4	11	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0	⊕	⊕	⊕	
	TCMT110208-RP4	11	0,8	0,16-0,30	0,6-3,0		⊕	⊕	
	TCMT16T304-RP4	16,5	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0	⊕	⊕	⊕	
	TCMT16T308-RP4	16,5	0,8	0,16-0,35	0,6-4,0	⊕	⊕	⊕	
	TCMT16T312-RP4	16,5	1,2	0,20-0,40	0,8-4,0	⊕	⊕	⊕	

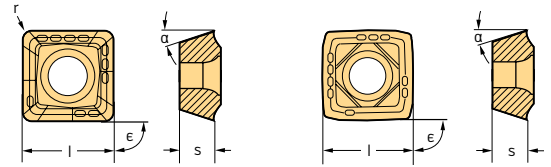
Dimensiones: ver el código de designación según la norma ISO 1832

 HC = Metal duro recubierto
 HE = Cermet recubierto

Cuadradas

P484 .

Tiger-tec® Gold



Plaquitas de corte

	Denominación	Número de filos de corte	l mm	r mm	α	ε	P		M		K	N	S	
							HC	WKP355	HC	WSP45G	HC	HC	HC	HC
	P4840C-1R-E67	4	4,9	0,29	11°	90°	WKP355	WSP45G	WXP40	WSP45G	WXP40	WKP355	WNN15	WSP45G
	P4840C-2R-E67	4	5,95	0,34	11°	90°	WKP355	WSP45G	WXP40	WSP45G	WXP40	WKP355	WNN15	WSP45G
	P4840C-3R-E67	4	7	0,4	11°	90°	WKP355	WSP45G	WXP40	WSP45G	WXP40	WKP355	WNN15	WSP45G
	P4840C-4R-E67	4	8,4	0,48	11°	90°	WKP355	WSP45G	WXP40	WSP45G	WXP40	WKP355	WNN15	WSP45G
	P4840C-5R-E67	4	10,29	0,59	11°	90°	WKP355	WSP45G	WXP40	WSP45G	WXP40	WKP355	WNN15	WSP45G
	P4840C-6R-E67	4	12,24	0,7	11°	90°	WKP355	WSP45G	WXP40	WSP45G	WXP40	WKP355	WNN15	WSP45G
	P4840C-7R-E67	4	14,69	0,8	11°	90°	WKP355	WSP45G	WXP40	WSP45G	WXP40	WKP355	WNN15	WSP45G
	P4840C-8R-E67	4	17,49	1	11°	90°	WKP355	WSP45G	WXP40	WSP45G	WXP40	WKP355	WNN15	WSP45G
	P4840C-1R-E77	4	4,9	0,29	11°	90°							WNN15	
	P4840C-2R-E77	4	5,95	0,34	11°	90°							WNN15	
	P4840C-3R-E77	4	7	0,4	11°	90°							WNN15	
	P4840C-4R-E77	4	8,4	0,48	11°	90°							WNN15	
	P4840C-5R-E77	4	10,29	0,59	11°	90°							WNN15	
	P4840C-6R-E77	4	12,24	0,7	11°	90°							WNN15	
	P4840C-7R-E77	4	14,69	0,8	11°	90°							WNN15	
	P4840C-8R-E77	4	17,49	1	11°	90°							WNN15	
	P4841C-1R-A57	4	4,9	0,29	11°	90°	WKP355	WSP45G	WXP40	WSP45G	WXP40	WKP355	WNN15	WSP45G
	P4841C-2R-A57	4	5,95	0,34	11°	90°	WKP355	WSP45G	WXP40	WSP45G	WXP40	WKP355	WNN15	WSP45G
	P4841C-3R-A57	4	7	0,4	11°	90°	WKP355	WSP45G	WXP40	WSP45G	WXP40	WKP355	WNN15	WSP45G
	P4841C-4R-A57	4	8,4	0,48	11°	90°	WKP355	WSP45G	WXP40	WSP45G	WXP40	WKP355	WNN15	WSP45G
	P4841C-5R-A57	4	10,29	0,59	11°	90°	WKP355	WSP45G	WXP40	WSP45G	WXP40	WKP355	WNN15	WSP45G
	P4841C-6R-A57	4	12,24	0,7	11°	90°	WKP355	WSP45G	WXP40	WSP45G	WXP40	WKP355	WNN15	WSP45G
	P4841C-7R-A57	4	14,69	0,8	11°	90°	WKP355	WSP45G	WXP40	WSP45G	WXP40	WKP355	WNN15	WSP45G
	P4841C-8R-A57	4	17,49	1	11°	90°	WKP355	WSP45G	WXP40	WSP45G	WXP40	WKP355	WNN15	WSP45G
	P4841C-1R-E57	4	4,9	0,29	11°	90°	WKP355	WSP45G	WXP40	WSP45G	WXP40	WKP355	WNN15	WSP45G
	P4841C-2R-E57	4	5,95	0,34	11°	90°	WKP355	WSP45G	WXP40	WSP45G	WXP40	WKP355	WNN15	WSP45G
	P4841C-3R-E57	4	7	0,4	11°	90°	WKP355	WSP45G	WXP40	WSP45G	WXP40	WKP355	WNN15	WSP45G
	P4841C-4R-E57	4	8,4	0,48	11°	90°	WKP355	WSP45G	WXP40	WSP45G	WXP40	WKP355	WNN15	WSP45G
	P4841C-5R-E57	4	10,29	0,59	11°	90°	WKP355	WSP45G	WXP40	WSP45G	WXP40	WKP355	WNN15	WSP45G
	P4841C-6R-E57	4	12,24	0,7	11°	90°	WKP355	WSP45G	WXP40	WSP45G	WXP40	WKP355	WNN15	WSP45G
	P4841C-7R-E57	4	14,69	0,8	11°	90°	WKP355	WSP45G	WXP40	WSP45G	WXP40	WKP355	WNN15	WSP45G
	P4841C-8R-E57	4	17,49	1	11°	90°	WKP355	WSP45G	WXP40	WSP45G	WXP40	WKP355	WNN15	WSP45G

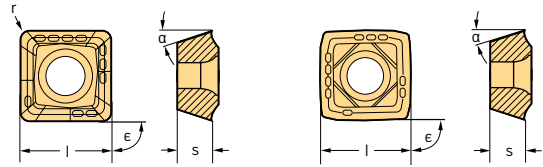
HC = Metal duro recubierto

B1

Cuadradas

P484 .

Tiger-tec® Gold



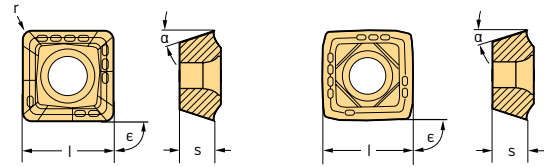
Plaquetas de corte

B1


Denominación	Número de filos de corte	l mm	r mm	α	ε	P		M		K		N		S	
						HC		HC		HC		HC		HC	
						WKP25S	WKP35S	WSP45G	WSP45G	WKP25S	WKP35S	WNN15	WSP45G	WKP25S	WKP35S
P4840P-1R-A57	4	4,55	0,29	11°	90°	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P4840P-2R-A57	4	5,52	0,34	11°	90°	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P4840P-3R-A57	4	6,5	0,4	11°	90°	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P4840P-4R-A57	4	7,8	0,48	11°	90°	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P4840P-5R-A57	4	9,56	0,59	11°	90°	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P4840P-6R-A57	4	11,75	0,7	11°	90°	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P4840P-7R-A57	4	14,03	0,8	11°	90°	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P4840P-8R-A57	4	16,5	1	11°	90°	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P4840P-1R-E57	4	4,55	0,29	11°	90°	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P4840P-2R-E57	4	5,52	0,34	11°	90°	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P4840P-3R-E57	4	6,5	0,4	11°	90°	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P4840P-4R-E57	4	7,8	0,48	11°	90°	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P4840P-5R-E57	4	9,56	0,59	11°	90°	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P4840P-6R-E57	4	11,75	0,7	11°	90°	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P4840P-7R-E57	4	14,03	0,8	11°	90°	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P4840P-8R-E57	4	16,5	1	11°	90°	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P4840P-1R-E67	4	4,55	0,29	11°	90°	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P4840P-2R-E67	4	5,52	0,34	11°	90°	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P4840P-3R-E67	4	6,5	0,4	11°	90°	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P4840P-4R-E67	4	7,8	0,48	11°	90°	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P4840P-5R-E67	4	9,56	0,59	11°	90°	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P4840P-6R-E67	4	11,75	0,7	11°	90°	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P4840P-7R-E67	4	14,03	0,8	11°	90°	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P4840P-8R-E67	4	16,5	1	11°	90°	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P4840P-1R-E77	4	4,55	0,29	11°	90°	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P4840P-2R-E77	4	5,52	0,34	11°	90°	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P4840P-3R-E77	4	6,5	0,4	11°	90°	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P4840P-4R-E77	4	7,8	0,48	11°	90°	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P4840P-5R-E77	4	9,56	0,59	11°	90°	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P4840P-6R-E77	4	11,75	0,7	11°	90°	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P4840P-7R-E77	4	14,03	0,8	11°	90°	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P4840P-8R-E77	4	16,5	1	11°	90°	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P4841P-1R-A57	4	4,55	0,29	11°	90°	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P4841P-2R-A57	4	5,52	0,34	11°	90°	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P4841P-3R-A57	4	6,5	0,4	11°	90°	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P4841P-4R-A57	4	7,8	0,48	11°	90°	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P4841P-5R-A57	4	9,56	0,59	11°	90°	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P4841P-6R-A57	4	11,75	0,7	11°	90°	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P4841P-7R-A57	4	14,03	0,8	11°	90°	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P4841P-8R-A57	4	16,5	1	11°	90°	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗

 HC = Metal duro recubierto
 =

Cuadradas
P484 .
Tiger-tec® Gold



Plaquitas de corte

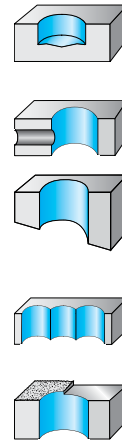
Denominación	Número de filos de corte	l mm	r mm	α	ε	P		M		K		N		S	
						HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC		
						WKP25S	WKP35S	WSP45G	WSP45G	WKP25S	WKP35S	WNN15	WSP45G	WSP45G	WSP45G
 P4841P-1R-E57	4	4,55	0,29	11°	90°	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P4841P-2R-E57	4	5,52	0,34	11°	90°	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P4841P-3R-E57	4	6,5	0,4	11°	90°	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P4841P-4R-E57	4	7,8	0,48	11°	90°	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P4841P-5R-E57	4	9,56	0,59	11°	90°	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P4841P-6R-E57	4	11,75	0,7	11°	90°	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P4841P-7R-E57	4	14,03	0,8	11°	90°	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P4841P-8R-E57	4	16,5	1	11°	90°	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗

HC = Metal duro recubierto
 =

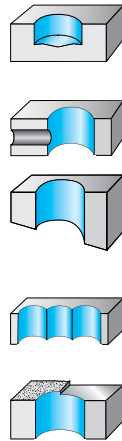
B1

Herramientas de taladrado con plaquitas de corte

B1



Profundidad de taladrado	3 x D _C	2 x D _C	3 x D _C	4 x D _C	5 x D _C
		Selection	Selection	Selection	Selection
Denominación	D4170	D4120	D4120	D4120	D4120
Rango de Ø					
[mm]	65-80	13,5-59	13,5-59	17-59	17-59
[inch]		0,531-2,250	0,531-2,250	0,656-2,250	0,656-2,250
P Acero	●●	●●	●●	●●	●●
M Acero inoxidable	●●	●●	●●	●	
K Fundición de hierro	●●	●●	●●	●●	●●
N Metales no féreos	●●	●●	●●	●●	●●
S Materiales de difícil arranque de viruta	●●	●●	●●	●	
H Materiales duros					
O Otros					
Página en el catálogo		172	180	184	188
Código QR					
www.walter-tools.com/woc/	D4170-03	D4120	D4120	D4120	D4120



2 x D_C

3 x D_C

4 x D_C

2 x D_C

2 x D_C

3 x D_C

3 x D_C



D3120

D3120

D3120

B3212

B3212

B3213

B3213

16-42

16-58

16-42

10-18

10-18

0,750-1,500

0,750-1,500

0,391-0,625

0,391-0,64

••

••

••

••

••

••

••

••

••

•

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••



D3120



D3120



D3120



B3212



B3212



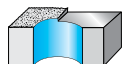
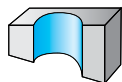
B3213



B3213

Herramientas de taladrado con plaquitas de corte

B1



Profundidad de taladrado

 $4 \times D_C$


Denominación

B3214

 Rango de \emptyset

[mm]

10-18

[inch]

P Acero

M Acero inoxidable

K Fundición de hierro

N Metales no férricos

S Materiales de difícil arranque de viruta

H Materiales duros

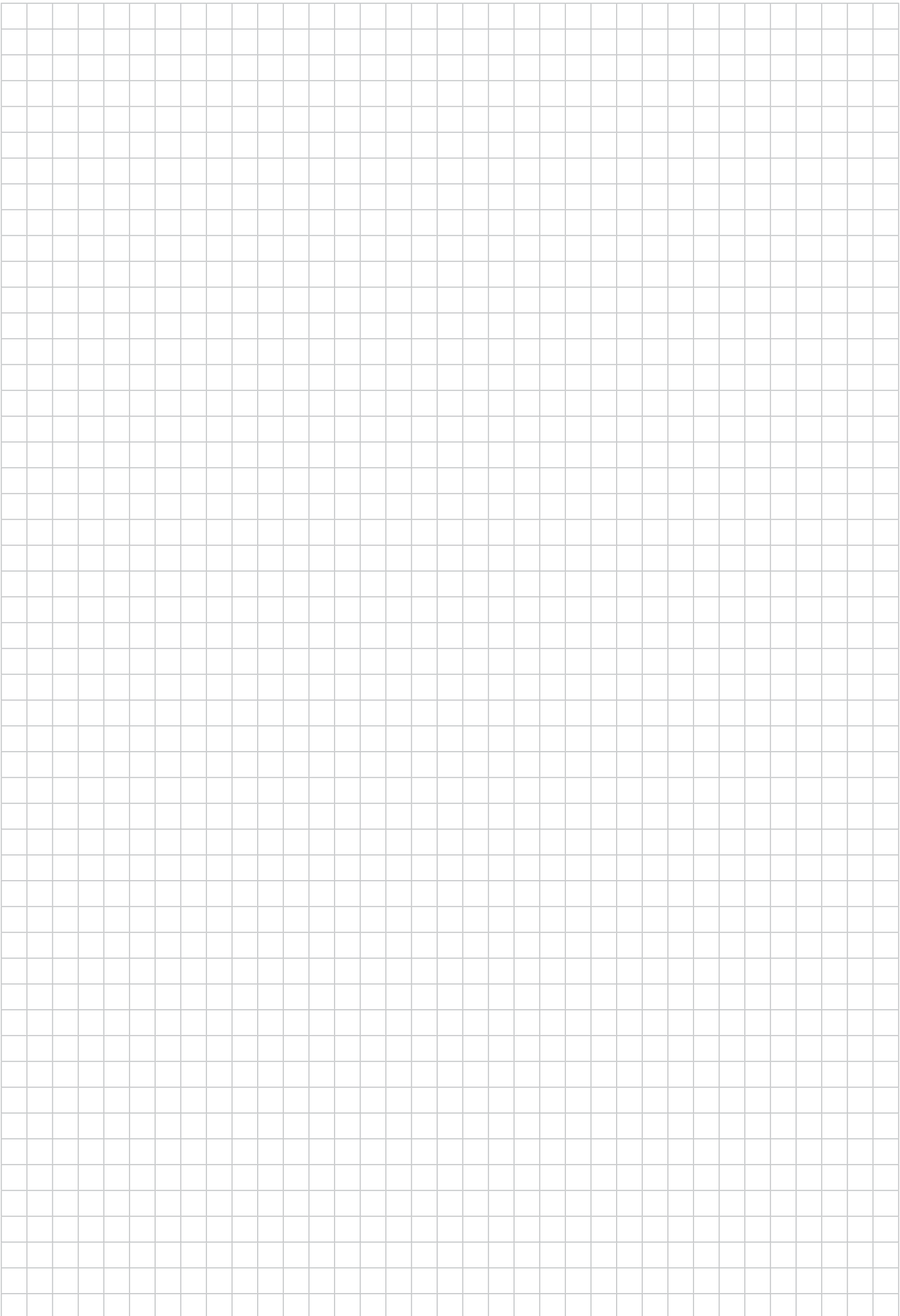
O Otros

Página en el catálogo

Código QR


www.walter-tools.com/woc/

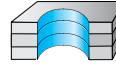
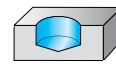
B3214



B1

Herramientas de taladrado con plaquitas de corte

B1



Profundidad de taladrado

 $2,5 \times D_C$
 $1,3 \times D_C$
 $3 \times D_C$
 $3 \times D_C$
 $5 \times D_C$


Denominación

D4240

D4140

D4140

D4140

D4140

 Rango de \emptyset

[mm]

12–29,99

12–25,99

12–37,99

12–37,99

[inch]

0,472–1,496

0,472–1,22

0,472–1,496

P Acero

●●

●●

●●

●●

●●

M Acero inoxidable

●●

●●

●●

●●

●●

K Fundición de hierro

●●

●●

●●

●●

●●

N Metales no férricos

●●

●●

●●

●●

●●

S Materiales de difícil arranque de viruta

●●

●●

●●

●●

●

H Materiales duros

O Otros

Página en el catálogo

Código QR


www.walter-tools.com/woc/

D4240

D4140

D4140

D4140

D4140

	5 x D _C	7 x D _C	7 x D _C	10 x D _C

D4140	D4140	D4140	D4140

	12-31,99	12-37,99	12-31,99	12-25,99
	0,472-1,22	0,472-1,496	0,472-1,22	0,472-1,023
	••	••	••	••
	••	•	•	•
	••	••	••	••
	••	••	••	••
	•	•	•	•



D4140



D4140



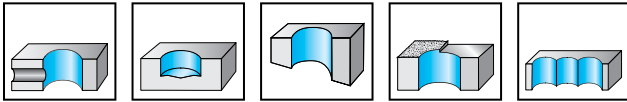
D4140



D4140

Broca con plaquitas de corte

D4120 mm

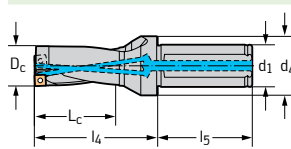

2×D_C
Z = 1


P	M	K	N	S	H	O
●	●	●	●	●	●	●

D4120

B1

Herramienta




Mango cilíndrico con superficie




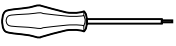
Denominación	D _c mm	L _c mm	l ₄ mm	d ₁ mm	kg	N.º de plaquitas	Tipo
D4120-02-13.50F20-P41	13,5	27	47	20	0,23	1 1	P484 . P-1R- ... P484 . C-1R- ...
D4120-02-14.00F20-P41	14	28	48	20	0,19	1 1	
D4120-02-14.50F20-P41	14,5	29	49	20	0,24	1 1	
D4120-02-15.00F20-P41	15	30	50	20	0,24	1 1	
D4120-02-15.50F20-P41	15,5	31	51	20	0,23	1 1	
D4120-02-16.00F25-P41	16	32	57	25	0,4	1 1	
D4120-02-16.50F25-P42	16,5	33	58	25	0,41	1 1	P484 . P-2R- ... P484 . C-2R- ...
D4120-02-17.00F25-P42	17	34	59	25	0,41	1 1	
D4120-02-17.50F25-P42	17,5	35	60	25	0,4	1 1	
D4120-02-18.00F25-P42	18	36	61	25	0,42	1 1	
D4120-02-18.50F25-P42	18,5	37	62	25	0,32	1 1	
D4120-02-19.00F25-P42	19	38	63	25	0,42	1 1	
D4120-02-19.50F25-P42	19,5	39	64	25	0,43	1 1	
D4120-02-20.00F25-P42	20	40	65	25	0,43	1 1	
D4120-02-20.50F25-P43	20,5	41	66	25	0,43	1 1	P484 . P-3R- ... P484 . C-3R- ...
D4120-02-21.00F25-P43	21	42	67	25	0,45	1 1	
D4120-02-21.50F25-P43	21,5	43	68	25	0,44	1 1	
D4120-02-22.00F25-P43	22	44	69	25	0,44	1 1	
D4120-02-22.50F25-P43	22,5	45	70	25	0,45	1 1	
D4120-02-23.00F25-P43	23	46	71	25	0,48	1 1	
D4120-02-23.50F25-P43	23,5	47	72	25	0,46	1 1	
D4120-02-24.00F25-P43	24	48	73	25	0,48	1 1	

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

Assembly parts

	D _c [mm]	13,5–16	16,5–20	20,5–24	24,5–29	29,5–35	36–42	43–59
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2120 (T6IP) 0,4 Nm	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Accessories

	D _c [mm]	13,5–16	16,5–20	20,5–24	24,5–29	29,5–42	43–59
	Destornillador dinámico, analógico	FS2001	FS2001	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003
	Destornillador dinámico, digital			FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
	Lama de recambio	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Destornillador	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

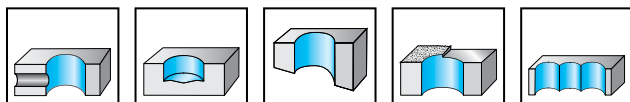
B1

Broca con plaquitas de corte

D4120 mm

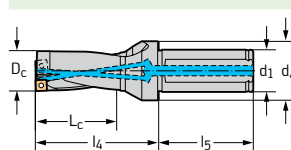

2×D_C
Z = 1

B1



	P	M	K	N	S	H	O
D4120	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Herramienta




Mango cilíndrico con superficie

Denominación	D _c mm	L _c mm	l ₄ mm	d ₁ mm	kg	N.º de plaquitas	Tipo
D4120-02-24.50F25-P44	24,5	49	74	25	0,47	1 1	P484 . P-4R- .. P484 . C-4R- ..
D4120-02-25.00F25-P44	25	50	75	25	0,42	1 1	
D4120-02-25.50F32-P44	25,5	51	83	32	0,76	1 1	
D4120-02-26.00F32-P44	26	52	84	32	0,72	1 1	
D4120-02-26.50F32-P44	26,5	53	85	32	0,78	1 1	
D4120-02-27.00F32-P44	27	54	86	32	0,77	1 1	
D4120-02-27.50F32-P44	27,5	55	87	32	0,8	1 1	
D4120-02-28.00F32-P44	28	56	88	32	0,81	1 1	
D4120-02-28.50F32-P44	28,5	57	89	32	0,74	1 1	
D4120-02-29.00F32-P44	29	58	90	32	0,81	1 1	
D4120-02-29.50F32-P45	29,5	59	91	32	0,83	1 1	P484 . P-5R- .. P484 . C-5R- ..
D4120-02-30.00F32-P45	30	60	92	32	0,77	1 1	
D4120-02-31.00F32-P45	31	62	94	32	0,87	1 1	
D4120-02-32.00F32-P45	32	64	96	32	0,82	1 1	
D4120-02-33.00F32-P45	33	66	98	32	0,91	1 1	
D4120-02-34.00F32-P45	34	68	100	32	0,94	1 1	
D4120-02-35.00F32-P45	35	70	102	32	0,97	1 1	




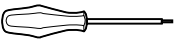
Mango cilíndrico con superficie

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

Assembly parts

	D _c [mm]	13,5–16	16,5–20	20,5–24	24,5–29	29,5–35	36–42	43–59
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2120 (T6IP) 0,4 Nm	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Accessories

	D _c [mm]	13,5–16	16,5–20	20,5–24	24,5–29	29,5–42	43–59
	Destornillador dinámico, analógico	FS2001	FS2001	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003
	Destornillador dinámico, digital			FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
	Lama de recambio	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Destornillador	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

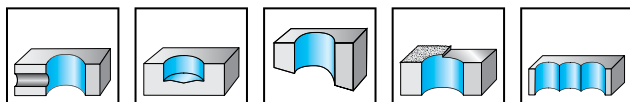
B1

Broca con plaquitas de corte

D4120 mm

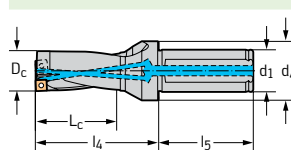

2×D_C
Z = 1

B1



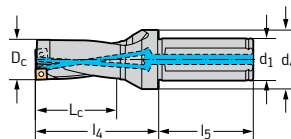
D4120	P	M	K	N	S	H	O
	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Herramienta



Mango cilíndrico con superficie


Denominación	D _C mm	L _C mm	l ₄ mm	d ₁ mm	kg	N.º de plaquitas	Tipo
D4120-02-36.00F32-P46	36	72	104	32	0,96	1 1	P484 . P-6R- ... P484 . C-6R- ...
D4120-02-37.00F40-P46	37	74	114	40	1,48	1 1	
D4120-02-38.00F40-P46	38	76	116	40	1,52	1 1	
D4120-02-39.00F40-P46	39	78	118	40	1,55	1 1	
D4120-02-40.00F40-P46	40	80	120	40	1,45	1 1	
D4120-02-41.00F40-P46	41	82	122	40	1,64	1 1	
D4120-02-42.00F40-P46	42	84	124	40	1,67	1 1	
D4120-02-43.00F40-P47	43	86	126	40	1,67	1 1	P484 . P-7R- ... P484 . C-7R- ...
D4120-02-44.00F40-P47	44	88	128	40	1,71	1 1	
D4120-02-45.00F40-P47	45	90	130	40	1,76	1 1	
D4120-02-46.00F40-P47	46	92	132	40	1,81	1 1	
D4120-02-47.00F40-P47	47	94	134	40	1,84	1 1	
D4120-02-48.00F40-P47	48	96	136	40	1,91	1 1	
D4120-02-49.00F40-P47	49	98	138	40	1,9	1 1	
D4120-02-50.00F40-P47	50	100	140	40	2,01	1 1	




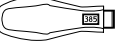

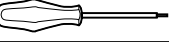
Mango cilíndrico con superficie

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

Assembly parts

	D _c [mm]	13,5–16	16,5–20	20,5–24	24,5–29	29,5–35	36–42	43–59
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2120 (T6IP) 0,4 Nm	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Accessories

	D _c [mm]	13,5–16	16,5–20	20,5–24	24,5–29	29,5–42	43–59
	Destornillador dinámico, analógico	FS2001	FS2001	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003
	Destornillador dinámico, digital			FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
	Lama de recambio	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Destornillador	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

B1

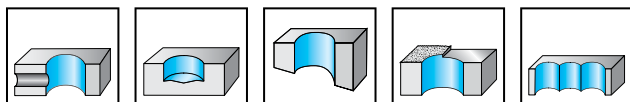
Broca con plaquitas de corte

D4120



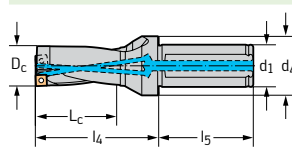
2×D_c Z = 1

B1



D4120	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●		

Herramienta




Mango cilíndrico con superficie


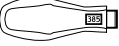

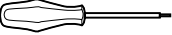
Denominación	D _c mm	L _c mm	l ₄ mm	d ₁ mm	 kg	N.º de plaquitas	Tipo
D4120-02-51.00F40-P48	51	102	142	40	2,09	1 1	P484 . P-8R- ... P484 . C-8R- ...
D4120-02-52.00F40-P48	52	104	144	40	2,04	1 1	
D4120-02-53.00F40-P48	53	106	146	40	2,21	1 1	
D4120-02-54.00F40-P48	54	108	148	40	2,28	1 1	
D4120-02-55.00F40-P48	55	110	150	40	2,35	1 1	
D4120-02-56.00F40-P48	56	112	152	40	2,42	1 1	
D4120-02-57.00F40-P48	57	114	154	40	2,5	1 1	
D4120-02-58.00F40-P48	58	116	156	40	2,57	1 1	
D4120-02-59.00F40-P48	59	118	158	40	2,65	1 1	

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

Assembly parts

	D _c [mm]	13,5–16	16,5–20	20,5–24	24,5–29	29,5–35	36–42	43–59
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2120 (T6IP) 0,4 Nm	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Accessories

	D _c [mm]	13,5–16	16,5–20	20,5–24	24,5–29	29,5–42	43–59
	Destornillador dinámico, analógico	FS2001	FS2001	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003
	Destornillador dinámico, digital			FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
	Lama de recambio	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Destornillador	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

B1

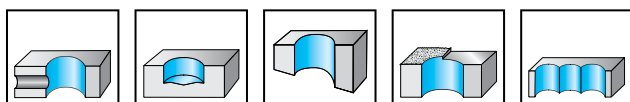
Broca con plaquitas de corte

D4120 mm



$3 \times D_c$	Z = 1
----------------	-------

B1




D4120	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●		




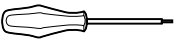
Herramienta	Denominación	D_c mm	L_c mm	l_4 mm	d_1 mm	kg	N.º de plaquitas	Tipo
 Mango cilíndrico con superficie	D4120-03-13.50F20-P41	13,5	40,5	60,5	20	0,16	1 1	P484 . P-1R- ... P484 . C-1R- ...
	D4120-03-14.00F20-P41	14	42	62	20	0,17	1 1	
	D4120-03-14.50F20-P41	14,5	43,5	63,5	20	0,24	1 1	
	D4120-03-15.00F20-P41	15	45	65	20	0,2	1 1	
	D4120-03-15.50F20-P41	15,5	46,5	66,5	20	0,25	1 1	
	D4120-03-16.00F25-P41	16	48	73	25	0,38	1 1	
 Mango cilíndrico con superficie	D4120-03-16.50F25-P42	16,5	49,5	75	25	0,42	1 1	P484 . P-2R- ... P484 . C-2R- ...
	D4120-03-17.00F25-P42	17	51	76	25	0,35	1 1	
	D4120-03-17.50F25-P42	17,5	52,5	77,5	25	0,43	1 1	
	D4120-03-18.00F25-P42	18	54	79	25	0,44	1 1	
	D4120-03-18.50F25-P42	18,5	55,5	80,5	25	0,39	1 1	
	D4120-03-19.00F25-P42	19	57	82	25	0,45	1 1	
 Mango cilíndrico con superficie	D4120-03-19.50F25-P42	19,5	58,5	84	25	0,46	1 1	
	D4120-03-20.00F25-P42	20	60	85	25	0,46	1 1	
	D4120-03-20.50F25-P43	20,5	61,5	87	25	0,45	1 1	P484 . P-3R- ... P484 . C-3R- ...
	D4120-03-21.00F25-P43	21	63	88	25	0,39	1 1	
	D4120-03-21.50F25-P43	21,5	64,5	90	25	0,48	1 1	
	D4120-03-22.00F25-P43	22	66	91	25	0,48	1 1	
	D4120-03-22.50F25-P43	22,5	67,5	93	25	0,49	1 1	
	D4120-03-23.00F25-P43	23	69	94	25	0,52	1 1	
	D4120-03-23.50F25-P43	23,5	70,5	96	25	0,51	1 1	
	D4120-03-24.00F25-P43	24	72	97	25	0,52	1 1	

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

Assembly parts

	D _c [mm]	13,5–16	16,5–20	20,5–24	24,5–29	29,5–35	36–42	43–59
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2120 (T6IP) 0,4 Nm	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Accessories

	D _c [mm]	13,5–16	16,5–20	20,5–24	24,5–29	29,5–42	43–59
	Destornillador dinámico, analógico	FS2001	FS2001	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003
	Destornillador dinámico, digital			FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
	Lama de recambio	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Destornillador	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

B1

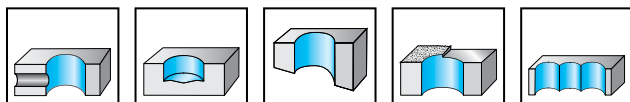
Broca con plaquitas de corte

D4120


 3×D_C

Z = 1

B1

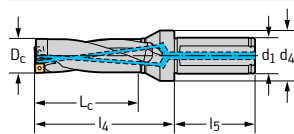


P	M	K	N	S	H	O
●	●	●	●	●	●	●

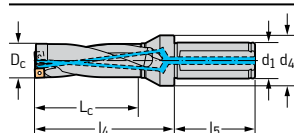
D4120

Herramienta

Denominación	D _C mm	L _C mm	l ₄ mm	d ₁ mm	kg	N.º de plaquitas	Tipo
D4120-03-24.50F25-P44	24,5	73,5	99	25	0,52	1 1	P484 . P-4R- .. P484 . C-4R- ..
D4120-03-25.00F25-P44	25	75	100	25	0,43	1 1	
D4120-03-25.50F32-P44	25,5	76,5	109	32	0,83	1 1	
D4120-03-26.00F32-P44	26	78	110	32	0,84	1 1	
D4120-03-26.50F32-P44	26,5	79,5	112	32	0,84	1 1	
D4120-03-27.00F32-P44	27	81	113	32	0,85	1 1	
D4120-03-27.50F32-P44	27,5	82,5	115	32	0,87	1 1	
D4120-03-28.00F32-P44	28	84	116	32	0,89	1 1	
D4120-03-28.50F32-P44	28,5	85,5	118	32	0,91	1 1	
D4120-03-29.00F32-P44	29	87	119	32	0,92	1 1	
D4120-03-29.50F32-P45	29,5	88,5	121	32	0,93	1 1	P484 . P-5R- .. P484 . C-5R- ..
D4120-03-30.00F32-P45	30	90	122	32	0,94	1 1	
D4120-03-31.00F32-P45	31	93	125	32	0,95	1 1	
D4120-03-32.00F32-P45	32	96	128	32	1	1 1	
D4120-03-33.00F32-P45	33	99	131	32	1,03	1 1	
D4120-03-34.00F32-P45	34	102	134	32	1,07	1 1	
D4120-03-35.00F32-P45	35	105	137	32	1,12	1 1	




Mango cilíndrico con superficie




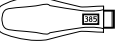

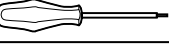
Mango cilíndrico con superficie

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

Assembly parts

	D _c [mm]	13,5–16	16,5–20	20,5–24	24,5–29	29,5–35	36–42	43–59
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2120 (T6IP) 0,4 Nm	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

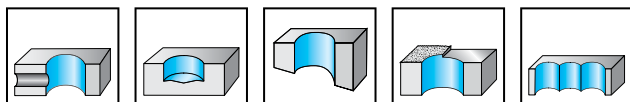
Accessories

	D _c [mm]	13,5–16	16,5–20	20,5–24	24,5–29	29,5–42	43–59
	Destornillador dinámico, analógico	FS2001	FS2001	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003
	Destornillador dinámico, digital			FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
	Lama de recambio	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Destornillador	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

B1

Broca con plaquitas de corte

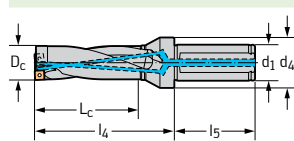
D4120 mm


3×D_C
Z = 1


	P	M	K	N	S	H	O
D4120	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

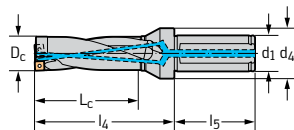
B1

Herramienta



Mango cilíndrico con superficie


Denominación	D _c mm	L _c mm	l ₄ mm	d ₁ mm	kg	N.º de plaquitas	Tipo
D4120-03-36.00F32-P46	36	108	140	32	1,02	1 1	P484 . P-6R- ... P484 . C-6R- ...
D4120-03-37.00F40-P46	37	111	151	40	1,68	1 1	
D4120-03-38.00F40-P46	38	114	154	40	1,17	1 1	
D4120-03-39.00F40-P46	39	117	157	40	1,76	1 1	
D4120-03-40.00F40-P46	40	120	160	40	1,82	1 1	
D4120-03-41.00F40-P46	41	123	163	40	1,88	1 1	
D4120-03-42.00F40-P46	42	126	166	40	1,94	1 1	
D4120-03-43.00F40-P47	43	129	169	40	1,98	1 1	P484 . P-7R- ... P484 . C-7R- ...
D4120-03-44.00F40-P47	44	132	172	40	2,03	1 1	
D4120-03-45.00F40-P47	45	135	175	40	2,11	1 1	
D4120-03-46.00F40-P47	46	138	178	40	2,17	1 1	
D4120-03-47.00F40-P47	47	141	181	40	2,25	1 1	
D4120-03-48.00F40-P47	48	144	184	40	2,34	1 1	
D4120-03-49.00F40-P47	49	147	187	40	2,41	1 1	
D4120-03-50.00F40-P47	50	150	190	40	2,5	1 1	




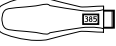

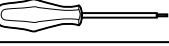
Mango cilíndrico con superficie

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

Assembly parts

	D _c [mm]	13,5–16	16,5–20	20,5–24	24,5–29	29,5–35	36–42	43–59
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2120 (T6IP) 0,4 Nm	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Accessories

	D _c [mm]	13,5–16	16,5–20	20,5–24	24,5–29	29,5–42	43–59
	Destornillador dinámico, analógico	FS2001	FS2001	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003
	Destornillador dinámico, digital			FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
	Lama de recambio	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Destornillador	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

B1

Broca con plaquitas de corte

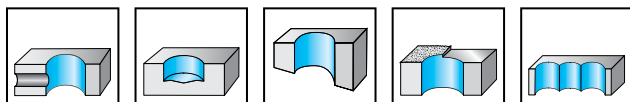
D4120



3×D_C

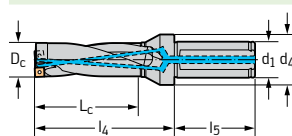
Z = 1

B1



	P	M	K	N	S	H	O
D4120	●	●	●	●	●		

Herramienta




Mango cilíndrico con superficie


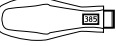

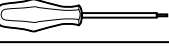
Denominación	D _C mm	L _C mm	l ₄ mm	d ₁ mm	 kg	N.º de plaquitas	Tipo
D4120-03-51.00F40-P48	51	153	193	40	2,53	1 1	P484 . P-8R- .. P484 . C-8R- ..
D4120-03-52.00F40-P48	52	156	196	40	2,6	1 1	
D4120-03-53.00F40-P48	53	159	199	40	2,7	1 1	
D4120-03-54.00F40-P48	54	162	202	40	2,8	1 1	
D4120-03-55.00F40-P48	55	165	205	40	2,9	1 1	
D4120-03-56.00F40-P48	56	168	208	40	3	1 1	
D4120-03-57.00F40-P48	57	171	211	40	3,12	1 1	
D4120-03-58.00F40-P48	58	174	214	40	3,23	1 1	
D4120-03-59.00F40-P48	59	177	217	40	3,36	1 1	

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

Assembly parts

	D _c [mm]	13,5–16	16,5–20	20,5–24	24,5–29	29,5–35	36–42	43–59
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2120 (T6IP) 0,4 Nm	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Accessories

	D _c [mm]	13,5–16	16,5–20	20,5–24	24,5–29	29,5–42	43–59
	Destornillador dinámico, analógico	FS2001	FS2001	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003
	Destornillador dinámico, digital			FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
	Lama de recambio	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Destornillador	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

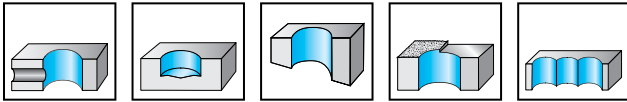
B1

Broca con plaquitas de corte

D4120


 4×D_C

Z = 1




P	M	K	N	S	H	O
●	●	●	●	●	●	●

D4120


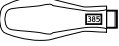

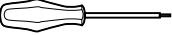
B1

Herramienta	Denominación	D _C mm	L _C mm	l ₄ mm	d ₁ mm	kg	N.º de plaquitas	Tipo
 Mango cilíndrico con superficie	D4120-04-17.00F25-P42	17	68	93	25	0,45	1 1	P484 . P-2R- .. P484 . C-2R- ..
	D4120-04-18.00F25-P42	18	72	97	25	0,46	1 1	
	D4120-04-19.00F25-P42	19	76	101	25	0,47	1 1	
	D4120-04-20.00F25-P42	20	80	105	25	0,49	1 1	
 Mango cilíndrico con superficie	D4120-04-21.00F25-P43	21	84	109	25	0,49	1 1	P484 . P-3R- .. P484 . C-3R- ..
	D4120-04-22.00F25-P43	22	88	113	25	0,53	1 1	
	D4120-04-23.00F25-P43	23	92	117	25	0,55	1 1	
	D4120-04-24.00F25-P43	24	96	121	25	0,57	1 1	
 Mango cilíndrico con superficie	D4120-04-25.00F25-P44	25	100	125	25	0,58	1 1	P484 . P-4R- .. P484 . C-4R- ..
	D4120-04-26.00F32-P44	26	104	136	32	0,89	1 1	
	D4120-04-27.00F32-P44	27	108	140	32	0,93	1 1	
	D4120-04-28.00F32-P44	28	112	144	32	0,96	1 1	
	D4120-04-29.00F32-P44	29	116	148	32	1	1 1	
 Mango cilíndrico con superficie	D4120-04-30.00F32-P45	30	120	152	32	1,02	1 1	P484 . P-5R- .. P484 . C-5R- ..
	D4120-04-31.00F32-P45	31	124	156	32	1,07	1 1	
	D4120-04-32.00F32-P45	32	128	160	32	1,1	1 1	
	D4120-04-33.00F32-P45	33	132	164	32	1,17	1 1	
	D4120-04-34.00F32-P45	34	136	168	32	1,18	1 1	
	D4120-04-35.00F32-P45	35	140	172	32	1,28	1 1	

Assembly parts

	D _c [mm]	17–20	21–24	25–29	30–35	36–42	43–59
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Accessories

	D _c [mm]	17–20	21–24	25–29	30–42	43–59
	Destornillador dinámico, analógico	FS2001	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003
	Destornillador dinámico, digital		FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
	Lama de recambio	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Destornillador	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

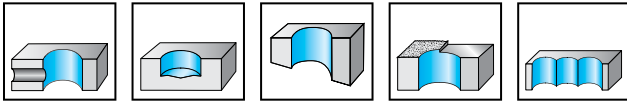
B1

Broca con plaquitas de corte

D4120



4×D _C	Z = 1
------------------	-------




D4120	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●		


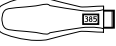

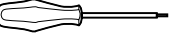
B1

Herramienta	Denominación	D _C mm	L _C mm	l ₄ mm	d ₁ mm	kg	N.º de plaquitas	Tipo
<p>Mango cilíndrico con superficie</p>	D4120-04-36.00F32-P46	36	144	176	32	1,26	1 1	P484 . P-6R- ... P484 . C-6R- ...
	D4120-04-37.00F40-P46	37	148	188	40	1,82	1 1	
	D4120-04-38.00F40-P46	38	152	192	40	1,19	1 1	
	D4120-04-39.00F40-P46	39	156	196	40	1,96	1 1	
	D4120-04-40.00F40-P46	40	160	200	40	2,04	1 1	
	D4120-04-41.00F40-P46	41	164	204	40	2,21	1 1	
	D4120-04-42.00F40-P46	42	168	208	40	2,2	1 1	
<p>Mango cilíndrico con superficie</p>	D4120-04-43.00F40-P47	43	172	212	40	2,23	1 1	P484 . P-7R- ... P484 . C-7R- ...
	D4120-04-44.00F40-P47	44	176	216	40	2,32	1 1	
	D4120-04-45.00F40-P47	45	180	220	40	2,4	1 1	
	D4120-04-46.00F40-P47	46	184	224	40	2,5	1 1	
	D4120-04-47.00F40-P47	47	188	228	40	2,62	1 1	
	D4120-04-48.00F40-P47	48	192	232	40	2,7	1 1	
	D4120-04-49.00F40-P47	49	196	236	40	2,84	1 1	
	D4120-04-50.00F40-P47	50	200	240	40	2,95	1 1	
<p>Mango cilíndrico con superficie</p>	D4120-04-51.00F40-P48	51	204	244	40	2,98	1 1	P484 . P-8R- ... P484 . C-8R- ...
	D4120-04-52.00F40-P48	52	208	248	40	3,11	1 1	
	D4120-04-53.00F40-P48	53	212	252	40	3,25	1 1	
	D4120-04-54.00F40-P48	54	216	256	40	3,32	1 1	
	D4120-04-55.00F40-P48	55	220	260	40	3,44	1 1	
	D4120-04-56.00F40-P48	56	224	264	40	3,6	1 1	
	D4120-04-57.00F40-P48	57	228	268	40	3,8	1 1	
	D4120-04-58.00F40-P48	58	232	272	40	3,97	1 1	
	D4120-04-59.00F40-P48	59	236	276	40	4,09	1 1	

Assembly parts

	D _c [mm]	17-20	21-24	25-29	30-35	36-42	43-59
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Accessories

	D _c [mm]	17-20	21-24	25-29	30-42	43-59
	Destornillador dinamoétrico, analógico	FS2001	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003
	Destornillador dinamoétrico, digital		FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
	Lama de recambio	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Destornillador	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

B1

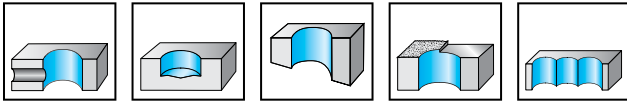
Broca con plaquitas de corte

D4120


 5×D_C

Z=1


B1




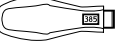

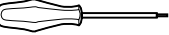
P	M	K	N	S	H	O
●	●	●	●	●	●	●

Herramienta	Denominación	D _C mm	L _C mm	l ₄ mm	d ₁ mm	kg	N.º de plaquitas	Tipo
 Mango cilíndrico con superficie	D4120-05-17.00F25-P42	17	85	110	25	0,39	1 1	P484 . P-2R- .. P484 . C-2R- ..
	D4120-05-18.00F25-P42	18	90	115	25	0,47	1 1	
	D4120-05-19.00F25-P42	19	95	120	25	0,49	1 1	
	D4120-05-20.00F25-P42	20	100	125	25	0,51	1 1	
 Mango cilíndrico con superficie	D4120-05-21.00F25-P43	21	105	130	25	0,45	1 1	P484 . P-3R- .. P484 . C-3R- ..
	D4120-05-22.00F25-P43	22	110	135	25	0,58	1 1	
	D4120-05-23.00F25-P43	23	115	140	25	0,62	1 1	
	D4120-05-24.00F25-P43	24	120	145	25	0,63	1 1	
 Mango cilíndrico con superficie	D4120-05-25.00F25-P44	25	125	150	25	0,54	1 1	P484 . P-4R- .. P484 . C-4R- ..
	D4120-05-26.00F32-P44	26	130	162	32	0,95	1 1	
	D4120-05-27.00F32-P44	27	135	167	32	1	1 1	
	D4120-05-28.00F32-P44	28	140	172	32	1,03	1 1	
	D4120-05-29.00F32-P44	29	145	177	32	1,1	1 1	
 Mango cilíndrico con superficie	D4120-05-30.00F32-P45	30	150	182	32	1,01	1 1	P484 . P-5R- .. P484 . C-5R- ..
	D4120-05-31.00F32-P45	31	155	187	32	1,18	1 1	
	D4120-05-32.00F32-P45	32	160	192	32	1,23	1 1	
	D4120-05-33.00F32-P45	33	165	197	32	1,3	1 1	
	D4120-05-34.00F32-P45	34	170	202	32	1,37	1 1	
	D4120-05-35.00F32-P45	35	175	207	32	1,45	1 1	

Assembly parts

	D _c [mm]	17–20	21–24	25–29	30–35	36–42	43–59
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Accessories

	D _c [mm]	17–20	21–24	25–29	30–42	43–59
	Destornillador dinámico, analógico	FS2001	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003
	Destornillador dinámico, digital		FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
	Lama de recambio	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Destornillador	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

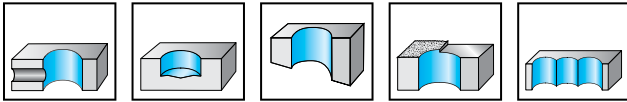
B1

Broca con plaquitas de corte

D4120


 5×D_C

Z = 1




D4120	P	M	K	N	S	H	O
	●●		●●	●●			

B1


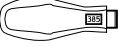

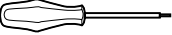
Herramienta

	Denominación	D _C mm	L _C mm	l ₄ mm	d ₁ mm	kg	N.º de plaquitas	Tipo
<p>Mango cilíndrico con superficie</p>	D4120-05-36.00F32-P46	36	180	212	32	1,32	1 1	P484 . P-6R- ... P484 . C-6R- ...
	D4120-05-37.00F40-P46	37	185	225	40	1,45	1 1	
	D4120-05-38.00F40-P46	38	190	230	40	2,02	1 1	
	D4120-05-39.00F40-P46	39	195	235	40	2,09	1 1	
	D4120-05-40.00F40-P46	40	200	240	40	2,17	1 1	
	D4120-05-41.00F40-P46	41	205	245	40	2,35	1 1	
	D4120-05-42.00F40-P46	42	210	250	40	2,45	1 1	
<p>Mango cilíndrico con superficie</p>	D4120-05-43.00F40-P47	43	215	255	40	2,54	1 1	P484 . P-7R- ... P484 . C-7R- ...
	D4120-05-44.00F40-P47	44	220	260	40	2,65	1 1	
	D4120-05-45.00F40-P47	45	225	265	40	2,75	1 1	
	D4120-05-46.00F40-P47	46	230	270	40	2,87	1 1	
	D4120-05-47.00F40-P47	47	235	275	40	2,99	1 1	
	D4120-05-48.00F40-P47	48	240	280	40	3,08	1 1	
	D4120-05-49.00F40-P47	49	245	285	40	3,26	1 1	
<p>Mango cilíndrico con superficie</p>	D4120-05-51.00F40-P48	51	255	295	40	3,45	1 1	P484 . P-8R- ... P484 . C-8R- ...
	D4120-05-52.00F40-P48	52	260	300	40	3,61	1 1	
	D4120-05-53.00F40-P48	53	265	305	40	3,74	1 1	
	D4120-05-54.00F40-P48	54	270	310	40	3,86	1 1	
	D4120-05-55.00F40-P48	55	275	315	40	4,07	1 1	
	D4120-05-56.00F40-P48	56	280	320	40	4,22	1 1	
	D4120-05-57.00F40-P48	57	285	325	40	4,2	1 1	
	D4120-05-58.00F40-P48	58	290	330	40	4,39	1 1	
	D4120-05-59.00F40-P48	59	295	335	40	4,8	1 1	

Assembly parts

	D _c [mm]	17-20	21-24	25-29	30-35	36-42	43-59
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

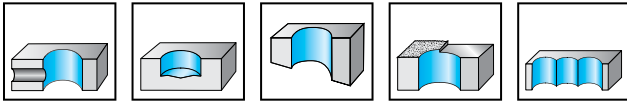
Accessories

	D _c [mm]	17-20	21-24	25-29	30-42	43-59
	Destornillador dinámico, analógico	FS2001	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003
	Destornillador dinámico, digital		FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
	Lama de recambio	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Destornillador	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

B1

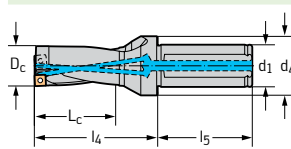
Broca con plaquitas de corte

D4120 inch


2×D_C
Z = 1
B1


	P	M	K	N	S	H	O
D4120	●	●	●	●	●	●	●

Herramienta




Mango cilíndrico con superficie


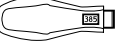

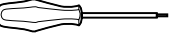
Denominación	D _C inch	L _C inch	l ₄ inch	d ₁ inch	lbs	N.º de plaquitas	Tipo
D4120.02-13.49F19-P41	0,531	1,062	1,849	0,750	0,009	1 1	P484 . P-1R- .. P484 . C-1R- ..
D4120.02-13.89F19-P41	0,547	1,094	1,881	0,750	0,009	1 1	
D4120.02-14.27F19-P41	0,562	1,124	1,911	0,750	0,009	1 1	
D4120.02-14.68F19-P41	0,578	1,156	1,943	0,750	0,009	1 1	
D4120.02-15.09F19-P41	0,594	1,188	1,975	0,750	0,009	1 1	
D4120.02-15.47F19-P41	0,609	1,218	2,005	0,750	0,009	1 1	
D4120.02-15.88F19-P41	0,625	1,250	2,037	0,750	0,010	1 1	
D4120.02-16.66F26-P42	0,656	1,312	2,310	1,000	0,016	1 1	P484 . P-2R- .. P484 . C-2R- ..
D4120.02-17.04F26-P42	0,671	1,342	2,34	1,000	0,017	1 1	
D4120.02-17.45F26-P42	0,687	1,374	2,37	1,000	0,014	1 1	
D4120.02-17.86F26-P42	0,703	1,406	2,410	1,000	0,017	1 1	
D4120.02-18.24F26-P42	0,718	1,436	2,44	1,000	0,017	1 1	
D4120.02-19.05F26-P42	0,750	1,500	2,500	1,000	0,018	1 1	
D4120.02-19.43F26-P42	0,765	1,530	2,530	1,000	0,017	1 1	
D4120.02-19.84F26-P42	0,781	1,562	2,560	1,000	0,016	1 1	
D4120.02-20.62F26-P43	0,812	1,624	2,62	1,000	0,002	1 1	P484 . P-3R- .. P484 . C-3R- ..
D4120.02-21.41F26-P43	0,843	1,686	2,69	1,000	0,018	1 1	
D4120.02-22.23F31-P43	0,875	1,750	2,880	1,250	0,026	1 1	
D4120.02-23.01F31-P43	0,906	1,812	2,94	1,250	0,026	1 1	
D4120.02-23.39F31-P43	0,921	1,842	2,97	1,250	0,026	1 1	
D4120.02-23.80F31-P43	0,937	1,874	3,000	1,250	0,026	1 1	

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

Assembly parts

		0,53–0,62		0,66–0,78		0,81–0,94		0,97–1,12		1,17–1,38		1,42–1,62		1,69–2,25	
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2120 (T6IP) 0,4 Nm	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm							

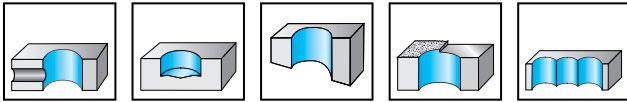
Accessories

		0,53–0,62		0,66–0,78		0,81–0,94		0,97–1,12		1,17–1,62		1,69–2,25	
	Destornillador dinámico, analógico	FS2002	FS2002	FS2002	FS2004	FS2004	FS2004	FS2004					
	Destornillador dinámico, digital			FS2248	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248					
	Lama de recambio	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)						
	Destornillador	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)						

B1

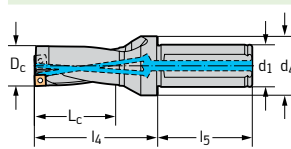
Broca con plaquitas de corte

D4120 inch


2×D_C
Z = 1
B1


P	M	K	N	S	H	O
●	●	●	●	●	●	●

Herramienta




Mango cilíndrico con superficie




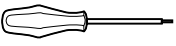
Denominación	D _C inch	L _C inch	l ₄ inch	d ₁ inch	lbs	N.º de plaquitas	Tipo
D4120.02-24.59F31-P44	0,968	1,936	3,07	1,250	0,028	1 1	P484 . P-4R- ... P484 . C-4R- ...
D4120.02-24.99F31-P44	0,984	1,968	3,100	1,250	0,028	1 1	
D4120.02-25.40F31-P44	1,000	2,000	3,130	1,250	0,028	1 1	
D4120.02-26.57F31-P44	1,046	2,092	3,22	1,250	0,028	1 1	
D4120.02-26.97F31-P44	1,062	2,124	3,250	1,250	0,029	1 1	
D4120.02-28.17F31-P44	1,109	2,218	3,350	1,250	0,030	1 1	
D4120.02-28.58F31-P44	1,125	2,250	3,380	1,250	0,03	1 1	
D4120.02-29.74F31-P45	1,171	2,342	3,47	1,250	0,03	1 1	P484 . P-5R- ... P484 . C-5R- ...
D4120.02-30.15F31-P45	1,187	2,374	3,500	1,250	0,031	1 1	
D4120.02-31.75F31-P45	1,250	2,500	3,630	1,250	0,032	1 1	
D4120.02-33.32F31-P45	1,312	2,624	3,750	1,250	0,034	1 1	
D4120.02-34.11F31-P45	1,343	2,686	3,82	1,250	0,035	1 1	
D4120.02-34.93F31-P45	1,375	2,750	3,880	1,250	0,036	1 1	
D4120.02-36.09F31-P46	1,421	2,842	3,97	1,250	0,035	1 1	P484 . P-6R- ... P484 . C-6R- ...
D4120.02-36.50F38-P46	1,437	2,874	4,250	1,500	0,051	1 1	
D4120.02-38.10F38-P46	1,500	3,000	4,380	1,500	0,052	1 1	
D4120.02-39.67F38-P46	1,562	3,124	4,500	1,500	0,053	1 1	
D4120.02-41.28F38-P46	1,625	3,250	4,630	1,500	0,055	1 1	
D4120.02-42.85F38-P47	1,687	3,374	4,750	1,500	0,054	1 1	P484 . P-7R- ... P484 . C-7R- ...
D4120.02-44.45F38-P47	1,750	3,500	4,880	1,500	0,057	1 1	
D4120.02-46.02F38-P47	1,812	3,624	5,000	1,500	0,059	1 1	
D4120.02-47.63F38-P47	1,875	3,750	5,130	1,500	0,062	1 1	
D4120.02-49.20F38-P47	1,937	3,874	5,250	1,500	0,066	1 1	

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

Assembly parts

		0,53–0,62		0,66–0,78		0,81–0,94		0,97–1,12		1,17–1,38		1,42–1,62		1,69–2,25	
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2120 (T6IP) 0,4 Nm	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm							

Accessories

		0,53–0,62		0,66–0,78		0,81–0,94		0,97–1,12		1,17–1,62		1,69–2,25	
	Destornillador dinámico, analógico	FS2002	FS2002	FS2002	FS2004	FS2004	FS2004						
	Destornillador dinámico, digital			FS2248	FS2248	FS2248	FS2248						
	Lama de recambio	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)						
	Destornillador	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)						

B1

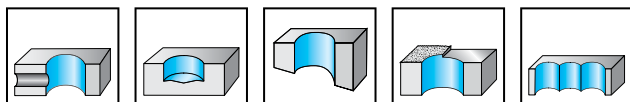
Broca con plaquitas de corte

D4120 inch



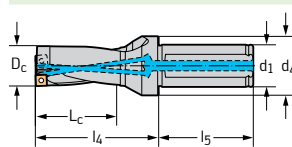
2×D _c	Z = 1
------------------	-------

B1



	P	M	K	N	S	H	O
D4120	●●	●●	●●	●●	●●		

Herramienta




Mango cilíndrico con superficie




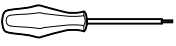
Denominación	D _c inch	L _c inch	l ₄ inch	d ₁ inch	lbs	N.º de plaquitas	Tipo
D4120.02-50.80F51-P48	2,000	4,000	5,62	2,000	0,106	1 1	P484 . P-8R- ... P484 . C-8R- ...
D4120.02-52.37F51-P48	2,062	4,124	5,74	2,000	0,11	1 1	
D4120.02-53.98F51-P48	2,125	4,250	5,87	2,000	0,115	1 1	
D4120.02-55.55F51-P48	2,187	4,374	5,99	2,000	0,119	1 1	
D4120.02-57.15F51-P48	2,250	4,500	6,12	2,000	0,124	1 1	

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

Assembly parts

		D _c [mm]						
		0,53–0,62	0,66–0,78	0,81–0,94	0,97–1,12	1,17–1,38	1,42–1,62	1,69–2,25
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2120 (T6IP) 0,4 Nm	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

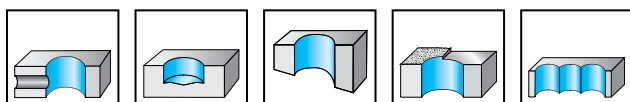
Accessories

		D _c [mm]					
		0,53–0,62	0,66–0,78	0,81–0,94	0,97–1,12	1,17–1,62	1,69–2,25
	Destornillador dinámico, analógico	FS2002	FS2002	FS2002	FS2004	FS2004	FS2004
	Destornillador dinámico, digital			FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
	Lama de recambio	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Destornillador	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

B1

Broca con plaquitas de corte

D4120 inch



3×D_C
Z = 1
B1


	P	M	K	N	S	H	O
D4120	●	●	●	●	●	●	●




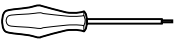
Herramienta	Denominación	D _C inch	L _C inch	l ₄ inch	d ₁ inch	lbs	N.º de plaquitas	Tipo
 Mango cilíndrico con superficie	D4120.03-13.49F19-P41	0,531	1,593	2,380	0,750	0,007	1 1	P484 . P-1R- ... P484 . C-1R- ...
	D4120.03-13.89F19-P41	0,547	1,641	2,428	0,750	0,007	1 1	
	D4120.03-14.27F19-P41	0,562	1,686	2,473	0,750	0,009	1 1	
	D4120.03-14.68F19-P41	0,578	1,734	2,521	0,750	0,010	1 1	
	D4120.03-15.09F19-P41	0,594	1,782	2,569	0,750	0,008	1 1	
	D4120.03-15.47F19-P41	0,609	1,827	2,614	0,750	0,008	1 1	
	D4120.03-15.88F19-P41	0,625	1,875	2,662	0,750	0,01	1 1	
 Mango cilíndrico con superficie	D4120.03-16.66F26-P42	0,656	1,968	2,97	1,000	0,017	1 1	P484 . P-2R- ... P484 . C-2R- ...
	D4120.03-17.04F26-P42	0,671	2,013	3,010	1,000	0,016	1 1	
	D4120.03-17.45F26-P42	0,687	2,061	3,060	1,000	0,016	1 1	
	D4120.03-17.86F26-P42	0,703	2,109	3,110	1,000	0,016	1 1	
	D4120.03-18.24F26-P42	0,718	2,154	3,150	1,000	0,017	1 1	
	D4120.03-19.05F26-P42	0,750	2,250	3,250	1,000	0,018	1 1	
	D4120.03-19.43F26-P42	0,765	2,295	3,300	1,000	0,017	1 1	
 Mango cilíndrico con superficie	D4120.03-19.84F26-P42	0,781	2,343	3,34	1,000	0,019	1 1	
	D4120.03-20.62F26-P43	0,812	2,436	3,44	1,000	0,019	1 1	P484 . P-3R- ... P484 . C-3R- ...
	D4120.03-21.41F26-P43	0,843	2,529	3,530	1,000	0,019	1 1	
	D4120.03-22.23F31-P43	0,875	2,625	3,760	1,250	0,028	1 1	
	D4120.03-23.01F31-P43	0,906	2,718	3,850	1,250	0,028	1 1	
	D4120.03-23.39F31-P43	0,921	2,763	3,89	1,250	0,027	1 1	
	D4120.03-23.80F31-P43	0,937	2,811	3,94	1,250	0,027	1 1	

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

Assembly parts

		D _c [mm]						
		0,53–0,62	0,66–0,78	0,81–0,94	0,97–1,12	1,17–1,38	1,42–1,62	1,69–2,25
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2120 (T6IP) 0,4 Nm	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

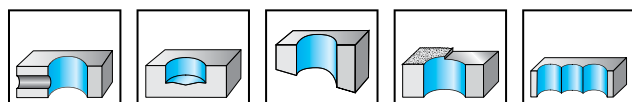
Accessories

		D _c [mm]					
		0,53–0,62	0,66–0,78	0,81–0,94	0,97–1,12	1,17–1,62	1,69–2,25
	Destornillador dinámico, analógico	FS2002	FS2002	FS2002	FS2004	FS2004	FS2004
	Destornillador dinámico, digital			FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
	Lama de recambio	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Destornillador	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

B1

Broca con plaquitas de corte

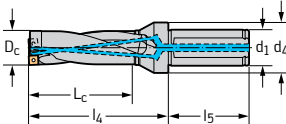
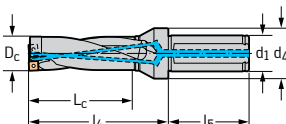
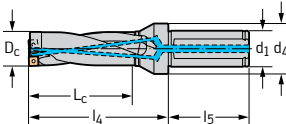
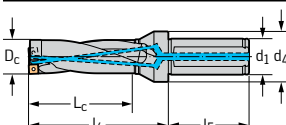
D4120 inch


3×D_C
Z = 1


	P	M	K	N	S	H	O
D4120	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●


B1

Herramienta




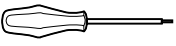
	Denominación	D _C inch	L _C inch	l ₄ inch	d ₁ inch	lbs	N.º de plaquitas	Tipo
 Mango cilíndrico con superficie	D4120.03-24.59F31-P44	0,968	2,904	4,030	1,250	0,026	1 1	P484 . P-4R- ... P484 . C-4R- ...
	D4120.03-24.99F31-P44	0,984	2,952	4,080	1,250	0,027	1 1	
	D4120.03-25.40F31-P44	1,000	3,000	4,130	1,250	0,030	1 1	
	D4120.03-26.57F31-P44	1,046	3,138	4,27	1,250	0,028	1 1	
	D4120.03-26.97F31-P44	1,062	3,186	4,32	1,250	0,031	1 1	
	D4120.03-28.17F31-P44	1,109	3,327	4,460	1,250	0,031	1 1	
	D4120.03-28.58F31-P44	1,125	3,375	4,510	1,250	0,033	1 1	
 Mango cilíndrico con superficie	D4120.03-29.74F31-P45	1,171	3,513	4,64	1,250	0,031	1 1	P484 . P-5R- ... P484 . C-5R- ...
	D4120.03-30.15F31-P45	1,187	3,561	4,69	1,250	0,033	1 1	
	D4120.03-31.75F31-P45	1,250	3,750	4,880	1,250	0,037	1 1	
	D4120.03-33.32F31-P45	1,312	3,936	5,07	1,250	0,039	1 1	
	D4120.03-34.11F31-P45	1,343	4,029	5,160	1,250	0,039	1 1	
	D4120.03-34.93F31-P45	1,375	4,125	5,260	1,250	0,042	1 1	
	 Mango cilíndrico con superficie	D4120.03-36.09F31-P46	1,421	4,263	5,39	1,250	0,041	1 1
D4120.03-36.50F38-P46		1,437	4,311	5,69	1,500	0,055	1 1	
D4120.03-38.10F38-P46		1,500	4,500	5,880	1,500	0,06	1 1	
D4120.03-39.67F38-P46		1,562	4,686	6,07	1,500	0,062	1 1	
D4120.03-41.28F38-P46		1,625	4,875	6,260	1,500	0,063	1 1	
 Mango cilíndrico con superficie		D4120.03-42.85F38-P47	1,687	5,061	6,44	1,500	0,066	1 1
	D4120.03-44.45F38-P47	1,750	5,250	6,630	1,500	0,070	1 1	
	D4120.03-46.02F38-P47	1,812	5,436	6,82	1,500	0,074	1 1	
	D4120.03-47.63F38-P47	1,875	5,625	7,010	1,500	0,079	1 1	
	D4120.03-49.20F38-P47	1,937	5,811	7,19	1,500	0,084	1 1	

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

Assembly parts

		D _c [mm]						
		0,53–0,62	0,66–0,78	0,81–0,94	0,97–1,12	1,17–1,38	1,42–1,62	1,69–2,25
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2120 (T6IP) 0,4 Nm	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

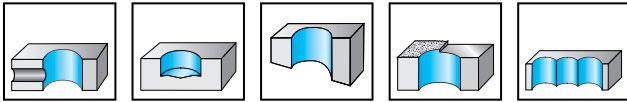
Accessories

		D _c [mm]					
		0,53–0,62	0,66–0,78	0,81–0,94	0,97–1,12	1,17–1,62	1,69–2,25
	Destornillador dinámico, analógico	FS2002	FS2002	FS2002	FS2004	FS2004	FS2004
	Destornillador dinámico, digital			FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
	Lama de recambio	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Destornillador	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

B1

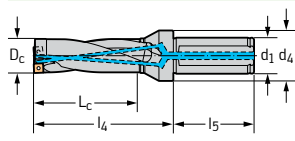
Broca con plaquitas de corte

D4120 inch


3×D_C
Z=1
B1


	P	M	K	N	S	H	O
D4120	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Herramienta




Mango cilíndrico con superficie




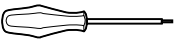
Denominación	D _C inch	L _C inch	l ₄ inch	d ₁ inch	lbs	N.º de plaquitas	Tipo
D4120.03-50.80F51-P48	2,000	6,000	7,62	2,000	0,125	1 1	P484 . P-8R- ... P484 . C-8R- ...
D4120.03-52.37F51-P48	2,062	6,186	7,810	2,000	0,131	1 1	
D4120.03-53.98F51-P48	2,125	6,375	8,000	2,000	0,137	1 1	
D4120.03-55.55F51-P48	2,187	6,561	8,180	2,000	0,144	1 1	
D4120.03-57.15F51-P48	2,250	6,750	8,37	2,000	0,152	1 1	

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

Assembly parts

		D _c [mm]						
		0,53–0,62	0,66–0,78	0,81–0,94	0,97–1,12	1,17–1,38	1,42–1,62	1,69–2,25
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2120 (T6IP) 0,4 Nm	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

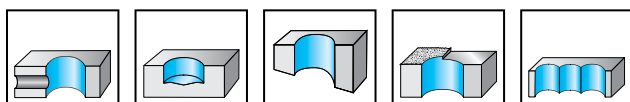
Accessories

		D _c [mm]					
		0,53–0,62	0,66–0,78	0,81–0,94	0,97–1,12	1,17–1,62	1,69–2,25
	Destornillador dinámico, analógico	FS2002	FS2002	FS2002	FS2004	FS2004	FS2004
	Destornillador dinámico, digital			FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
	Lama de recambio	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Destornillador	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

B1

Broca con plaquitas de corte

D4120 inch


4×D_C
Z = 1



D4120	●	●	●	●	●	●	●	●
	P	M	K	N	S	H	O	

B1




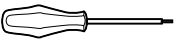
Herramienta	Denominación	D _C inch	L _C inch	l ₄ inch	d ₁ inch	lbs	N.º de plaquitas	Tipo
<p>Mango cilíndrico con superficie</p>	D4120.04-16.66F26-P42	0,656	2,624	3,62	1,000	0,016	1 1	P484 . P-2R- ... P484 . C-2R- ...
	D4120.04-17.04F26-P42	0,671	2,684	3,680	1,000	0,017	1 1	
	D4120.04-17.45F26-P42	0,687	2,748	3,750	1,000	0,017	1 1	
	D4120.04-17.86F26-P42	0,703	2,812	3,810	1,000	0,017	1 1	
	D4120.04-18.24F26-P42	0,718	2,872	3,87	1,000	0,017	1 1	
	D4120.04-19.05F26-P42	0,750	3,000	4,000	1,000	0,018	1 1	
	D4120.04-19.43F26-P42	0,765	3,060	4,060	1,000	0,018	1 1	
	D4120.04-19.84F26-P42	0,781	3,124	4,12	1,000	0,018	1 1	
<p>Mango cilíndrico con superficie</p>	D4120.04-20.62F26-P43	0,812	3,248	4,250	1,000	0,019	1 1	P484 . P-3R- ... P484 . C-3R- ...
	D4120.04-21.41F26-P43	0,843	3,372	4,37	1,000	0,019	1 1	
	D4120.04-22.23F31-P43	0,875	3,500	4,630	1,250	0,030	1 1	
	D4120.04-23.01F31-P43	0,906	3,624	4,750	1,250	0,029	1 1	
	D4120.04-23.39F31-P43	0,921	3,684	4,810	1,250	0,027	1 1	
	D4120.04-23.80F31-P43	0,937	3,748	4,880	1,250	0,031	1 1	
<p>Mango cilíndrico con superficie</p>	D4120.04-24.59F31-P44	0,968	3,872	5,000	1,250	0,028	1 1	P484 . P-4R- ... P484 . C-4R- ...
	D4120.04-24.99F31-P44	0,984	3,936	5,07	1,250	0,032	1 1	
	D4120.04-25.40F31-P44	1,000	4,000	5,130	1,250	0,032	1 1	
	D4120.04-26.57F31-P44	1,046	4,184	5,310	1,250	0,031	1 1	
	D4120.04-26.97F31-P44	1,062	4,248	5,380	1,250	0,034	1 1	
	D4120.04-28.17F31-P44	1,109	4,436	5,57	1,250	0,034	1 1	
	D4120.04-28.58F31-P44	1,125	4,500	5,630	1,250	0,035	1 1	

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

Assembly parts

	D _c [mm]	0,66–0,78	0,81–0,94	0,97–1,12	1,17–1,38	1,42–1,62	1,69–2,25
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

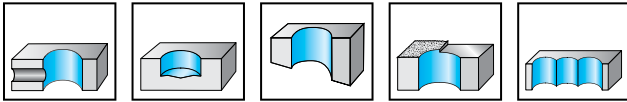
Accessories

	D _c [mm]	0,66–0,78	0,81–0,94	0,97–1,12	1,17–1,62	1,69–2,25
	Destornillador dinámico, analógico	FS2002	FS2002	FS2004	FS2004	FS2004
	Destornillador dinámico, digital		FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
	Lama de recambio	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Destornillador	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

B1

Broca con plaquitas de corte

D4120 inch


4×D_C
Z = 1


	P	M	K	N	S	H	O
D4120	●	●	●	●	●	●	●


B1

Herramienta


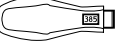

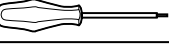
	Denominación	D _C inch	L _C inch	l ₄ inch	d ₁ inch	lbs	N.º de plaquitas	Tipo
 Mango cilíndrico con superficie	D4120.04-29.74F31-P45	1,171	4,684	5,810	1,250	0,036	1 1	P484 . P-5R- ... P484 . C-5R- ...
	D4120.04-30.15F31-P45	1,187	4,748	5,880	1,250	0,039	1 1	
	D4120.04-31.75F31-P45	1,250	5,000	6,130	1,250	0,041	1 1	
	D4120.04-33.32F31-P45	1,312	5,248	6,380	1,250	0,043	1 1	
	D4120.04-34.11F31-P45	1,343	5,372	6,496	1,250	0,042	1 1	
	D4120.04-34.93F31-P45	1,375	5,500	6,630	1,250	0,048	1 1	
 Mango cilíndrico con superficie	D4120.04-36.09F31-P46	1,421	5,684	6,810	1,250	0,043	1 1	P484 . P-6R- ... P484 . C-6R- ...
	D4120.04-36.50F38-P46	1,437	5,748	7,130	1,500	0,059	1 1	
	D4120.04-38.10F38-P46	1,500	6,000	7,380	1,500	0,066	1 1	
	D4120.04-39.67F38-P46	1,562	6,248	7,630	1,500	0,07	1 1	
	D4120.04-41.28F38-P46	1,625	6,500	7,880	1,500	0,072	1 1	
 Mango cilíndrico con superficie	D4120.04-42.85F38-P47	1,687	6,748	8,128	1,500	0,076	1 1	P484 . P-7R- ... P484 . C-7R- ...
	D4120.04-44.45F38-P47	1,750	7,000	8,380	1,500	0,081	1 1	
	D4120.04-46.02F38-P47	1,812	7,248	8,628	1,500	0,087	1 1	
	D4120.04-47.63F38-P47	1,875	7,500	8,880	1,500	0,093	1 1	
	D4120.04-49.20F38-P47	1,937	7,748	9,128	1,500	0,1	1 1	
 Mango cilíndrico con superficie	D4120.04-50.80F51-P48	2,000	8,000	9,62	2,000	0,145	1 1	P484 . P-8R- ... P484 . C-8R- ...
	D4120.04-52.37F51-P48	2,062	8,248	9,868	2,000	0,153	1 1	
	D4120.04-53.98F51-P48	2,125	8,500	10,12	2,000	0,168	1 1	
	D4120.04-55.55F51-P48	2,187	8,748	10,368	2,000	0,171	1 1	
	D4120.04-57.15F51-P48	2,250	9,000	10,62	2,000	0,18	1 1	

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

Assembly parts

	D _c [mm]	0,66–0,78	0,81–0,94	0,97–1,12	1,17–1,38	1,42–1,62	1,69–2,25
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

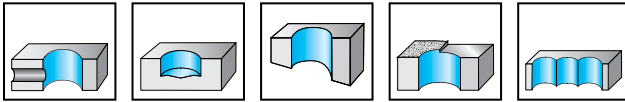
Accessories

	D _c [mm]	0,66–0,78	0,81–0,94	0,97–1,12	1,17–1,62	1,69–2,25
	Destornillador dinámico, analógico	FS2002	FS2002	FS2004	FS2004	FS2004
	Destornillador dinámico, digital		FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
	Lama de recambio	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Destornillador	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

B1

Broca con plaquitas de corte

D4120 inch


5×D_C
Z=1



	P	M	K	N	S	H	O
D4120	●●		●●	●●			

B1


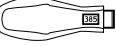

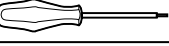
Herramienta	Denominación	D _C inch	L _C inch	l ₄ inch	d ₁ inch	lbs	N.º de plaquitas	Tipo
 Mango cilíndrico con superficie	D4120.05-16.66F26-P42	0,656	3,280	4,280	1,000	0,018	1 1	P484 . P-2R- ... P484 . C-2R- ...
	D4120.05-17.04F26-P42	0,671	3,355	4,355	1,000	0,019	1 1	
	D4120.05-17.45F26-P42	0,687	3,435	4,435	1,000	0,019	1 1	
	D4120.05-17.86F26-P42	0,703	3,515	4,515	1,000	0,019	1 1	
	D4120.05-18.24F26-P42	0,718	3,590	4,59	1,000	0,020	1 1	
	D4120.05-19.05F26-P42	0,750	3,750	4,750	1,000	0,021	1 1	
	D4120.05-19.43F26-P42	0,765	3,825	4,825	1,000	0,020	1 1	
	D4120.05-19.84F26-P42	0,781	3,905	4,905	1,000	0,02	1 1	
 Mango cilíndrico con superficie	D4120.05-20.62F26-P43	0,812	4,06	5,060	1,000	0,021	1 1	P484 . P-3R- ... P484 . C-3R- ...
	D4120.05-21.41F26-P43	0,843	4,215	5,215	1,000	0,022	1 1	
	D4120.05-22.23F31-P43	0,875	4,375	5,505	1,250	0,031	1 1	
	D4120.05-23.01F31-P43	0,906	4,530	5,660	1,250	0,032	1 1	
	D4120.05-23.39F31-P43	0,921	4,605	5,735	1,250	0,032	1 1	
	D4120.05-23.80F31-P43	0,937	4,685	5,815	1,250	0,033	1 1	
 Mango cilíndrico con superficie	D4120.05-24.59F31-P44	0,968	4,840	5,97	1,250	0,033	1 1	P484 . P-4R- ... P484 . C-4R- ...
	D4120.05-24.99F31-P44	0,984	4,92	6,050	1,250	0,035	1 1	
	D4120.05-25.40F31-P44	1,000	5,000	6,130	1,250	0,035	1 1	
	D4120.05-26.57F31-P44	1,046	5,230	6,360	1,250	0,037	1 1	
	D4120.05-26.97F31-P44	1,062	5,31	6,44	1,250	0,037	1 1	
	D4120.05-28.17F31-P44	1,109	5,545	6,675	1,250	0,040	1 1	
	D4120.05-28.58F31-P44	1,125	5,625	6,755	1,250	0,040	1 1	

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

Assembly parts

	D _c [mm]	0,66–0,78	0,81–0,94	0,97–1,12	1,17–1,38	1,42–1,62	1,69–2,25
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

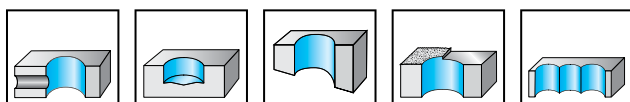
Accessories

	D _c [mm]	0,66–0,78	0,81–0,94	0,97–1,12	1,17–1,62	1,69–2,25
	Destornillador dinámico, analógico	FS2002	FS2002	FS2004	FS2004	FS2004
	Destornillador dinámico, digital		FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
	Lama de recambio	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Destornillador	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

B1

Broca con plaquitas de corte

D4120 inch



5×D_C
Z = 1
B1


P	M	K	N	S	H	O
●●		●●	●●			




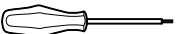
Herramienta	Denominación	D _C inch	L _C inch	l ₄ inch	d ₁ inch	lbs	N.º de plaquitas	Tipo
<p>Mango cilíndrico con superficie</p>	D4120.05-29.74F31-P45	1,171	5,855	6,985	1,250	0,042	1 1	P484 . P-5R- ... P484 . C-5R- ...
	D4120.05-30.15F31-P45	1,187	5,935	7,065	1,250	0,042	1 1	
	D4120.05-31.75F31-P45	1,250	6,250	7,380	1,250	0,046	1 1	
	D4120.05-33.32F31-P45	1,312	6,56	7,69	1,250	0,050	1 1	
	D4120.05-34.11F31-P45	1,343	6,715	7,845	1,250	0,052	1 1	
	D4120.05-34.93F31-P45	1,375	6,875	8,005	1,250	0,054	1 1	
<p>Mango cilíndrico con superficie</p>	D4120.05-36.09F31-P46	1,421	7,105	8,235	1,250	0,052	1 1	P484 . P-6R- ... P484 . C-6R- ...
	D4120.05-36.50F38-P46	1,437	7,185	8,565	1,500	0,068	1 1	
	D4120.05-38.10F38-P46	1,500	7,500	8,880	1,500	0,073	1 1	
	D4120.05-39.67F38-P46	1,562	7,81	9,19	1,500	0,082	1 1	
	D4120.05-41.28F38-P46	1,625	8,125	9,505	1,500	0,082	1 1	
<p>Mango cilíndrico con superficie</p>	D4120.05-42.85F38-P47	1,687	8,435	9,815	1,500	0,083	1 1	P484 . P-7R- ... P484 . C-7R- ...
	D4120.05-44.45F38-P47	1,750	8,750	10,130	1,500	0,092	1 1	
	D4120.05-46.02F38-P47	1,812	9,06	10,44	1,500	0,099	1 1	
	D4120.05-47.63F38-P47	1,875	9,375	10,755	1,500	0,107	1 1	
	D4120.05-49.20F38-P47	1,937	9,685	11,065	1,500	0,115	1 1	
<p>Mango cilíndrico con superficie</p>	D4120.05-50.80F51-P48	2,000	10,000	11,62	2,000	0,163	1 1	P484 . P-8R- ... P484 . C-8R- ...
	D4120.05-52.37F51-P48	2,062	10,31	11,930	2,000	0,173	1 1	
	D4120.05-53.98F51-P48	2,125	10,625	12,245	2,000	0,184	1 1	
	D4120.05-55.55F51-P48	2,187	10,935	12,555	2,000	0,195	1 1	
	D4120.05-57.15F51-P48	2,250	11,250	12,87	2,000	0,206	1 1	

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

Assembly parts

	D _c [mm]	0,66–0,78	0,81–0,94	0,97–1,12	1,17–1,38	1,42–1,62	1,69–2,25
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Accessories

	D _c [mm]	0,66–0,78	0,81–0,94	0,97–1,12	1,17–1,62	1,69–2,25
	Destornillador dinámico, analógico	FS2002	FS2002	FS2004	FS2004	FS2004
	Destornillador dinámico, digital		FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
	Lama de recambio	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Destornillador	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

B1



B – Roscado

B4: Roscado con macho de corte

Página

Roscado con macho de corte

Síntesis del programa	
Machos de corte MDI	212
Machos de corte HSS-E (-PM)	214
Código de designación	226
Páginas de denominación	
Machos de corte HSS-E (-PM)	228

B5: Roscado por laminación

Página

Roscado por laminación

Síntesis del programa	
Machos de laminación MDI y HSS-E (-PM)	238

B6: Roscado con fresa

Página

Roscado con fresa

Roscado con fresa	242
Código de designación	249
Páginas de denominación	
Roscado con fresa	250
Fresas de roscar sin chaflán	254
Fresas de rosca orbital MDI	282

Machos de roscar MDI

Mecanizado					
Profundidad de rosca	2 x D _N	2 x D _N	2 x D _N	3 x D _N	1,5 x D _N

NEW
NEW


Denominación	Prototex® HSC	TC388 Supreme	TC389 Supreme	Paradur® HS	Paradur® N
Tipo de rosca					
M	✓	✓	✓	✓	✓
MF	✓			✓	
UNC / UNF / UN-8				✓	
G / Rc / Rp		✓			
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
Rosca de inserción					
Tolerancia	6HX	6HX / NORMAL	6HX	2B / 6H	6H
Refrigeración	axial	externa	externa	externa	externa
Forma del chaflán	B	C	D	C	C
Recubrimiento/grado	TICN			TICN	TICN
Material de corte	Carbide	Carbide	Carbide	Carbide	Carbide
P Acero	●●				●●
M Acero inoxidable					
K Fundición de hierro	●●			●	●●
N Metales no féreos				●●	●●
S Materiales de difícil arranque de viruta		●	●	●	
H Materiales duros		●●	●●	●	
O Otros				●●	●

Página en el catálogo		236	235		
-----------------------	--	-----	-----	--	--

Código QR					
-----------	--	--	--	--	--

www.walter-tools.com/woc/	prototex-hsc	TC388	TC389	paradur-hs	paradur-n
---------------------------	--------------	-------	-------	------------	-----------

B4

2 x D _N	3 x D _N	3 x D _N	3,5 x D _N	3,5 x D _N



	Paradur® HSC	Paradur® Engine	Paradur® HS	Paradur® GG	Paradur® N
	✓	✓	✓	✓	✓
	✓	✓		✓	
	6HX	6HX	6H	6HX	6H
	axial	axial	axial	axial	axial
	C	E	C	C	C
	TICN		TICN	TAFT	
	Carbide	Carbide	Carbide	Carbide	Carbide
	●●				
	●●	●●	●	●●	●●
		●●	●●	●	●●
			●		
	●●		●		
			●●	●	●



paradur-hsc



paradur-engine



paradur-hs



paradur-gg

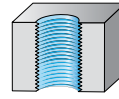


paradur-n

B4

Machos de roscar HSS-E (-PM)

Mecanizado



Profundidad de rosca

 1 x D_N

 1 x D_N

 1 x D_N

 1 x D_N

 1 x D_N


Denominación

AMB

AMB Inox

MMB

Protostep Inox

Prototex® OS

Tipo de rosca

M

MF

UNC / UNF / UN-8

G / Rc / Rp

MJ / UNJC / UNJF

NPT / NPTF

Pg / BSW / Tr

Rosca de inserción

Tolerancia

6G / 7G

6HX

6H

6HX

6H

Refrigeración

externa

externa

externa

externa

externa

Forma del chaflán

18 P

18 P

NA

B

Recubrimiento/grado

NID / TIN

NID

VAP

Material de corte

HSS-E

HSS-E

HSS-E

HSS-E

HSS-E

P Acero

M Acero inoxidable

K Fundición de hierro

N Metales no féreos

S Materiales de difícil arranque de viruta

H Materiales duros

O Otros

Página en el catálogo

Código QR


www.walter-tools.com/woc/

amb

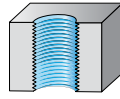
amb-inox

mmb

protostep-inox

prototex-os

B4



	2 x D _N	2 x D _N	2 x D _N	3 x D _N	3 x D _N	3 x D _N	3 x D _N
	Prototex® TiNi	Prototex® TiNi Plus	TMB	KMB H	Paradur® N	Prototex® Megasprint	Prototex® Sprint
	✓	✓		✓	✓	✓	✓
	✓	✓					✓
	✓						✓
		✓					
	✓		✓				
	2B / 3B / 4H / 4HX	3B / 6HX	7H	6H / NORMAL	6H	6H	6H
	externa	externa	externa	externa	externa	axial	externa
	B	B	24 P	B	D	B	B
	TICN	ACN				TIN	TICN / TIN
	HSS-E-PM	HSS-E-PM	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E-PM	HSS-E-PM
	••		••	••	••	•	•
	••		••	••	••	•	•
	•		••	••	••	•	•
	••	••					
			•	•			



prototex-tini



prototex-tini-plus



tmb



kmb-h



paradur-n



prototex-megasprint

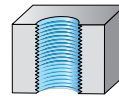


prototex-sprint

B4

Machos de roscar HSS-E (-PM)

Mecanizado



Profundidad de rosca

 3 x D_N

 3 x D_N

 3 x D_N

 3 x D_N

 3 x D_N


Denominación	Prototex® Synchrospeed	Prototex® X-pert M	Prototex® X-pert N	Prototex® X-pert P	Prototex® X-pert P AZ
Tipo de rosca					
M	✓	✓	✓	✓	✓
MF	✓	✓		✓	
UNC / UNF / UN-8		✓		✓	
G / Rc / Rp		✓		✓	
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr				✓	
Rosca de inserción		✓		✓	
Tolerancia	6HX	2B / 3B / 5HX / 6GX	6H	2B / 3B / 4H / 6G /	6H
Refrigeración	externa	externa	externa	externa	externa
Forma del chaflán	B	B	B	B	B
Recubrimiento/grado	THL / TIN	TICN / TIN / VAP		TICN / TIN / unbeschichtet	
Material de corte	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
P Acero	●●	●		●●	●●
M Acero inoxidable	●●	●●			
K Fundición de hierro	●●				●●
N Metales no féreos	●●		●●	●	●●
S Materiales de difícil arranque de viruta	●●		●		
H Materiales duros					
O Otros	●●		●	●	●

Página en el catálogo

Código QR



prototex-



prototex-xpert-m



prototex-xpert-n



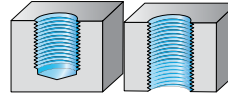
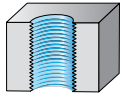
prototex-xpert-p



prototex-xpert-p-az

www.walter-tools.com/woc/

B4



3,5 x D_N

3,5 x D_N

1,5 x D_N

1,5 x D_N

2 x D_N

2 x D_N

2 x D_N



Prototex® Eco Plus

TC216 Perform

Paradur® H

Paradur® H AZ

HGB

HGB Inox

HGB Ti

✓
✓
✓
✓

✓
✓
✓

✓
✓
✓

✓

✓

✓

✓

2B / 6GX / 6HX /

2B / 6H

6H / NORMAL

6H

6H

6HX

6HX

externa / axial

externa

externa

externa

externa

externa

externa

B

B

C

C

C

C

C

THL / TIN

WY80AA / WY80FC

TIN

VAP

NID

HSS-E-PM

HSS-E

HSS-E

HSS-E

HSS

HSS-E

HSS-E

••

••

•

••

•

•

••

••

••

••

•

•

••

••

••

••

•

•

••

••

••

••

•

•

•



prototex-eco-plus



TC216



paradur-h



paradur-h-az



hgb



hgb-inox

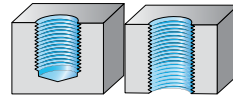


hgb-ti

B4

Machos de roscar HSS-E (-PM)

Mecanizado



Profundidad de rosca

 2 x D_N

 2 x D_N

 3 x D_N

 3 x D_N

 3 x D_N


Denominación

Paradr® AP

Paradr® FT

KMB Ms

Paradr® Eco CI

Paradr® X-pert K

Tipo de rosca

M

✓

✓

✓

✓

✓

MF

✓

UNC / UNF / UN-8

✓

G / Rc / Rp

✓

✓

MJ / UNJC / UNJF

NPT / NPTF

Pg / BSW / Tr

Rosca de inserción

Tolerancia

6HX

6H

6H / NORMAL

2B / 6HX / NORMAL

6HX

Refrigeración

externa

externa

externa

externa

externa

Forma del chaflán

C

D

E / F

C / E

C

Recubrimiento/grado

NIT

NID / TiCN

TAFT

Material de corte

HSS-E

HSS-E-PM

HSS-E

HSS-E-PM

HSS-E-PM

P Acero

M Acero inoxidable

K Fundición de hierro

N Metales no féreos

S Materiales de difícil arranque de viruta

H Materiales duros

O Otros

●●

●●

●●

●●

●●

●●

●●

●●

●●

●●

●

●

●

●

●

●

●

●

●●

●●

Página en el catálogo

Código QR


www.walter-tools.com/woc/

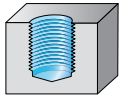
paradr-ap

paradr-ft

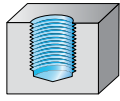
kmb-ms

paradr-eco-ci

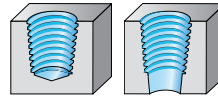
paradr-xpert-k



3 x D_N



3,5 x D_N



Selection



TC115 Perform

TC130 Supreme

Paradur Inox®

Paradur Inox® 40

Paradur® H

Paradur® N

Paradur® Ni

✓

✓

✓

✓

✓

✓

✓

✓

2B

6HX

NORMAL

NORMAL

NORMAL

NORMAL

NORMAL

externa

axial

externa

externa

externa

externa

externa

C

C

C

C

C

C

C

WY80AA

WY80AA / WY80EH

THL / VAP

VAP

TICN

HSS-E

HSS-E

HSS-E

HSS-E

HSS-E

HSS-E

HSS-E

••

••

••

••

••

•

••

••

••

••

••

••

••

••

•

•

•

••

••

•

•

•

•

••

••

••

••

••

228



TC115



TC130



paradur-inox



paradur-inox-40



paradur-h



paradur-n

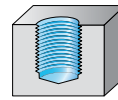


paradur-ni

B4

Machos de roscar HSS-E (-PM)

Mecanizado



Profundidad de rosca

 $1,5 \times D_N$
 $1,5 \times D_N$
 $1,5 \times D_N$
 $1,5 \times D_N$
 $1,5 \times D_N$


Denominación

Paradur Inox® 25

Paradur® HN

Paradur® N

Paradur® Ni

Paradur® Ni 10

Tipo de rosca

M



MF



UNC / UNF / UN-8



G / Rc / Rp



MJ / UNJC / UNJF



NPT / NPTF

Pg / BSW / Tr

Rosca de inserción



Tolerancia

6HX / NORMAL

6HX

2B / 3B / 6G / 6H /

2B / 3B / 4H / 4HX

3B / 4H / 6HX

Refrigeración

externa

externa

externa

externa

externa

Forma del chaflán

E

E

C

C

C

Recubrimiento/grado

TIN

TiCN / TiN

TiCN / unbeschichtet

TIN

Material de corte

HSS-E

HSS-E

HSS-E

HSS-E-PM

HSS-E-PM

P Acero



M Acero inoxidable



K Fundición de hierro



N Metales no féreos



S Materiales de difícil arranque de viruta



H Materiales duros

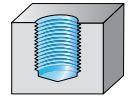
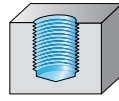
O Otros

Página en el catálogo

Código QR


www.walter-tools.com/woc/
[paradur-inox-25](#)
[paradur-hn](#)
[paradur-n](#)
[paradur-ni](#)
[paradur-ni-10](#)

B4



1,5 x D_N

2 x D_N

2 x D_N

2,5 x D_N

2,5 x D_N

2,5 x D_N

2,5 x D_N



TC122 Supreme

Paradur® Ti

Paradur® Ti Plus

Paradur® H 24

Paradur® STE

Paradur® Synchrospeed

Paradur® X-pert M

✓

✓

✓

✓

✓

✓

✓

✓

✓

✓

✓

✓

✓

✓

✓

✓

✓

✓

✓

6HX

2B / 3B / 4H / 6HX

3B / 6HX

6HX

6HX / NORMAL

6HX / NORMAL

2B / 3B / 6GX /

externa

externa

externa

externa

externa

externa / axial

externa

C

C

C

C

E

C

C

WW60BC

TICN

ACN

THL

THL / TIN/VAP

THL / TICN / TIN / VAP

HSS-E-PM

HSS-E-PM

HSS-E-PM

HSS-E-PM

HSS-E

HSS-E

HSS-E

••

••

•

•

••

•

•

•

•

•

•

••

••

•

•

•

•

•

•

••

••

•

•

•

•



TC122



paradur-ti



paradur-ti-plus



paradur-h-24



paradur-ste



paradur-

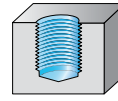


paradur-xpert-m

B4

Machos de roscar HSS-E (-PM)

Mecanizado



Profundidad de rosca

 2,5 x D_N

 2,5 x D_N

 3 x D_N

 3 x D_N

 3 x D_N


Denominación

TC121 Supreme

TC122 Supreme

KMB WST

Paradur® Eco CI

Paradur® Eco Plus

Tipo de rosca

M



MF



UNC / UNF / UN-8



G / Rc / Rp



MJ / UNJC / UNJF

NPT / NPTF

Pg / BSW / Tr

Rosca de inserción

Tolerancia

6HX

6HX

6H

6HX

2B / 6GX / 6HX /

Refrigeración

externa / axial

axial

externa

axial / axial

externa / axial / axial

Forma del chaflán

C

C

C

C / E

C / E

Recubrimiento/grado

WW60RG / WY80BD

WW60BC

TICN

THL / TIN

Material de corte

HSS-E-PM

HSS-E-PM

HSS-E

HSS-E-PM

HSS-E-PM

P Acero



M Acero inoxidable



K Fundición de hierro



N Metales no féreos



S Materiales de difícil arranque de viruta

H Materiales duros

O Otros

Página en el catálogo

Código QR


www.walter-tools.com/woc/

TC121

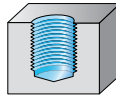
TC122

kmb-wst

paradur-eco-ci

paradur-eco-plus

B4



	3 x D _N	3 x D _N	3 x D _N	3 x D _N	3 x D _N	3 x D _N	3 x D _N
--	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------



	Paradur® Uni	Paradur® WLM Synchrospeed	Paradur® X-pert N	Paradur® X-pert P	Paradur® X-pert P AZ	TC115 Perform	TC120 Supreme
	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	✓		✓	✓		✓	
	✓		✓	✓		✓	
				✓			
			✓	✓			
	6G / 6H / NORMAL	6H	2B / 3B / 6G / 6H /	2B / 3B / 4H / 6G /	6H	2B / 6H	6HX
	externa	externa	externa	externa	externa	externa	externa / axial
	C	C	C	C	C	C / E	C
	TIN / VAP	CRN		THL / TIN / unbeschichtet		WY80AA / WY80FC	WW60AG
	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E-PM
	●●	●		●●	●●	●●	●●
						●●	
	●					●●	
	●	●●	●●	●	●	●	●
		●●	●				
		●●	●	●	●		



paradur-uni



paradur-wlm-



paradur-xpert-n



paradur-xpert-p



paradur-xpert-p-az



TC115



TC120

B4

Machos de roscar HSS-E (-PM)

Mecanizado					
Profundidad de rosca	3 x D _N	3,5 x D _N	3,5 x D _N	3,5 x D _N	3,5 x D _N

Selection


Denominación	TC142 Supreme	Paradur® HT	Paradur® NH	Paradur® Short Chip HT	TC130 Supreme
Tipo de rosca					
M	✓	✓	✓	✓	
MF	✓	✓		✓	
UNC / UNF / UN-8		✓			✓
G / Rc / Rp	✓				
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
Rosca de inserción					
Tolerancia	6HX / NORMAL	2B / 6H	6H	6HX	2BX
Refrigeración	externa	axial	axial	axial	axial
Forma del chaflán	C	C	C	C	C
Recubrimiento/grado	WW60RB / WY80FC	TIN	TIN	THL	WY80AA
Material de corte	HSS-E / HSS-E-PM	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
P Acero	●	●●	●●	●●	●●
M Acero inoxidable	●●				
K Fundición de hierro		●●	●●	●	●●
N Metales no féreos		●	●	●	●
S Materiales de difícil arranque de viruta					
H Materiales duros					
O Otros		●	●		●

Página en el catálogo

232

Código QR


www.walter-tools.com/woc/

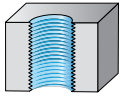
TC142

paradur-ht

paradur-nh

paradur-short-

TC130



1,5 x D_N



Paradur® Combi

6H

externa

C

HSS-E



paradur-combi

B4

Código de designación de machos de corte HSS-E (-PM)

Ejemplo:

T	C	1	20	-	M10	-	C	1	-	W	W	60	AG
1	2	3	4	5	6		7	8		Grado			

1	2	3	4								
Grupo de herramientas	Generación	Tipo de herramienta	Tipo de herramienta								
T Threading (roscado)		1 Macho de corte para agujeros ciegos 2 Macho de corte para agujeros pasantes	<table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%; vertical-align: top;"> 15 Universal Ángulo de desprendimiento 45° 300–1000 N/mm² </td> <td style="width: 50%; vertical-align: top;"> 22 ISO P Ángulo de desprendimiento 15° 1000–1400 N/mm² </td> </tr> <tr> <td style="vertical-align: top;"> 16 Universal Ranuras rectas, entrada corregida 300–800 N/mm² </td> <td style="vertical-align: top;"> 30 ISO P Ranuras rectas, 700–1400 N/mm² </td> </tr> <tr> <td style="vertical-align: top;"> 20 ISO P Ángulo de desprendimiento 45° 350–800 N/mm² </td> <td style="vertical-align: top;"> 42 ISO M Ángulo de desprendimiento 50° < 1000 N/mm² </td> </tr> <tr> <td style="vertical-align: top;"> 21 ISO P Ángulo de desprendimiento 40° 800–1250 N/mm² </td> <td></td> </tr> </table>	15 Universal Ángulo de desprendimiento 45° 300–1000 N/mm ²	22 ISO P Ángulo de desprendimiento 15° 1000–1400 N/mm ²	16 Universal Ranuras rectas, entrada corregida 300–800 N/mm ²	30 ISO P Ranuras rectas, 700–1400 N/mm ²	20 ISO P Ángulo de desprendimiento 45° 350–800 N/mm ²	42 ISO M Ángulo de desprendimiento 50° < 1000 N/mm ²	21 ISO P Ángulo de desprendimiento 40° 800–1250 N/mm ²	
15 Universal Ángulo de desprendimiento 45° 300–1000 N/mm ²	22 ISO P Ángulo de desprendimiento 15° 1000–1400 N/mm ²										
16 Universal Ranuras rectas, entrada corregida 300–800 N/mm ²	30 ISO P Ranuras rectas, 700–1400 N/mm ²										
20 ISO P Ángulo de desprendimiento 45° 350–800 N/mm ²	42 ISO M Ángulo de desprendimiento 50° < 1000 N/mm ²										
21 ISO P Ángulo de desprendimiento 40° 800–1250 N/mm ²											

5	6	7	8		
1.er carácter de separación	Medida de rosca	Tolerancia / tipo de mango	Modificación		
- Métrico		<table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%; vertical-align: top;"> C ISO 2/6H, 6HX, 2B Mango reforzado </td> <td style="width: 50%; vertical-align: top;"> L ISO 2/6H, 6HX, 2B Mango pasante </td> </tr> </table>	C ISO 2/6H, 6HX, 2B Mango reforzado	L ISO 2/6H, 6HX, 2B Mango pasante	0 Refrigeración externa 1 Refrigeración interna axial G Modelo largo
C ISO 2/6H, 6HX, 2B Mango reforzado	L ISO 2/6H, 6HX, 2B Mango pasante				

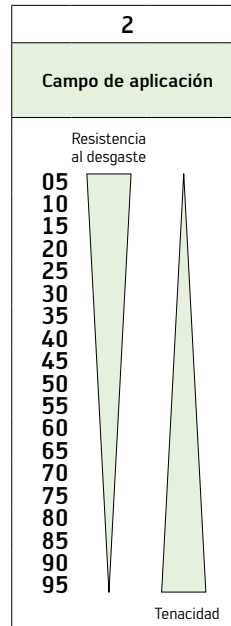
B4

Código de designación de grados para materiales de corte de metal duro integral y HSS-E (-PM)

Ejemplo:

W	W	60	AG
Walter	1	2	3

1	
Sustrato	
MDI	
HSS-E-PM	W
HSS-E	Y



3	
Recubrimiento	
FC	Vaporizado
AA	TiN
AG	TiNK/vap
BA	TiCN
BD	TiCN
BC	TiCN
EH	AlCrTiN
RG	TiAlN
TU	AlTiSiN

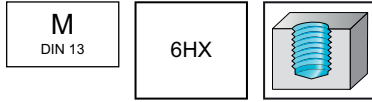
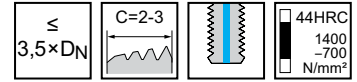
B4

Machos de roscar a máquina HSS-E

TC130 Supreme

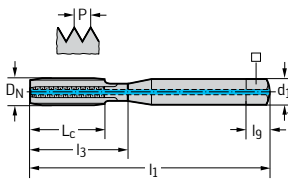


- WY80AA: High Performance
- WY80EH: Excellent Performance



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA TC130-M-C1	●	●	●	●	●	●	●
WY80EH TC130-M-C1	●	●	●	●	●	●	●

DIN 371



Denominación	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_{1null} mm	\square	l_g mm	N	WY80AA	WY80EH
★ TC130-M4-C1-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3	✘	✘
★ TC130-M5-C1-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3	✘	✘
★ TC130-M6-C1-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3	✘	✘
★ TC130-M8-C1-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3	✘	✘
★ TC130-M10-C1-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3	✘	✘

Machos de roscar a máquina HSS-E

TC130 Supreme



- WY80AA: High Performance
- WY80EH: Excellent Performance

$\leq 3,5 \times D_N$

$C=2-3$

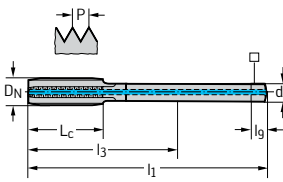
44HRC
1400-700 N/mm²

M
DIN 13

6HX

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA TC130-M-L1	●●		●●	●			●
WY80EH TC130-M-L1	●●		●●	●			●

DIN 376



Denominación	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d _{1null} mm	□	l _g mm	N	WY80AA	WY80EH
★ TC130-M12-L1-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	3	✘	✘
★ TC130-M14-L1-	M 14	2	110	25	81	11	9	12	3	✘	✘
★ TC130-M16-L1-	M 16	2	110	25	68	12	9	12	3	✘	✘
★ TC130-M20-L1-	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	3	✘	✘
★ TC130-M22-L1-	M 22	2,5	140	30	93	18	14,5	17	3	✘	✘
★ TC130-M24-L1-	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	4	✘	✘
★ TC130-M27-L1-	M 27	3	160	36	97	20	16	19	4	✘	✘
★ TC130-M30-L1-	M 30	3,5	180	42	115	22	18	21	4	✘	✘
★ TC130-M36-L1-	M 36	4	200	48	131	28	22	25	5	✘	✘
★ TC130-M42-L1-	M 42	4,5	200	54	102	32	24	27	5	✘	✘

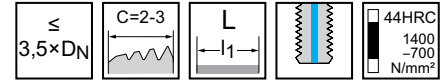
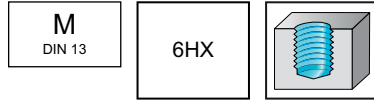
B4

Machos de roscar a máquina HSS-E

TC130 Supreme



- WY80AA: High Performance
- WY80EH: Excellent Performance



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA TC130-M-LG	●●		●●	●			●
WY80EH TC130-M-LG	●●		●●	●			●

~DIN 376 L	Denominación	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_{1null} mm	□	l_g mm	N	WY80AA	WY80EH
											●●	●●
	★ TC130-M8-LG-	M 8	1,25	110	18	87	6	4,9	8	3	●●	●●
	★ TC130-M10-LG-	M 10	1,5	125	20	102	7	5,5	8	3	●●	●●
	★ TC130-M12-LG-	M 12	1,75	140	23	113	9	7	10	3	●●	●●
	★ TC130-M14-LG-	M 14	2	140	25	111	11	9	12	3	●●	●●
	★ TC130-M16-LG-	M 16	2	160	25	118	12	9	12	3	●●	●●
	★ TC130-M20-LG-	M 20	2,5	180	30	135	16	12	15	3	●●	●●
	★ TC130-M22-LG-	M 22	2,5	200	30	153	18	14,5	17	3	●●	●●
	★ TC130-M24-LG-	M 24	3	200	36	153	18	14,5	17	4	●●	●●
	★ TC130-M27-LG-	M 27	3	225	36	162	20	16	19	4	●●	●●
	★ TC130-M30-LG-	M 30	3,5	250	42	185	22	18	21	4	●●	●●
	★ TC130-M33-LG-	M 33	3,5	275	42	208	25	20	23	4	●●	●●
	★ TC130-M36-LG-	M 36	4	300	48	231	28	22	25	5	●●	●●
	★ TC130-M42-LG-	M 42	4,5	350	54	252	32	24	27	5	●●	●●

B4

Machos de roscar a máquina HSS-E

TC130 Supreme



- WY80AA: High Performance
- WY80EH: Excellent Performance

$\leq 3,5 \times D_N$

$C=2-3$

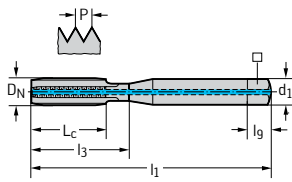
44HRC
1400-700 N/mm²

MF
DIN 13

6HX

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA TC130-MF-L1	●	●	●	●	●	●	●
WY80EH TC130-MF-L1	●	●	●	●	●	●	●

DIN 374											WY80AA	WY80EH
Denominación	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d _{1null} mm	□	l _g mm	N			
★ TC130-M10X1-L1-	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	3	✖	✖	
★ TC130-M12X1.5-L1-	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	3	✖	✖	
★ TC130-M14X1.5-L1-	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	3	✖	✖	
★ TC130-M16X1.5-L1-	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	3	✖	✖	
★ TC130-M18X1.5-L1-	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	3	✖	✖	
★ TC130-M20X1.5-L1-	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	3	✖	✖	
★ TC130-M22X1.5-L1-	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	3	✖	✖	
★ TC130-M24X1.5-L1-	MF 24x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	4	✖	✖	
★ TC130-M30X2-L1-	MF 30x2	2	150	26	85	22	18	21	4	✖	✖	
★ TC130-M33X2-L1-	MF 33x2	2	160	28	93	25	20	23	4	✖	✖	



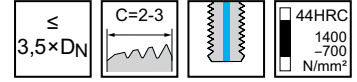
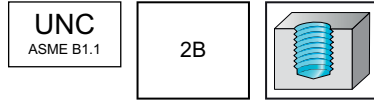
B4

Machos de roscar a máquina HSS-E

TC130 Supreme

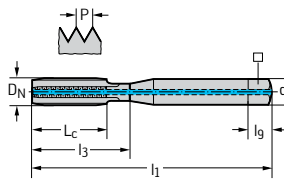


- WY80AA: High Performance



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●	●	●	●	●	●	●

DIN 2184-1											WY80AA
Denominación	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ null mm	□	l _g mm	N		
★ TC130-UNC1/4-C1-	UNC 1/4-20	6,35	80	15	30	7	5,5	8	3	✘	
★ TC130-UNC5/16-C1-	UNC 5/16-18	7,938	90	18	35	8	6,2	9	3	✘	
★ TC130-UNC3/8-C1-	UNC 3/8-16	9,525	100	20	39	10	8	11	3	✘	



B4

Machos de roscar a máquina HSS-E

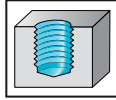
TC130 Supreme



- WY80AA: High Performance

UNC
ASME B1.1

2B



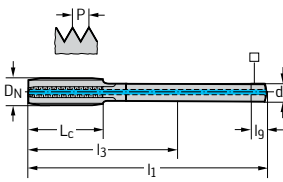
$\leq 3,5 \times D_N$

$C=2-3$

44HRC
1400-700
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●		●●	●			●

DIN 2184-1



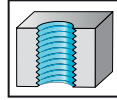
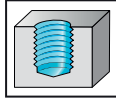
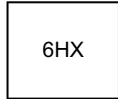
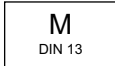
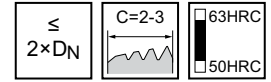
Denominación	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ null mm	□	l ₉ mm	N	WY80AA
★ TC130-UNC1/2-L1-	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	3	✘
★ TC130-UNC5/8-L1-	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	3	✘
★ TC130-UNC3/4-L1-	UNC 3/4-10	19,05	125	30	81	14	11	14	3	✘
★ TC130-UNC1-L1-	UNC 1"-8	25,4	160	36	113	18	14,5	17	4	✘

Solid carbide machine taps

TC388 Supreme

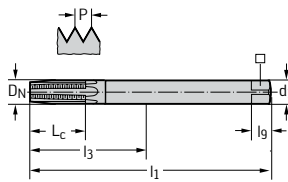


- Machos de corte para materiales templados
- Agrandar taladro central con tolerancias superiores



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30BA TC388-M-C0					●	●	
TC388 TC388-M-C0					●	●	

~DIN 371



Denominación	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	\square	l_9 mm	N	WJ30BA
★ TC388-M3-C0-WJ30TU	M 3	0,5	56	8	35	3,5	2,7	6	4	☺
★ TC388-M4-C0-WJ30TU	M 4	0,7	63	11	42	4,5	3,4	6	5	☺
★ TC388-M5-C0-WJ30TU	M 5	0,8	70	13,5	47	6	4,9	8	5	☺
★ TC388-M6-C0-WJ30TU	M 6	1	80	16,5	57	6	4,9	8	5	☺
★ TC388-M8-C0-WJ30TU	M 8	1,25	90	21,5	66	8	6,2	9	5	☺
★ TC388-M10-C0-WJ30TU	M 10	1,5	100	27	72	10	8	11	5	☺
★ TC388-M12-C0-WJ30TU	M 12	1,75	110	32	68	12	9	12	6	☺
★ TC388-M16-C0-WJ30TU	M 16	2	110	41	65	16	12	15	6	☺

sin cuello después de la rosca

Solid carbide machine taps

TC389 Supreme



- Machos de corte para materiales templados
- Agrandar taladro central con tolerancias superiores

$\leq 2 \times D_N$

$D=3,5-5$

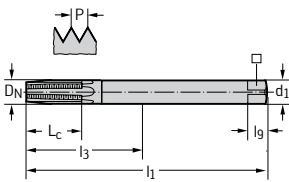
65HRC
55HRC

M
DIN 13

6HX

	P	M	K	N	S	H	O
WE10BA TC389-M-CD							
TC389 TC389-M-CD							

~DIN 371											WE10BA
Denominación	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	\square	l_g mm	N		
★ TC389-M3-CD-WE10TU	M 3	0,5	56	9	35	3,5	2,7	6	4	☺	
★ TC389-M4-CD-WE10TU	M 4	0,7	63	12	42	4,5	3,4	6	5	☺	
★ TC389-M5-CD-WE10TU	M 5	0,8	70	14,5	47	6	4,9	8	5	☺	
★ TC389-M6-CD-WE10TU	M 6	1	80	18	57	6	4,9	8	5	☺	
★ TC389-M8-CD-WE10TU	M 8	1,25	90	23,5	66	8	6,2	9	5	☺	
★ TC389-M10-CD-WE10TU	M 10	1,5	100	29	72	10	8	11	5	☺	
★ TC389-M12-CD-WE10TU	M 12	1,75	110	34,5	68	12	9	12	6	☺	
★ TC389-M16-CD-WE10TU	M 16	2	110	44	65	16	12	15	6	☺	



sin cuello después de la rosca

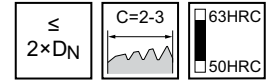
B4

Solid carbide machine taps

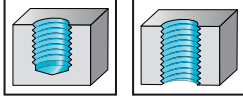
TC388 Supreme



- Machos de corte para materiales templados
- Agrandar taladro central con tolerancias superiores

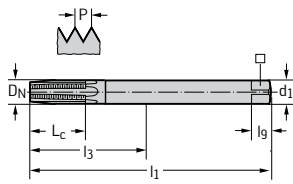


G (BSP)
DIN EN ISO 228



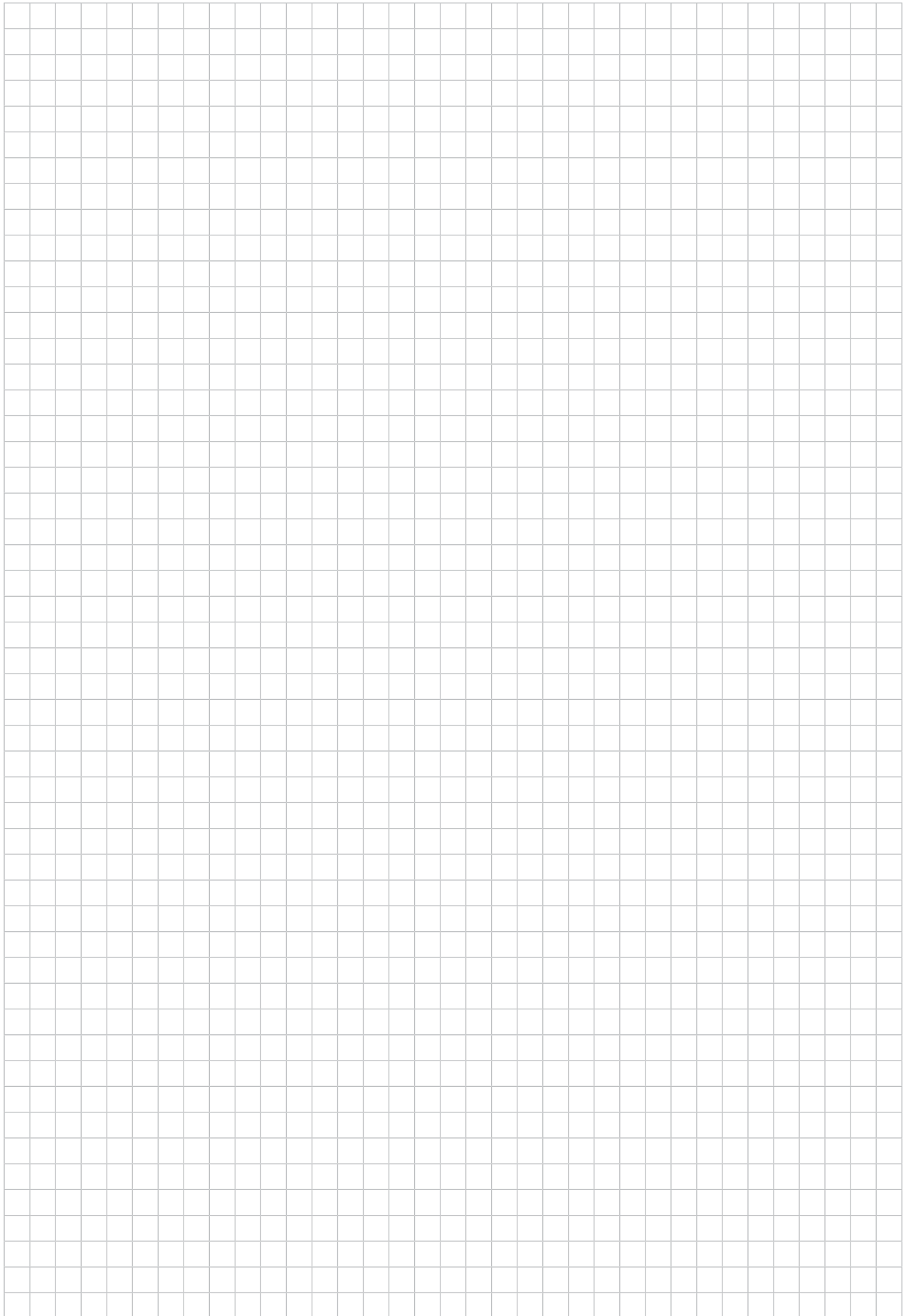
	P	M	K	N	S	H	O
WJ30BA TC388-G-C0					●	●	
TC388 TC388-G-C0					●	●	

~DIN 371



Denominación	D _N -P	D _N mm	Hilos por pulga-	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□	l ₉ mm	N	WJ30BA
★ TC388-G1/8-C0-WJ30TU	G 1/8-28	9,728	28	90	23,5	62	10	8	11	5	☹
★ TC388-G1/4-C0-WJ30TU	G 1/4-19	13,157	19	100	32,5	56	14	11	14	6	☹

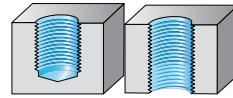
sin cuello después de la rosca



B6

Roscado por laminación

Mecanizado



Profundidad de rosca

 2 x D_N

 3 x D_N

 3 x D_N

 3 x D_N

 3 x D_N


Denominación

Protodyn® Eco LM

Protodyn® C

TC410 Advance

TC420 Supreme

TC430 Supreme

Tipo de rosca

M



MF

UNC / UNF / UN-8

G / Rc / Rp

MJ / UNJC / UNJF

NPT / NPTF

Pg / BSW / Tr

Rosca de inserción

Tolerancia

6HX

6GX / 6HX

6GX / 6HX / 7GX

6GX / 6HX

6HX

Refrigeración

externa

externa

externa

externa

externa

Forma del chaflán

C

C

C / D

C

C

Recubrimiento/grado

CRN

NID

WY80AD

WW60AD / WW60BA

WW60EL

Material de corte

HSS-E

HSS-E

HSS-E

HSS-E-PM

HSS-E-PM

P Acero



M Acero inoxidable



K Fundición de hierro



N Metales no féreos



S Materiales de difícil arranque de viruta



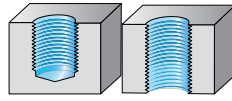
H Materiales duros

O Otros

Página en el catálogo

Código QR


www.walter-tools.com/woc/
[protodyn-eco-lm](#)
[protodyn-c](#)
[TC410](#)
[TC420](#)
[TC430](#)



	3 x D _N	3,5 x D _N	3,5 x D _N	3,5 x D _N	3,5 x D _N	3,5 x D _N	3,5 x D _N
--	--------------------	----------------------	----------------------	----------------------	----------------------	----------------------	----------------------



	TC470 Supreme	Protodyn® S Synchrospeed	Protodyn® SC	Protodyn® SF	TC410 Advance	TC420 Supreme	TC430 Supreme
--	---------------	--------------------------	--------------	--------------	---------------	---------------	---------------

	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
		✓		✓	✓	✓	✓
				✓	✓		

	6HX	6HX	6GX / 6HX	6HX / NORMAL	2BX / 6GX / 6HX / 7GX / NORMAL	6GX / 6HX	6GX / 6HX
	externa	externa / axial	externa	externa	externa	externa / axial	externa / axial

	C	C	C	C	C	C	C
--	---	---	---	---	---	---	---

	WG20EL	TICN / TIN	NID	TICN	WY80AD	WW60AD / WW60BA	WW60AD / WW60EL
--	--------	------------	-----	------	--------	-----------------	-----------------

	Carbide	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E-PM	HSS-E-PM
--	---------	-------	-------	-------	-------	----------	----------

	●●	●●	●	●●	●●	●●	●●
		●●		●●	●●	●●	●
	●			●	●	●	●
	●	●●	●	●●	●●	●●	●
		●		●	●	●	



TC470



protodyn-s-synchrospeed



protodyn-sc



protodyn-sf



TC410



TC420

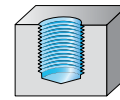
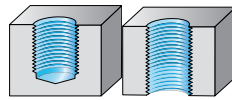


TC430

B5

Roscado por laminación

Mecanizado



Profundidad de rosca

 $3,5 \times D_N$
 $3,5 \times D_N$
 $3,5 \times D_N$
 $3,5 \times D_N$
 $3,5 \times D_N$


Denominación

TC440 Supreme

TC470 Supreme

TC410 Advance

TC420 Supreme

TC430 Supreme

Tipo de rosca

M



MF



UNC / UNF / UN-8

G / Rc / Rp

MJ / UNJC / UNJF

NPT / NPTF

Pg / BSW / Tr

Rosca de inserción

Tolerancia

6HX

6HX

6GX

6GX / 6HX

6HX

Refrigeración

externa / axial

externa / axial

externa

externa / axial

axial

Forma del chaflán

C

C

E

C / E

C

Recubrimiento/grado

WY80AD

WG20EL

WY80AD

WW60AD / WW60BA

WW60AD / WW60EL

Material de corte

HSS-E

Carbide

HSS-E

HSS-E-PM

HSS-E-PM

P Acero



M Acero inoxidable



K Fundición de hierro



N Metales no féreos



S Materiales de difícil arranque de viruta



H Materiales duros

O Otros

Página en el catálogo

Código QR


www.walter-tools.com/woc/

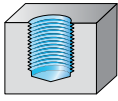
TC440

TC470

TC410

TC420

TC430



3,5 x D_N

3,5 x D_N



TC440 Supreme

TC470 Supreme



6HX

6HX

axial

axial

C

C / E

WY80AD

WG20EL

HSS-E

Carbide



TC440

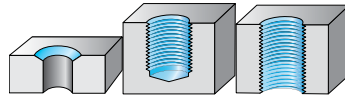


TC470

B5

Fresas de taladrar y roscar MDI

Mecanizado



Profundidad de rosca

 2 x D_N

 2,5 x D_N

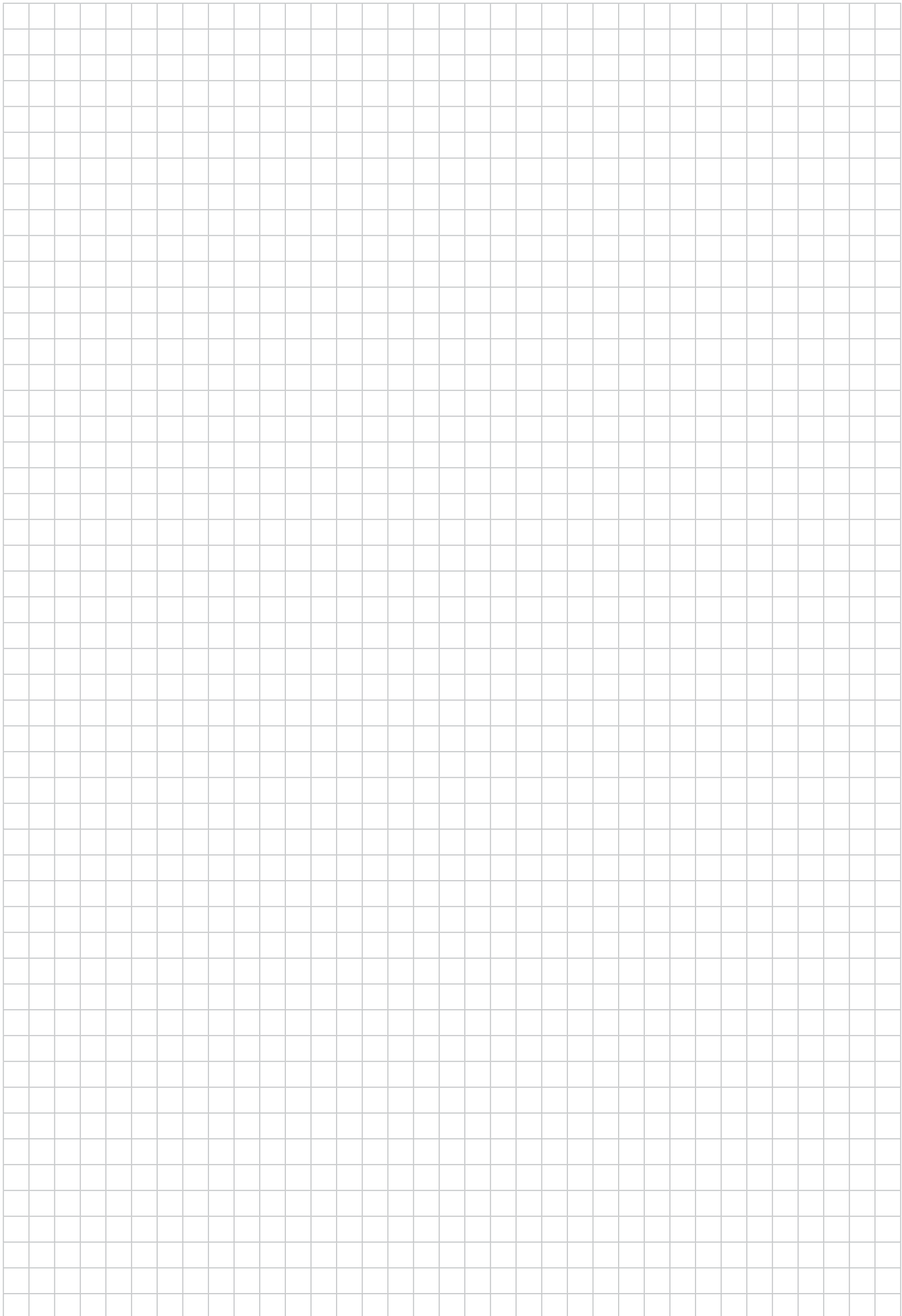
Selection

Selection



Denominación	TC685 Supreme	TC685 Supreme	TMD
Tipo de rosca			
M	✓	✓	✓
MF	✓	✓	
UNC / UNF / UN-8	✓	✓	
G / Rc / Rp			
MJ / UNJC / UNJF			
NPT / NPTF			
Pg / BSW / Tr			
Rosca de inserción			
Tolerancia			
Refrigeración	externa / axial	externa / axial	axial
Forma del chaflán			
Recubrimiento/grado	WB10RC	WB10RC	NHC / TAX
Material de corte	Carbide	Carbide	Carbide
P Acero	●	●	
M Acero inoxidable			
K Fundición de hierro	●	●	●●
N Metales no féreos			●●
S Materiales de difícil arranque de viruta	●	●	
H Materiales duros	●●	●●	
O Otros			
Página en el catálogo	250	251	
Código QR			
www.walter-tools.com/woc/	TC685	TC685	tmd

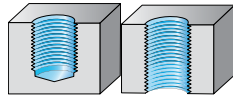
B6



B6

Fresas de roscar MDI con bisel avellanado

Mecanizado



Profundidad de rosca

 $2 \times D_N$


Denominación	TMC
--------------	-----

Tipo de rosca

M	✓
MF	✓
UNC / UNF / UN-8	
G / Rc / Rp	
MJ / UNJC / UNJF	
NPT / NPTF	
Pg / BSW / Tr	
Rosca de inserción	

Tolerancia	
------------	--

Refrigeración externa / axial

Forma del chaflán	
-------------------	--

Recubrimiento/grado TICN

Material de corte	Carbide
-------------------	---------

P Acero	●●
M Acero inoxidable	●●
K Fundición de hierro	●●
N Metales no féreos	●●
S Materiales de difícil arranque de viruta	●●
H Materiales duros	
O Otros	●

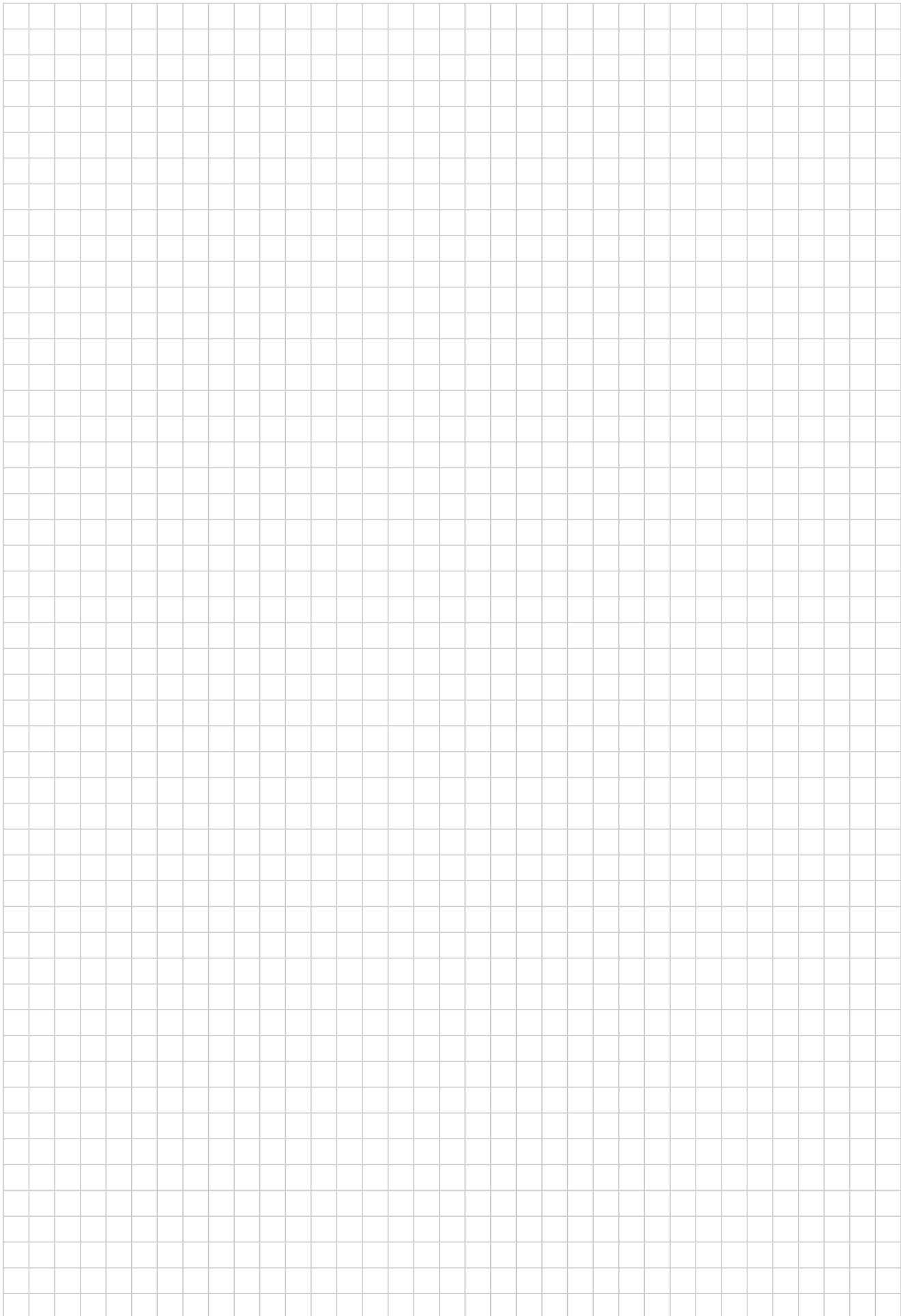
Página en el catálogo

Código QR


www.walter-tools.com/woc/

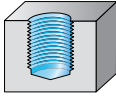
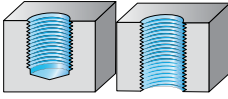
tmc

B6



B6

Fresas de roscar MDI sin bisel avellanado

Mecanizado					
Profundidad de rosca	1,5 x D _N	1,5 x D _N	1,5 x D _N	2 x D _N	2 x D _N

Selection

Selection

NEW



Denominación	TC610 Supreme	TMG HRC	TMG Ni	TC611 Supreme	TC620 Supreme
Tipo de rosca					
M	✓	✓		✓	✓
MF	✓	✓		✓	✓
UNC / UNF / UN-8	✓			✓	✓
G / Rc / Rp					
MJ / UNJC / UNJF			✓		
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
Rosca de inserción					
Tolerancia					
Refrigeración	externa / axial	externa	externa / axial	externa / axial	axial
Forma del chaflán					
Recubrimiento/grado	WB10RD / WJ30RC	TAX	TICN	WB10RD / WJ30RC	WB10TJ
Material de corte	Carbide	Carbide	Carbide	Carbide	Carbide
P Acero	●●	●●	●●	●●	●●
M Acero inoxidable	●●	●●	●●	●●	●●
K Fundición de hierro	●●	●●	●●	●●	●●
N Metales no féreos	●●	●●	●	●●	●●
S Materiales de difícil arranque de viruta	●●	●	●●	●●	●●
H Materiales duros		●●			
O Otros	●	●	●	●	●

Página en el catálogo	280			258	256
-----------------------	-----	--	--	-----	-----

Código QR


www.walter-tools.com/woc/


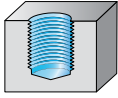
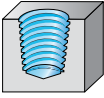
TC610

tmg-hrc

tmg-ni

TC611

TC620

		
2 x D _N	2,5 x D _N	

NEW

		
TME	TC620 Supreme	TMG

✓	✓	
✓	✓	
	✓	

		✓
--	--	---

externa	axial	externa
---------	-------	---------

TICN	WB10TJ	TICN
Carbide	Carbide	Carbide

●●	●●	●●
●●	●●	●●
●●	●●	●●
●●	●●	●●
●●	●●	●●
●	●	●

260



tme



TC620

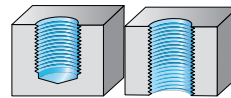


tmg

B6

Fresas de rosca orbital MDI

Mecanizado



Profundidad de rosca	2 x D _N	2 x D _N	2,5 x D _N	3 x D _N	4 x D _N
----------------------	--------------------	--------------------	----------------------	--------------------	--------------------

Selection

Selection

Selection

Selection



Denominación	TC630 Supreme	TMO HRC	TC630 Supreme	TC630 Supreme	TC630 Supreme
--------------	---------------	---------	---------------	---------------	---------------

Tipo de rosca

M	✓	✓	✓	✓	✓
MF	✓	✓	✓	✓	✓
UNC / UNF / UN-8	✓			✓	
G / Rc / Rp					
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
Rosca de inserción					

Tolerancia					
------------	--	--	--	--	--

Refrigeración	externa / axial	externa	externa	externa / axial	axial
---------------	-----------------	---------	---------	-----------------	-------

Forma del chaflán					
-------------------	--	--	--	--	--

Recubrimiento/grado	WB10RA / WB10TJ	TAX	WB10TJ	WB10TJ	WB10TJ
---------------------	-----------------	-----	--------	--------	--------

Material de corte	Carbide	Carbide	Carbide	Carbide	Carbide
-------------------	---------	---------	---------	---------	---------

P Acero	●●	●●	●●	●●	●●
M Acero inoxidable	●●		●●	●●	●●
K Fundición de hierro	●●	●●	●●	●●	●●
N Metales no féreos	●●		●●	●●	●●
S Materiales de difícil arranque de viruta	●●	●	●●	●●	●●
H Materiales duros		●●			
O Otros	●	●	●	●	●

Página en el catálogo	282		288	284	287
-----------------------	-----	--	-----	-----	-----

Código QR


www.walter-tools.com/woc/

TC630

tmo-hrc

TC630

TC630

TC630

B6

Código de designación de fresas de roscar MDI

Ejemplo:

T	C	6	20	-	M10	-	W	5	E	-	W	B	10	TJ
1	2	3	4	5	6		7	8	9		Grado			

1	2	3	4	
Grupo de herramientas	Generación	Tipo de herramienta	Tipo de herramienta	
T Threading (roscado)		6 Fresas de roscar MDI	10 Universal, 1,5 × D _N 11 Universal, 2,0 × D _N 20 Universal, de varias hileras 30 Universal, fresa helicoidal de roscar	85 ISO H, fresa helicoidal de roscar y taladrar
5	6	7	8	9
1.er carácter de separación	Medida de rosca	Tipo de mango	Refrigeración / geometría	Profundidad de rosca / longitud utilizable
- Métrico		A Mango cilíndrico W Mango Weldon	0 Refrigeración externa 1 Refrigeración interna, axial 5 Walter DeVibe, refrigeración interna axial	D 2,0 × D _N E 2,5 × D _N F 3,0 × D _N H 4,0 × D _N

Código de designación de grados para materiales de corte de metal duro integral y HSS

Ejemplo:

W	B	10	TJ
Walter	1	2	3

1	2	3
Sustrato	Campo de aplicación	Recubrimiento
B J MDI HSS	<p style="text-align: center;">Resistencia al desgaste</p> <p style="text-align: center;">Tenacidad</p>	RA TiAlN + TiAl RC TiAlN RD TiAlN (+ ZrN) TJ AlTiN

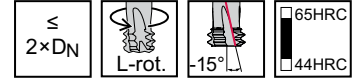
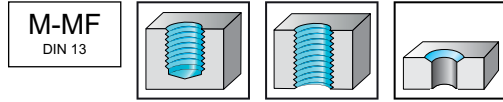
B6

Fresas de taladrar y roscar orbitales

TC685 Supreme



- Fresas de taladrar y roscar orbitales para materiales templados
- Bisel, taladro central y rosca en una sola operación



	P	M	K	N	S	H	O
WB10RC	●	●	●	●	●	●	●

Herramienta	Denominación	P mm	D _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10RC
 DIN 6535 HA	TC685-M3-A0D-	0,5	2,35	6	50	14	6	4	☺
	TC685-M4-A0D-	0,7	3,1	8	50	14	6	4	☺
	TC685-M5-A0D-	0,8	3,9	10	57	21	6	4	☺
 DIN 6535 HA	TC685-M6-A1D-	1	4,6	12	57	21	6	4	☺
	TC685-M8-A1D-	1,25	6,2	16	63	27	8	4	☺
	TC685-M10-A1D-	1,5	7,8	20	63	27	8	4	☺
	TC685-M12-A1D-	1,75	9	24	72	32	10	4	☺
	TC685-M14-A1D-	2	10,5	28	83	38	12	4	☺
	TC685-M16-A1D-	2	12,5	32	92	44	16	4	☺

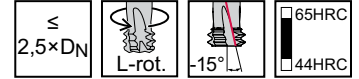
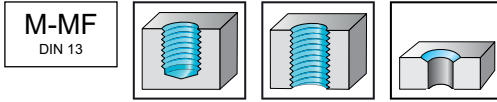
Máximo diámetro nominal de rosca para rosca fina: D_c x 1,94
 Ejemplo: TC685-M8.. / 6,2 mm x 1,94 = 12,03 mm / MF 12 x 1,25 posible

Fresas de taladrar y roscar orbitales

TC685 Supreme



- Fresas de taladrar y roscar orbitales para materiales templados
- Bisel, taladro central y rosca en una sola operación



	P	M	K	N	S	H	O
WB10RC	●	●	●	●	●	●	●

Herramienta		P mm	D _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10RC
	TC685-M3-A0E-	0,5	2,35	7,5	50	14	6	4	☺
	TC685-M4-A0E-	0,7	3,1	10	57	21	6	4	☺
	TC685-M5-A0E-	0,8	3,9	12,5	57	21	6	4	☺
DIN 6535 HA									
	TC685-M6-A1E-	1	4,6	15	57	21	6	4	☺
	TC685-M8-A1E-	1,25	6,2	20	63	27	8	4	☺
	TC685-M10-A1E-	1,5	7,8	25	63	27	8	4	☺
	TC685-M12-A1E-	1,75	9	30	72	32	10	4	☺
	TC685-M14-A1E-	2	10,5	35	83	38	12	4	☺
	TC685-M16-A1E-	2	12,5	40	92	44	16	4	☺

Máximo diámetro nominal de rosca para rosca fina: D_c x 1,94
 Ejemplo: TC685-M8.. / 6,2 mm x 1,94 = 12,03 mm / MF 12 x 1,25 posible

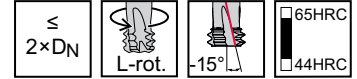
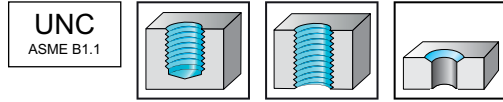
B6

Fresas de taladrar y roscar orbitales

TC685 Supreme



- Fresas de taladrar y roscar orbitales para materiales templados
- Bisel, taladro central y rosca en una sola operación



	P	M	K	N	S	H	O
WB10RC	●	●	●	●	●	●	●

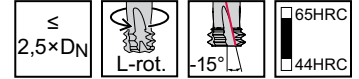
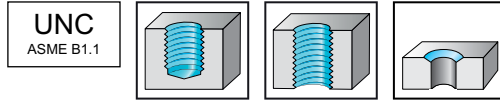
Herramienta	Denominación	Hilos por pulgada	D _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10RC
<p>DIN 6535 HA</p>	TC685-UNC10-A0D-	24	3,55	9,652	57	21	6	4	☺
	TC685-UNC1/4-A1D-	20	4,75	12,7	57	21	6	4	☺
<p>DIN 6535 HA</p>	TC685-UNC5/16-A1D-	18	6,05	15,875	63	27	8	4	☺
	TC685-UNC3/8-A1D-	16	7,3	19,05	63	27	8	4	☺
	TC685-UNC1/2-A1D-	13	9,3	25,4	72	32	10	4	☺
	TC685-UNC5/8-A1D-	11	11,6	31,75	83	38	12	4	☺
	TC685-UNC3/4-A1D-	10	13,9	38,1	93	45	16	4	☺

Fresas de taladrar y roscar orbitales

TC685 Supreme



- Fresas de taladrar y roscar orbitales para materiales templados
- Bisel, taladro central y rosca en una sola operación



	P	M	K	N	S	H	O
WB10RC	●	●	●	●	●	●	●

Herramienta		Denominación	Hilos por pulgada	D _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10RC
		TC685-UNC10-A0E-	24	3,55	12,065	57	21	6	4	☺
	DIN 6535 HA									
		TC685-UNC1/4-A1E-	20	4,75	15,875	57	21	6	4	☺
		TC685-UNC5/16-A1E-	18	6,05	19,844	63	27	8	4	☺
		TC685-UNC3/8-A1E-	16	7,3	23,813	63	27	8	4	☺
		TC685-UNC1/2-A1E-	13	9,3	31,75	78	38	10	4	☺
		TC685-UNC5/8-A1E-	11	11,6	39,688	100	55	12	4	☺
		TC685-UNC3/4-A1E-	10	13,9	47,625	116	68	16	4	☺
DIN 6535 HA										

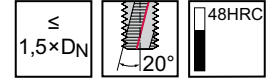
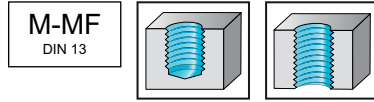
B6

Fresas de roscar MDI

TC610 Supreme

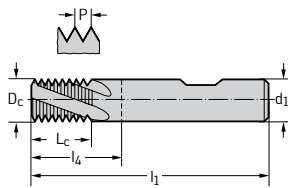


- Fresas de roscar universales



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●	●	●	●	●	●	●

Herramienta

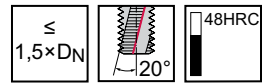


DIN 6535 HB

Denominación	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WJ30RC
TC610-M6-W0-	M 6	1	4,5	9	57	21	6	4	●
TC610-M8-W0-	M 8	1,25	6	12,5	57	21	6	4	●
TC610-M10-W0-	M 10	1,5	7,5	15	63	27	8	4	●
TC610-M12-W0-	M 12	1,75	9,5	19,3	72	32	10	4	●
TC610-M14-W0-	M 14	2	10	22	72	32	10	4	●
TC610-M16-W0-	M 16	2	12	24	83	38	12	5	●
TC610-M20-W0-	M 20	2,5	16	30	92	44	16	6	●
TC610-M24-W0-	M 24	3	19	36	104	54	20	6	●

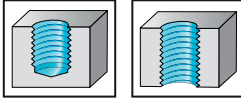
Fresas de roscar MDI

TC610 Supreme



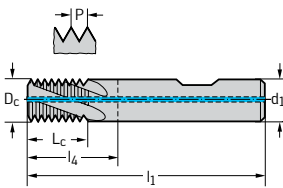
– Fresas de roscar universales

M-MF
DIN 13



	P	M	K	N	S	H	O
WB10RD TC610-M-W1	●	●	●	●	●		●
WJ30RC TC610-M-W1	●	●	●	●	●		●

Herramienta



DIN 6535 HB

Denominación	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WB10RD	WJ30RC
TC610-M6-W1-	M 6	1	4,5	9	57	21	6	4	☺	☺
TC610-M8-W1-	M 8	1,25	6	12,5	57	21	6	4	☺	☺
TC610-M10-W1-	M 10	1,5	7,5	15	63	27	8	4	☺	☺
TC610-M12-W1-	M 12	1,75	9,5	19,3	72	32	10	4	☺	☺
TC610-M14-W1-	M 14	2	10	22	72	32	10	4	☺	☺
TC610-M16-W1-	M 16	2	12	24	83	38	12	5	☺	☺
TC610-M20-W1-	M 20	2,5	16	30	92	44	16	6	☺	☺
TC610-M24-W1-	M 24	3	19	36	104	54	20	6	☺	☺

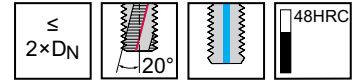
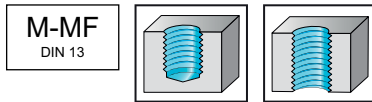
B6

Fresas de roscar de varias hileras

TC620 Supreme

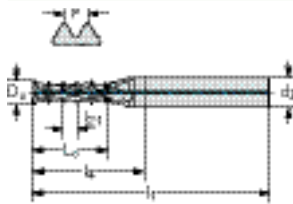


- Fresas de roscar universales de varias hileras
- Para velocidades de corte elevadas y alto avance por diente



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●	●	●	●	●	●	●

Herramienta



DIN 6535 HA

Denominación	D _N	P mm	D _c mm	l ₂₁ mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ mm	Z	WB10TJ
TC620-M4-A1D-	M 4	0,7	3,1	1,4	8,4	21	57	6	3	●
TC620-M5-A1D-	M 5	0,8	3,9	1,6	10,4	21	57	6	3	●
TC620-M6-A1D-	M 6	1	4,7	2	12	21	57	6	4	●
TC620-M8-A1D-	M 8	1,25	6,3	2,5	16,3	27	63	8	4	●
TC620-M10-A1D-	M 10	1,5	7,9	3	21	27	63	8	4	●
TC620-M12-A1D-	M 12	1,75	9,6	3,5	24,5	32	72	10	4	●
TC620-M14-A1D-	M 14	2	11,2	4	28	38	83	12	4	●
TC620-M16-A1D-	M 16	2	13,1	4	32	44	92	16	5	●
TC620-M20-A1D-	M 20	2,5	16,4	5	40	58	106	18	5	●

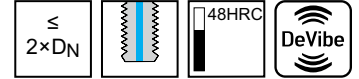
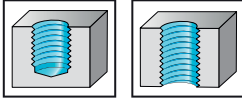
Fresas de roscar de varias hileras

TC620 Supreme



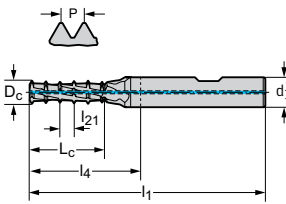
- Fresas de roscar universales de varias hileras
- Para velocidades de corte elevadas y alto avance por diente

M-MF
DIN 13



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Herramienta



DIN 6535 HB

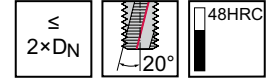
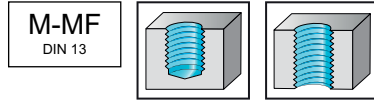
Denominación	D _N	P mm	D _c mm	l ₂₁ mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ mm	Z	WB10TJ
★ TC620-M8-W5D-	M 8	1,25	6,3	2,5	16,3	27	63	8	4	☹
★ TC620-M10-W5D-	M 10	1,5	7,9	3	21	32	68	8	4	☹
★ TC620-M12-W5D-	M 12	1,75	9,6	3,5	24,5	38	78	10	4	☹
★ TC620-M14-W5D-	M 14	2	11,2	4	28	45	90	12	4	☹
★ TC620-M16-W5D-	M 16	2	13,1	4	32	44	92	16	5	☹
★ TC620-M18-W5D-	M 18	2,5	14,5	5	37,5	52	100	16	5	☹
★ TC620-M20-W5D-	M 20	2,5	16,4	5	40	57	105	18	5	☹

Fresas de roscar MDI

TC611 Supreme

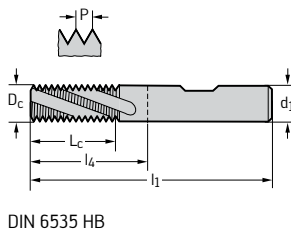


- Fresas de roscar universales



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●	●	●	●	●	●	●

Herramienta										WJ30RC
Denominación	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z		
TC611-M6-W0-	M 6	1	4,5	12	57	21	6	4	4	⊕
TC611-M8-W0-	M 8	1,25	6	16,3	57	21	6	4	4	⊕
TC611-M10-W0-	M 10	1,5	7,5	21	63	27	8	4	4	⊕
TC611-M12-W0-	M 12	1,75	9,5	24,5	72	32	10	4	4	⊕
TC611-M14-W0-	M 14	2	10	28	80	40	10	4	4	⊕
TC611-M16-W0-	M 16	2	12	32	89	44	12	5	5	⊕
TC611-M20-W0-	M 20	2,5	16	40	105	57	16	6	6	⊕
TC611-M24-W0-	M 24	3	19	48	118	68	20	6	6	⊕

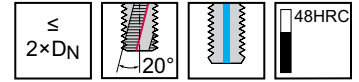


Fresas de roscar MDI

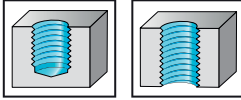
TC611 Supreme



- Fresas de roscar universales

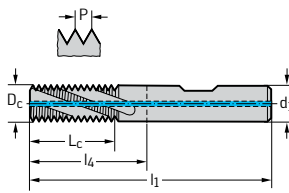


M-MF
DIN 13



	P	M	K	N	S	H	O
WB10RD TC611-M-W1	●	●	●	●	●		●
WJ30RC TC611-M-W1	●	●	●	●	●		●

Herramienta



DIN 6535 HB

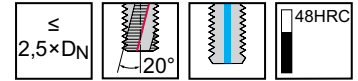
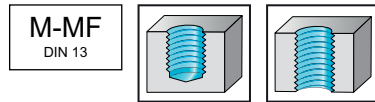
Denominación	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WB10RD	WJ30RC
TC611-M6-W1-	M 6	1	4,5	12	57	21	6	4	☺	☺
TC611-M8-W1-	M 8	1,25	6	16,3	57	21	6	4	☺	☺
TC611-M10-W1-	M 10	1,5	7,5	21	63	27	8	4	☺	☺
TC611-M12-W1-	M 12	1,75	9,5	24,5	72	32	10	4	☺	☺
TC611-M14-W1-	M 14	2	10	28	80	40	10	4	☺	☺
TC611-M16-W1-	M 16	2	12	32	89	44	12	5	☺	☺
TC611-M20-W1-	M 20	2,5	16	40	105	57	16	6	☺	☺
TC611-M24-W1-	M 24	3	19	48	118	68	20	6	☺	☺

Fresas de roscar de varias hileras

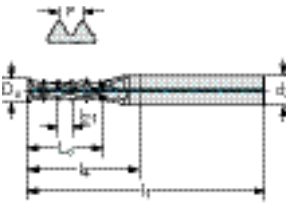
TC620 Supreme



- Fresas de roscar universales de varias hileras
- Para velocidades de corte elevadas y alto avance por diente



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●	●	●	●	●	●	●

Herramienta											WB10TJ
Denominación	D _N	P mm	D _c mm	l ₂₁ mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ mm	Z		
	TC620-M4-A1E-	M 4	0,7	3,1	2,1	10,5	21	57	6	3	●
	TC620-M5-A1E-	M 5	0,8	3,9	2,4	12,8	21	57	6	3	●
	TC620-M6-A1E-	M 6	1	4,7	3	15	21	57	6	4	●
	TC620-M8-A1E-	M 8	1,25	6,3	3,75	20	27	63	8	4	●
	TC620-M10-A1E-	M 10	1,5	7,9	4,5	27	36	72	8	4	●
	TC620-M12-A1E-	M 12	1,75	9,6	5,25	31,5	43	83	10	4	●
	TC620-M14-A1E-	M 14	2	11,2	6	36	55	100	12	4	●
	TC620-M16-A1E-	M 16	2	13,1	6	42	58	106	16	5	●
	TC620-M20-A1E-	M 20	2,5	16,4	7,5	52,5	68	116	18	5	●

DIN 6535 HA

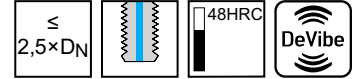
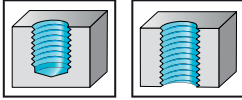
Fresas de roscar de varias hileras

TC620 Supreme



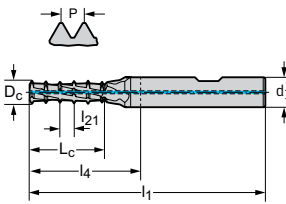
- Fresas de roscar universales de varias hileras
- Para velocidades de corte elevadas y alto avance por diente

M-MF
DIN 13



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●	●	●	●	●		●

Herramienta



DIN 6535 HB

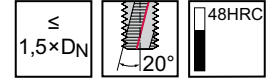
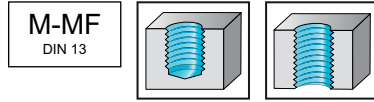
Denominación	D _N	P mm	D _c mm	l ₂₁ mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ mm	Z	WB10TJ
★ TC620-M8-W5E-	M 8	1,25	6,3	3,75	20	32	68	8	4	☹
★ TC620-M10-W5E-	M 10	1,5	7,9	4,5	27	39	75	8	4	☹
★ TC620-M12-W5E-	M 12	1,75	9,6	5,25	31,5	45	85	10	4	☹
★ TC620-M14-W5E-	M 14	2	11,2	6	36	55	100	12	4	☹
★ TC620-M16-W5E-	M 16	2	13,1	6	42	58	106	16	5	☹
★ TC620-M18-W5E-	M 18	2,5	14,5	7,5	45	60	108	16	5	☹
★ TC620-M20-W5E-	M 20	2,5	16,4	7,5	52,5	67	115	18	5	☹

Fresas de roscar MDI

TC610 Supreme



- Fresas de roscar universales



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●	●	●	●	●	●	●

Herramienta	Denominación	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WJ30RC
<p>DIN 6535 HB</p>	TC610-M6X0.5-W0-	MF 6X0,5	0,5	4,8	9	57	21	6	5	●
	TC610-M8X0.75-W0-	MF 8X0,75	0,75	6	12	57	21	6	5	●
	TC610-M8X1-W0-	MF 8X1	1	6	12	57	21	6	4	●
	TC610-M10X0.5-W0-	MF 10X0,5	0,5	8	15	63	27	8	7	●
	TC610-M10X1-W0-	MF 10X1	1	8	15	63	27	8	5	●
	TC610-M12X1-W0-	MF 12X1	1	10	18	72	32	10	6	●
	TC610-M12X1.25-W0-	MF 12X1,25	1,25	10	18,8	72	32	10	6	●
	TC610-M12X1.5-W0-	MF 12X1,5	1,5	10	18	72	32	10	5	●
	TC610-M14X1-W0-	MF 14X1	1	12	21	83	38	12	7	●
	TC610-M14X1.5-W0-	MF 14X1,5	1,5	12	21	83	38	12	6	●
	TC610-M16X1-W0-	MF 16X1	1	14	24	83	38	14	7	●
	TC610-M16X1.5-W0-	MF 16X1,5	1,5	14	24	83	38	14	6	●
	TC610-M18X1-W0-	MF 18X1	1	16	27	92	44	16	8	●
	TC610-M18X1.5-W0-	MF 18X1,5	1,5	16	27	92	44	16	7	●
	TC610-M20X2-W0-	MF 20X2	2	16	30	92	44	16	6	●
	TC610-M24X2-W0-	MF 24X2	2	20	36	104	54	20	7	●

B6

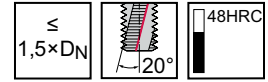
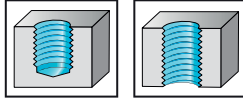
Fresas de roscar MDI

TC610 Supreme



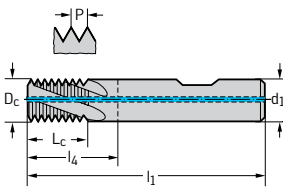
– Fresas de roscar universales

M-MF
DIN 13



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC TC610-MF-W1	●	●	●	●	●		●
WB10RD TC610-MF-W1	●	●	●	●	●		●

Herramienta



DIN 6535 HB

Denominación	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WJ30RC	WB10RD
TC610-M6X0.5-W1-	MF 6X0,5	0,5	4,8	9	57	21	6	5	☺	☺
TC610-M8X0.75-W1-	MF 8X0,75	0,75	6	12	57	21	6	5	☺	☺
TC610-M8X1-W1-	MF 8X1	1	6	12	57	21	6	4	☺	☺
TC610-M10X0.5-W1-	MF 10X0,5	0,5	8	15	63	27	8	7	☺	☺
TC610-M10X1-W1-	MF 10X1	1	8	15	63	27	8	5	☺	☺
TC610-M12X1-W1-	MF 12X1	1	10	18	72	32	10	6	☺	☺
TC610-M12X1.25-W1-	MF 12X1,25	1,25	10	18,8	72	32	10	6	☺	☺
TC610-M12X1.5-W1-	MF 12X1,5	1,5	10	18	72	32	10	5	☺	☺
TC610-M14X1-W1-	MF 14X1	1	12	21	83	38	12	7	☺	☺
TC610-M14X1.5-W1-	MF 14X1,5	1,5	12	21	83	38	12	6	☺	☺
TC610-M16X1-W1-	MF 16X1	1	14	24	83	38	14	7	☺	☺
TC610-M16X1.5-W1-	MF 16X1,5	1,5	14	24	83	38	14	6	☺	☺
TC610-M18X1-W1-	MF 18X1	1	16	27	92	44	16	8	☺	☺
TC610-M18X1.5-W1-	MF 18X1,5	1,5	16	27	92	44	16	7	☺	☺
TC610-M20X2-W1-	MF 20X2	2	16	30	92	44	16	6	☺	☺
TC610-M24X2-W1-	MF 24X2	2	20	36	104	54	20	7	☺	☺
TC610-M28X2-W1-	MF 28X2	2	25	42	121	65	25	8	☺	☺

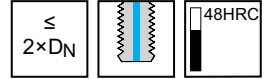
B6

Fresas de roscar de varias hileras

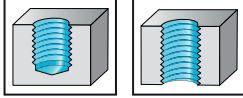
TC620 Supreme



- Fresas de roscar universales de varias hileras
- Para velocidades de corte elevadas y alto avance por diente

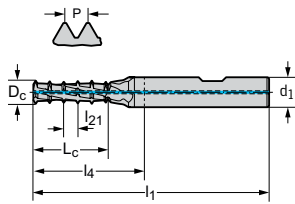


MF
DIN 13



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●	●	●	●	●	●	●

Herramienta



DIN 6535 HB

Denominación	D _N	P mm	D _c mm	l ₂₁ mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ mm	Z	WB10TJ
★ TC620-M4X0.5-W1D-	MF 4X0.5	0,5	3,2	1	8	21	57	6	4	●
★ TC620-M6X0.75-W1D-	MF 6X0.75	0,75	4,9	1,5	12	21	57	6	4	●

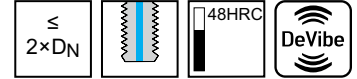
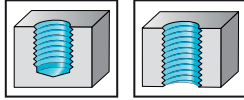
Fresas de roscar de varias hileras

TC620 Supreme



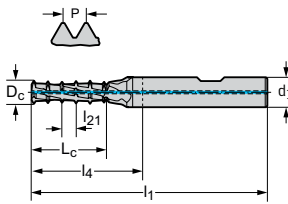
- Fresas de roscar universales de varias hileras
- Para velocidades de corte elevadas y alto avance por diente

MF
DIN 13



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●	●	●	●	●		●

Herramienta



DIN 6535 HB

Denominación	D _N	P mm	D _c mm	l ₂₁ mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ mm	Z	WB10TJ
★ TC620-M8X1-W5D-	MF 8X1	1	6,5	2	16	27	63	8	4	☹
★ TC620-M10X1.25W5D-	M10X1.25	1,25	8,2	2,5	20	32	72	10	5	☹
★ TC620-M10X1-W5D-	MF 10X1	1	8,4	2	20	32	72	10	5	☹
★ TC620-M12X1.5-W5D-	MF 12X1.5	1,5	9,8	3	24	38	78	10	5	☹
★ TC620-M12X1.25W5D-	MF 12X1.25	1,25	10	2,5	25	38	78	10	5	☹
★ TC620-M12X1-W5D-	MF 12X1	1	10,3	2	24	38	83	12	6	☹
★ TC620-M14X1.5-W5D-	MF 14X1.5	1,5	11,7	3	28,5	44	89	12	5	☹
★ TC620-M16X1.5-W5D-	MF 16X1.5	1,5	13,6	3	33	44	92	16	6	☹
★ TC620-M18X1.5-W5D-	MF 18X1.5	1,5	15,5	3	36	52	100	16	6	☹
★ TC620-M20X1.5-W5D-	MF 20X1.5	1,5	17,3	3	40,5	57	105	18	7	☹

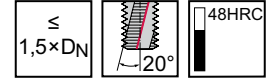
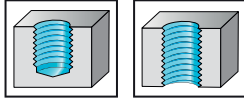
Fresas de roscar MDI

TC610 Supreme



- Fresas de roscar universales

UNC
ASME B1.1



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●	●	●	●	●	●	●

Herramienta	Denominación	Hilos por pulgada	D_N	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30RC
										WJ30RC
<p>DIN 6535 HB</p>	TC610-UNC1/4-W0-	20	UNC 1/4-20	4,8	10,2	57	21	6	3	●
	TC610-UNC5/16-W0-	18	UNC 5/16-18	5,5	12,7	57	21	6	4	●
	TC610-UNC3/8-W0-	16	UNC 3/8-16	7,5	14,3	63	27	8	4	●
	TC610-UNC7/16-W0-	14	UNC 7/16-14	8	18,1	63	27	8	4	●
	TC610-UNC1/2-W0-	13	UNC 1/2-13	10	19,5	72	32	10	4	●
	TC610-UNC9/16-W0-	12	UNC 9/16-12	10	19,5	72	32	10	4	●
	TC610-UNC5/8-W0-	11	UNC 5/8-11	12	25,4	83	38	12	5	●
	TC610-UNC3/4-W0-	10	UNC 3/4-10	14	30,5	90	45	14	5	●
	TC610-UNC7/8-W0-	9	UNC 7/8-9	16	33,9	98	50	16	5	●
	TC610-UNC1-W0-	8	UNC 1"-8	18	38,1	104	54	20	5	●

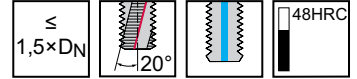
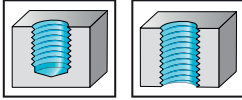
Fresas de roscar MDI

TC610 Supreme



– Fresas de roscar universales

UNC
ASME B1.1



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●	●	●	●	●	●	●

Herramienta	Denominación	Hilos por pulgada		D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WJ30RC
			D _N							
<p>DIN 6535 HB</p>	TC610-UNC1/4-W1-	20	UNC 1/4-20	4,8	10,2	57	21	6	3	☺
	TC610-UNC5/16-W1-	18	UNC 5/16-18	5,5	12,7	57	21	6	4	☺
	TC610-UNC3/8-W1-	16	UNC 3/8-16	7,5	14,3	63	27	8	4	☺
	TC610-UNC7/16-W1-	14	UNC 7/16-14	8	18,1	63	27	8	4	☺
	TC610-UNC1/2-W1-	13	UNC 1/2-13	10	19,5	72	32	10	4	☺
	TC610-UNC9/16-W1-	12	UNC 9/16-12	10	19,5	72	32	10	4	☺
	TC610-UNC5/8-W1-	11	UNC 5/8-11	12	25,4	83	38	12	5	☺
	TC610-UNC3/4-W1-	10	UNC 3/4-10	14	30,5	90	45	14	5	☺
	TC610-UNC7/8-W1-	9	UNC 7/8-9	16	33,9	98	50	16	5	☺
	TC610-UNC1-W1-	8	UNC 1"-8	18	38,1	104	54	20	5	☺

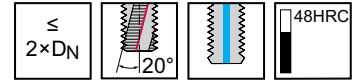
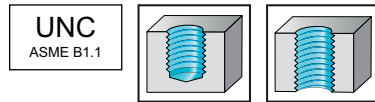
B6

Fresas de roscar de varias hileras

TC620 Supreme

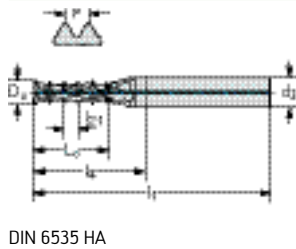


- Fresas de roscar universales de varias hileras
- Para velocidades de corte elevadas y alto avance por diente



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●	●	●	●	●	●	●

Herramienta											WB10TJ
Denominación	D_N	P	D_c mm	l_{21} mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z		
TC620-UNC8-A1D-	UNC #8-32	32	3,1	1,59	8,7	21	57	6	3	☺	
TC620-UNC10-A1D-	UNC #10-24	24	3,5	2,12	10,6	21	57	6	3	☺	
TC620-UNC1/4-A1D-	UNC 1/4-20	20	4,7	2,54	12,7	21	57	6	3	☺	
TC620-UNC5/16-A1D-	UNC 5/16-18	18	6,1	2,82	16,9	27	63	8	4	☺	
TC620-UNC3/8-A1D-	UNC 3/8-16	16	7,4	3,18	19,1	27	63	8	4	☺	
TC620-UNC1/2-A1D-	UNC 1/2-13	13	10,1	3,91	25,4	38	83	12	4	☺	
TC620-UNC5/8-A1D-	UNC 5/8-11	11	12,7	4,62	32,3	44	92	16	4	☺	
TC620-UNC3/4-A1D-	UNC 3/4-10	10	15,5	5,08	38,1	56	104	16	5	☺	
TC620-UNC7/8-A1D-	UNC 7/8-9	9	18	5,64	45,2	67	115	18	5	☺	



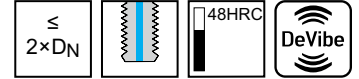
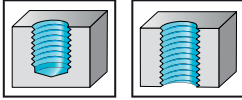
Fresas de roscar de varias hileras

TC620 Supreme



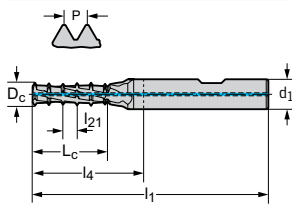
- Fresas de roscar universales de varias hileras
- Para velocidades de corte elevadas y alto avance por diente

UNC
ASME B1.1



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●	●	●	●	●		●

Herramienta



DIN 6535 HB

Denominación	D _N	P	D _c mm	l ₂₁ mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ mm	Z	WB10TJ
★ TC620-UNC5/16-W5D-	UNC 5/16-18	18	6,1	2,82	16,9	27	63	8	4	☹
★ TC620-UNC3/8-W5D-	UNC 3/8-16	16	7,4	3,18	19,1	32	68	8	4	☹
★ TC620-UNC1/2-W5D-	UNC 1/2-13	13	10,1	3,91	25,4	38	83	12	4	☹
★ TC620-UNC5/8-W5D-	UNC 5/8-11	11	12,7	4,62	32,3	52	100	16	4	☹
★ TC620-UNC3/4-W5D-	UNC 3/4-10	10	15,5	5,08	38,1	52	100	16	5	☹

Fresas de roscar MDI

TC611 Supreme



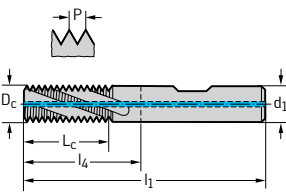










– Fresas de roscar universales

Herramienta		Hilos por pulgada	D_N	D_C mm	L_C mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30RC
<p>DIN 6535 HB</p>	TC611-UNC1/4-W0-	20	UNC 1/4-20	4,8	12,7	57	21	6	3	
	TC611-UNC5/16-W0-	18	UNC 5/16-18	5,5	16,9	57	21	6	4	
	TC611-UNC3/8-W0-	16	UNC 3/8-16	7,5	19,1	63	27	8	4	
	TC611-UNC7/16-W0-	14	UNC 7/16-14	8	23,6	68	32	8	4	
	TC611-UNC1/2-W0-	13	UNC 1/2-13	10	25,4	76	36	10	4	
	TC611-UNC9/16-W0-	12	UNC 9/16-12	10	29,6	80	40	10	4	
	TC611-UNC5/8-W0-	11	UNC 5/8-11	12	32,3	90	45	12	5	
	TC611-UNC3/4-W0-	10	UNC 3/4-10	14	38,1	98	53	14	5	
	TC611-UNC7/8-W0-	9	UNC 7/8-9	16	45,2	108	60	16	5	
	TC611-UNC1-W0-	8	UNC 1"-8	18	50,8	116	68	20	5	

Fresas de roscar MDI

TC611 Supreme 

– Fresas de roscar universales

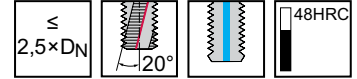
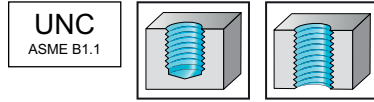
Herramienta		Hilos por pulgada	D_N	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30RC
 <p>DIN 6535 HB</p>	TC611-UNC1/4-W1-	20	UNC 1/4-20	4,8	12,7	57	21	6	3	
	TC611-UNC5/16-W1-	18	UNC 5/16-18	5,5	16,9	57	21	6	4	
	TC611-UNC3/8-W1-	16	UNC 3/8-16	7,5	19,1	63	27	8	4	
	TC611-UNC7/16-W1-	14	UNC 7/16-14	8	23,6	68	32	8	4	
	TC611-UNC1/2-W1-	13	UNC 1/2-13	10	25,4	76	36	10	4	
	TC611-UNC9/16-W1-	12	UNC 9/16-12	10	29,6	80	40	10	4	
	TC611-UNC5/8-W1-	11	UNC 5/8-11	12	32,3	90	45	12	5	
	TC611-UNC3/4-W1-	10	UNC 3/4-10	14	38,1	98	53	14	5	
	TC611-UNC7/8-W1-	9	UNC 7/8-9	16	45,2	108	60	16	5	
	TC611-UNC1-W1-	8	UNC 1"-8	18	50,8	116	68	20	5	

Fresas de roscar de varias hileras

TC620 Supreme

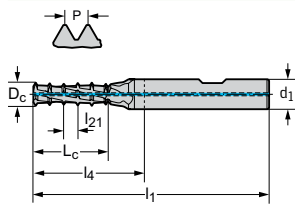


- Fresas de roscar universales de varias hileras
- Para velocidades de corte elevadas y alto avance por diente



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●	●	●	●	●	●	●

Herramienta



DIN 6535 HB

Denominación	D _N	P	D _c mm	l ₂₁ mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ mm	Z	WB10TJ
★ TC620-UNC8-W1E-	UNC #8-32	32	3,1	2,38	10,3	21	57	6	3	☹
★ TC620-UNC10-W1E-	UNC #10-24	24	3,5	3,18	12,7	21	57	6	3	☹
★ TC620-UNC1/4-W1E-	UNC 1/4-20	20	4,7	3,81	16,5	29	65	6	3	☹

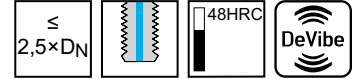
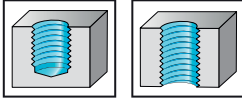
Fresas de roscar de varias hileras

TC620 Supreme



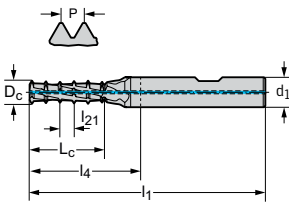
- Fresas de roscar universales de varias hileras
- Para velocidades de corte elevadas y alto avance por diente

UNC
ASME B1.1



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●	●	●	●	●		●

Herramienta



DIN 6535 HB

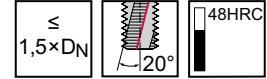
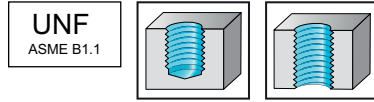
Denominación	D _N	P	D _c mm	l ₂₁ mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ mm	Z	WB10TJ
★ TC620-UNC5/16-W5E-	UNC 5/16-18	18	6,1	4,23	21,2	34	70	8	4	☹
★ TC620-UNC3/8-W5E-	UNC 3/8-16	16	7,4	4,76	23,8	36	72	8	4	☹
★ TC620-UNC1/2-W5E-	UNC 1/2-13	13	10,1	5,86	31,3	47	92	12	4	☹
★ TC620-UNC5/8-W5E-	UNC 5/8-11	11	12,7	6,93	41,6	60	108	16	4	☹
★ TC620-UNC3/4-W5E-	UNC 3/4-10	10	15,5	7,62	48,3	62	110	16	5	☹

Fresas de roscar MDI

TC610 Supreme



- Fresas de roscar universales



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●	●	●	●	●	●	●

Herramienta		Hilos por pulgada	D_N	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30RC
<p>DIN 6535 HB</p>	TC610-UNF10-W0-	32	UNF #10-32	3,6	7,9	57	21	6	3	●
	TC610-UNF1/4-W0-	28	UNF 1/4-28	4,8	10	57	21	6	4	●
	TC610-UNF5/16-W0-	24	UNF 5/16-24	6	12,7	57	21	6	4	●
	TC610-UNF7/16-W0-	20	UNF 7/16-20	8	17,8	63	27	8	4	●
	TC610-UNF9/16-W0-	18	UNF 9/16-18	10	22,6	72	32	10	5	●
	TC610-UNF3/4-W0-	16	UNF 3/4-16	14	28,6	88	43	14	6	●

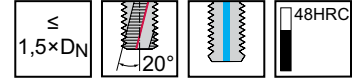
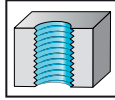
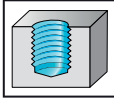
Fresas de roscar MDI

TC610 Supreme



– Fresas de roscar universales

UNF
ASME B1.1



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●	●	●	●	●		●

Herramienta		Hilos por pulgada	D_N	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30RC
<p>DIN 6535 HB</p>	TC610-UNF10-W1-	32	UNF #10-32	3,6	7,9	57	21	6	3	●
	TC610-UNF1/4-W1-	28	UNF 1/4-28	4,8	10	57	21	6	4	●
	TC610-UNF5/16-W1-	24	UNF 5/16-24	6	12,7	57	21	6	4	●
	TC610-UNF7/16-W1-	20	UNF 7/16-20	8	17,8	63	27	8	4	●
	TC610-UNF9/16-W1-	18	UNF 9/16-18	10	22,6	72	32	10	5	●
	TC610-UNF3/4-W1-	16	UNF 3/4-16	14	28,6	88	43	14	6	●

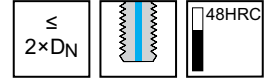
B6

Fresas de roscar de varias hileras

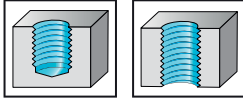
TC620 Supreme



- Fresas de roscar universales de varias hileras
- Para velocidades de corte elevadas y alto avance por diente

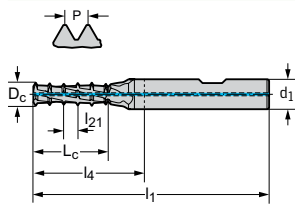


UNF
ASME B1.1



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●	●	●	●	●	●	●

Herramienta



DIN 6535 HB

Denominación	D _N	P	D _c mm	l ₂₁ mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ mm	Z	WB10TJ
★ TC620-UNF10-W1D-	UNF #10-32	32	3,7	1,59	10,3	21	57	6	3	☞
★ TC620-UNF1/4-W1D-	UNF 1/4-28	28	5,1	1,81	12,7	21	57	6	4	☞

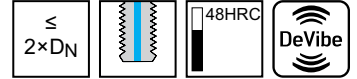
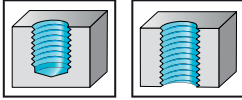
Fresas de roscar de varias hileras

TC620 Supreme



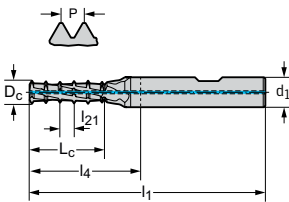
- Fresas de roscar universales de varias hileras
- Para velocidades de corte elevadas y alto avance por diente

UNF
ASME B1.1



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●	●	●	●	●		●

Herramienta



DIN 6535 HB

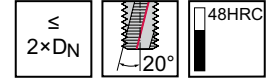
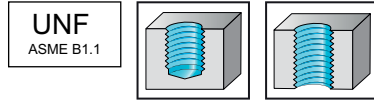
Denominación	D _N	P	D _c mm	l ₂₁ mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ mm	Z	WB10TJ
★ TC620-UNF5/16-W5D-	UNF 5/16-24	24	6,4	2,12	15,9	27	63	8	4	☹
★ TC620-UNF3/8-W5D-	UNF 3/8-24	24	7,9	2,12	19,1	31	67	8	5	☹
★ TC620-UNF7/16-W5D-	UNF 7/16-20	20	9,2	2,54	22,9	32	72	10	5	☹
★ TC620-UNF1/2-W5D-	UNF 1/2-20	20	10,7	2,54	25,4	38	83	12	5	☹
★ TC620-UNF9/16-W5D-	UNF 9/16-18	18	12	2,82	29,6	45	90	12	5	☹
★ TC620-UNF5/8-W5D-	UNF 5/8-18	18	13,5	2,82	32,5	48	96	16	6	☹
★ TC620-UNF3/4-W5D-	UNF 3/4-16	16	16,4	3,18	38,1	56	104	18	6	☹

Fresas de roscar MDI

TC611 Supreme



- Fresas de roscar universales



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●	●	●	●	●	●	●

Herramienta		Hilos por pulgada	D_N	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30RC
<p>DIN 6535 HB</p>	TC611-UNF10-W0-	32	UNF #10-32	3,6	10,3	57	21	6	3	●
	TC611-UNF1/4-W0-	28	UNF 1/4-28	4,8	12,7	57	21	6	4	●
	TC611-UNF5/16-W0-	24	UNF 5/16-24	6	15,9	57	21	6	4	●
	TC611-UNF7/16-W0-	20	UNF 7/16-20	8	22,9	68	32	8	4	●
	TC611-UNF9/16-W0-	18	UNF 9/16-18	10	29,6	80	40	10	5	●
	TC611-UNF3/4-W0-	16	UNF 3/4-16	14	38,1	98	53	14	6	●

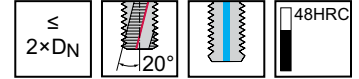
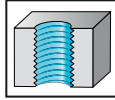
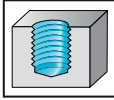
Fresas de roscar MDI

TC611 Supreme



- Fresas de roscar universales

UNF
ASME B1.1



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●	●	●	●	●		●

Herramienta		Hilos por pulgada	D _N	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WJ30RC
<p>DIN 6535 HB</p>	TC611-UNF10-W1-	32	UNF #10-32	3,6	10,3	57	21	6	3	●
	TC611-UNF1/4-W1-	28	UNF 1/4-28	4,8	12,7	57	21	6	4	●
	TC611-UNF5/16-W1-	24	UNF 5/16-24	6	15,9	57	21	6	4	●
	TC611-UNF7/16-W1-	20	UNF 7/16-20	8	22,9	68	32	8	4	●
	TC611-UNF9/16-W1-	18	UNF 9/16-18	10	29,6	80	40	10	5	●
	TC611-UNF3/4-W1-	16	UNF 3/4-16	14	38,1	98	53	14	6	●

Fresas de roscar MDI

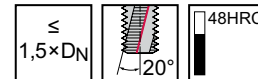
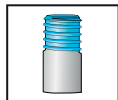
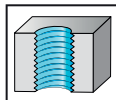
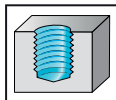
TC610 Supreme



- Fresas de roscar universales

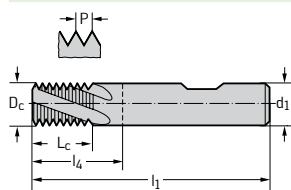
G (BSP)
DIN EN ISO 228

Rp
DIN EN 10226-1



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●	●	●	●	●	●	●

Herramienta



DIN 6535 HB

Denominación	Hilos por pulgada	D_N	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30RC
TC610-G1/8-W0-	28	G 1/8-28	6	15,4	57	21	6	5	●
TC610-G1/4-W0-	19	G 1/4-19	10	20,1	72	32	10	5	●
TC610-G3/8-W0-	19	G 3/8-19	14	25,4	83	38	14	7	●
TC610-G1/2-W0-	14	G 1/2-14	16	32,7	96	44	16	6	●
TC610-G1X20-W0-	11	G 1"-11	20	50,8	120	75	20	6	●
TC610-G5/8-W0-	14	G 5/8-14	20	34,5	104	54	20	8	●

Fresas de roscar MDI

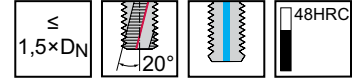
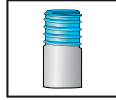
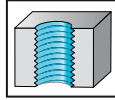
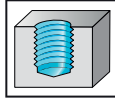
TC610 Supreme



- Fresas de roscar universales

G (BSP)
DIN EN ISO 228

Rp
DIN EN 10226-1



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●	●	●	●	●		●

Herramienta	Denominación	Hilos por pulgada	D_N	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30RC
<p>DIN 6535 HB</p>	TC610-G1/8-W1-	28	G 1/8-28	6	15,4	57	21	6	5	●
	TC610-G1/4-W1-	19	G 1/4-19	10	20,1	72	32	10	5	●
	TC610-G3/8-W1-	19	G 3/8-19	14	25,4	83	38	14	7	●
	TC610-G1/2-W1-	14	G 1/2-14	16	32,7	96	44	16	6	●
	TC610-G1X20-W1-	11	G 1"-11	20	50,8	120	75	20	6	●

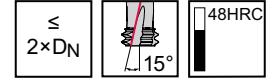
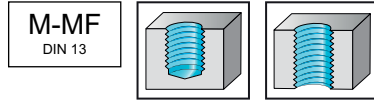
B6

Fresas de roscar orbitales MDI

TC630 Supreme



- Fresas de roscar orbitales universales



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●	●	●	●	●	●	●

Herramienta		Denominación	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
<p>DIN 6535 HA</p>	★	TC630-M1.6-A0D-	M 1.6	0,35	1,2	0,7	3,73	38	10	3	4	✘
	★	TC630-M1.8-A0D-	M 1.8	0,35	1,35	0,7	3,78	38	10	3	4	✘
	★	TC630-M2-A0D-	M 2	0,4	1,55	1,2	4,6	57	21	6	4	✘
	★	TC630-M2.2-A0D-	M 2.2	0,45	1,65	1,35	4,63	57	21	6	4	✘
	★	TC630-M2.5-A0D-	M 2.5	0,45	1,95	1,35	5,68	57	21	6	4	✘
	★	TC630-M3-A0D-	M 3	0,5	2,3	1,5	6,75	57	21	6	4	✘
	★	TC630-M3.5-A0D-	M 3.5	0,6	2,7	1,8	7,3	57	21	6	4	✘
	★	TC630-M4-A0D-	M 4	0,7	3,1	2,1	9,05	57	21	6	4	✘
	★	TC630-M4.5-A0D-	M 4.5	0,75	3,5	2,25	9,38	57	21	6	4	✘
	★	TC630-M5-A0D-	M 5	0,8	4	2,4	11,2	57	21	6	4	✘
	★	TC630-M6-A0D-	M 6	1	4,8	3	13,5	57	21	6	4	✘
	★	TC630-M8-A0D-	M 8	1,25	6,4	3,75	17,9	63	27	8	4	✘
	★	TC630-M10-A0D-	M 10	1,5	8,2	4,5	22,3	72	32	10	5	✘
	★	TC630-M12-A0D-	M 12	1,75	9,75	5,25	26,7	72	32	10	5	✘

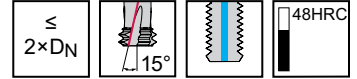
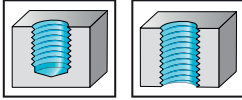
Fresas de roscar orbitales MDI

TC630 Supreme



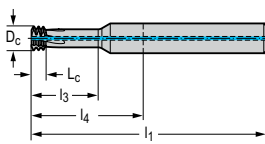
– Fresas de roscar orbitales universales

M-MF
DIN 13



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●	●	●	●	●		●

Herramienta



DIN 6535 HA

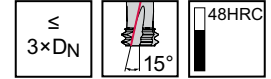
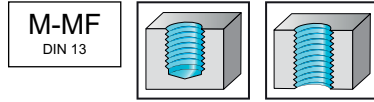
Denominación	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
★ TC630-M5-A1D-	M 5	0,8	4	2,4	11,2	57	21	6	4	✘
★ TC630-M6-A1D-	M 6	1	4,8	3	13,5	57	21	6	4	✘
★ TC630-M8-A1D-	M 8	1,25	6,4	3,75	17,9	63	27	8	4	✘
★ TC630-M10-A1D-	M 10	1,5	8,2	4,5	22,3	72	32	10	5	✘
★ TC630-M12-A1D-	M 12	1,75	9,75	5,25	26,7	72	32	10	5	✘

Fresas de roscar orbitales MDI

TC630 Supreme



- Fresas de roscar orbitales universales



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●	●	●	●	●	●	●

Herramienta		Denominación	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
<p>DIN 6535 HA</p>		TC630-M1.2-A0F-	M 1.2	0,25	0,9	0,25	3,73	38	10	3	4	☒
		TC630-M1.4-A0F-	M 1.4	0,3	1,05	0,3	4,35	38	10	3	4	☒
		★ TC630-M1.6-A0F-	M 1.6	0,35	1,2	0,7	5,33	38	10	3	4	☒
		★ TC630-M1.8-A0F-	M 1.8	0,35	1,35	0,7	5,58	38	10	3	4	☒
		★ TC630-M2-A0F-	M 2	0,4	1,55	1,2	6,6	57	21	6	4	☒
		★ TC630-M2.2-A0F-	M 2.2	0,45	1,65	1,35	6,83	57	21	6	4	☒
		★ TC630-M2.5-A0F-	M 2.5	0,45	1,95	1,35	8,18	57	21	6	4	☒
		★ TC630-M3-A0F-	M 3	0,5	2,3	1,5	9,75	57	21	6	4	☒
		★ TC630-M3.5-A0F-	M 3.5	0,6	2,7	1,8	10,8	57	21	6	4	☒
		★ TC630-M4-A0F-	M 4	0,7	3,1	2,1	13,05	57	21	6	4	☒
		★ TC630-M4.5-A0F-	M 4.5	0,75	3,5	2,25	13,88	57	21	6	4	☒
		★ TC630-M5-A0F-	M 5	0,8	4	2,4	16,2	57	21	6	4	☒
		★ TC630-M6-A0F-	M 6	1	4,8	3	19,5	57	22	6	4	☒
		★ TC630-M8-A0F-	M 8	1,25	6,4	3,75	25,88	63	29	8	4	☒

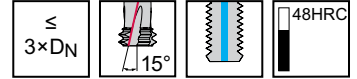
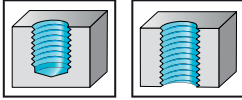
Fresas de roscar orbitales MDI

TC630 Supreme



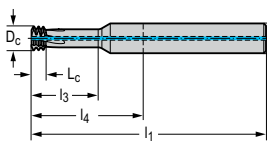
– Fresas de roscar orbitales universales

M-MF
DIN 13



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●	●	●	●	●		●

Herramienta



DIN 6535 HA

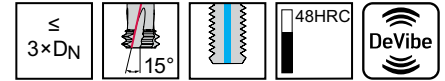
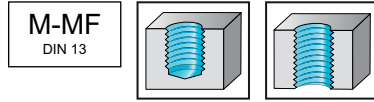
Denominación	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
★ TC630-M5-A1F-	M 5	0,8	4	2,4	16,2	57	21	6	4	✘
★ TC630-M6-A1F-	M 6	1	4,8	3	19,5	57	22	6	4	✘
★ TC630-M8-A1F-	M 8	1,25	6,4	3,75	25,88	63	29	8	4	✘

Fresas de roscar orbitales MDI

TC630 Supreme

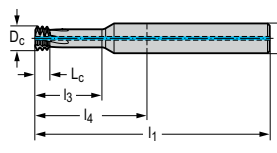


- Fresas de roscar orbitales universales
- Best operating smoothness due to Walter DeVibe technology



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●	●	●	●	●	●	●

Herramienta											WB10TJ
Denominación	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z		
★ TC630-M8-A5F-	M 8	1,25	6,4	3,75	25,88	63	29	8	4	✘	
★ TC630-M10-A5F-	M 10	1,5	8,2	4,5	30,75	72	34	10	5	✘	
★ TC630-M12-A5F-	M 12	1,75	9,75	5,25	36,88	80	40	10	5	✘	
★ TC630-M14-A5F-	M 14	2	11,4	6	43	92	47	12	5	✘	
★ TC630-M16-A5F-	M 16	2	13,3	6	49	102	54	16	6	✘	
★ TC630-M18-A5F-	M 18	2,5	14,75	7,5	55,25	108	60	16	6	✘	



DIN 6535 HA

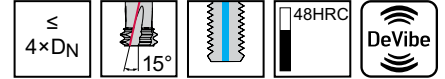
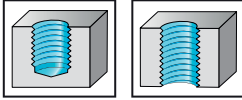
Fresas de roscar orbitales MDI

TC630 Supreme



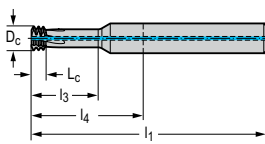
- Fresas de roscar orbitales universales
- Best operating smoothness due to Walter DeVibe technology

M-MF
DIN 13



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●	●	●	●	●		●

Herramienta



DIN 6535 HA

Denominación	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h8 mm	Z	WB10TJ
★ TC630-M8-A5H-	M 8	1,25	6,4	3,75	32,63	72	36	8	4	✘
★ TC630-M10-A5H-	M 10	1,5	8,2	4,5	40,75	85	45	10	5	✘
★ TC630-M12-A5H-	M 12	1,75	9,75	5,25	48,88	92	52	10	5	✘
★ TC630-M16-A5H-	M 16	2	13,3	6	65	115	70	16	6	✘

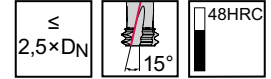
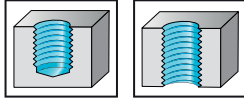
Fresas de roscar orbitales MDI

TC630 Supreme



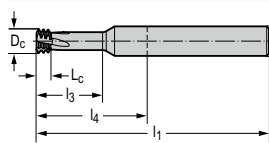
- Fresas de roscar orbitales universales

MF
DIN 13



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●	●	●	●	●	●	●

Herramienta



DIN 6535 HA

Denominación	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
★ TC630-M5X0.5-A0E-	M 5X0.5	0,5	4,3	1,5	12,75	57	21	6	4	✘
★ TC630-M6X0.75-A0E-	M 6X0.75	0,75	5	2,25	15,38	57	21	6	4	✘
★ TC630-M10X1-A0E-	M 10X1	1	8,55	3	25,5	72	32	10	5	✘
★ TC630-M10X1.25A0E-	M 10X1.25	1,25	8,35	3,75	25,63	72	32	10	5	✘
★ TC630-M14X1-A0E-	M 14X1	1	12	3	35,5	83	38	12	5	✘
★ TC630-M14X1.5-A0E-	M 14X1.5	1,5	11,9	4,5	35,75	83	38	12	5	✘

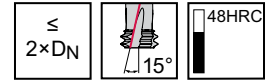
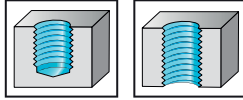
Fresas de roscar orbitales MDI

TC630 Supreme



– Fresas de roscar orbitales universales

UNC
ASME B1.1



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●	●	●	●	●		●

Herramienta		Denominación	D _N -P	Hilos por pulga-	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
<p>DIN 6535 HA</p>	★	TC630-UNC1-A0D-	UNC #1-64	64	1,4	0,79	3,91	38	10	3	4	✘
	★	TC630-UNC2-A0D-	UNC #2-56	56	1,6	1,36	4,59	57	21	6	4	✘
	★	TC630-UNC4-A0D-	UNC #4-40	40	2,1	1,91	6,7	57	21	6	4	✘
	★	TC630-UNC6-A0D-	UNC #6-32	32	2,6	2,38	8,3	57	21	6	4	✘
	★	TC630-UNC8-A0D-	UNC #8-32	32	3,25	2,38	8,73	57	21	6	4	✘
	★	TC630-UNC10-A0D-	UNC #10-24	24	3,55	3,18	11,3	57	21	6	4	✘

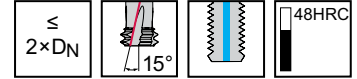
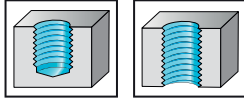
Fresas de roscar orbitales MDI

TC630 Supreme



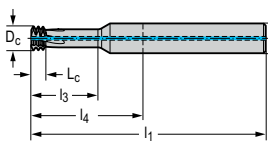
- Fresas de roscar orbitales universales

UNC
ASME B1.1



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●	●	●	●	●	●	●

Herramienta



DIN 6535 HA

Denominación	D_N -P	Hilos por pulga-	D_c mm	L_c mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TJ
★ TC630-UNC1/4-A1D-	UNC 1/4-20	20	4,85	3,81	14,7	57	21	6	4	✘
★ TC630-UNC5/16-A1D-	UNC 5/16-18	18	6,2	4,23	18,1	63	27	8	4	✘

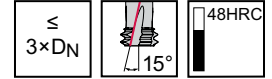
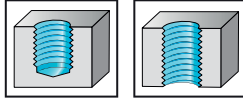
Fresas de roscar orbitales MDI

TC630 Supreme



– Fresas de roscar orbitales universales

UNC
ASME B1.1



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

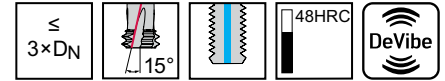
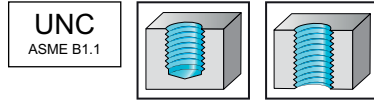
Herramienta		Denominación	D _N -P	Hilos por pulga-	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
<p>DIN 6535 HA</p>	★	TC630-UNC1-A0F-	UNC #1-64	64	1,4	0,79	5,76	38	10	3	4	✘
	★	TC630-UNC2-A0F-	UNC #2-56	56	1,6	1,36	7,25	57	21	6	4	✘
	★	TC630-UNC3-A0F-	UNC #3-48	48	1,85	1,59	7,81	57	21	6	4	✘
	★	TC630-UNC4-A0F-	UNC #4-40	40	2,1	1,91	9,5	57	21	6	4	✘
	★	TC630-UNC6-A0F-	UNC #6-32	32	2,6	2,38	11,75	57	21	6	4	✘
	★	TC630-UNC8-A0F-	UNC #8-32	32	3,25	2,38	13,7	57	21	6	4	✘
	★	TC630-UNC10-A0F-	UNC #10-24	24	3,55	3,18	16,1	57	21	6	4	✘
	★	TC630-UNC1/4-A0F-	UNC 1/4-20	20	4,85	3,81	21	57	24	6	4	✘
	★	TC630-UNC5/16-A0F-	UNC 5/16-18	18	6,2	4,23	25,95	63	29	8	4	✘

Fresas de roscar orbitales MDI

TC630 Supreme



- Fresas de roscar orbitales universales
- Best operating smoothness due to Walter DeVibe technology



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●	●	●	●	●		●

Herramienta		Denominación	D _N -P	Hilos por pulga-	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
<p>DIN 6535 HA</p>	★	TC630-UNC5/16-A5F-	UNC 5/16-18	18	6,2	4,23	25,95	63	29	8	4	✘
	★	TC630-UNC3/8-A5F-	UNC 3/8-16	16	7,55	4,76	29,37	68	32	8	5	✘
	★	TC630-UNC1/2-A5F-	UNC 1/2-13	13	10,25	5,86	39,08	89	44	12	5	✘
	★	TC630-UNC5/8-A5F-	UNC 5/8-11	11	12,9	6,93	48,78	103	55	16	5	✘
	★	TC630-UNC3/4-A5F-	UNC 3/4-10	10	15,7	7,62	58,42	110	62	16	6	✘

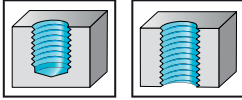
Fresas de roscar orbitales MDI

TC630 Supreme



– Fresas de roscar orbitales universales

UNF
ASME B1.1



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●	●	●	●	●		●

Herramienta		Denominación	D _N -P	Hilos por pulga-	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
		★ TC630-UNF10-A0D-	UNF #10-32	32	3,85	2,38	10,9	57	21	6	4	✘
DIN 6535 HA												

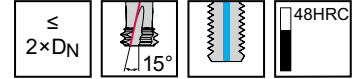
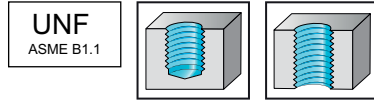
B6

Fresas de roscar orbitales MDI

TC630 Supreme



- Fresas de roscar orbitales universales



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●	●	●	●	●	●	●

Herramienta		Denominación	D _{N-P}	Hilos por pulga-	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
	★	TC630-UNF1/4-A1D-	UNF 1/4-28	28	5,25	2,72	14,1	57	21	6	4	✘
	★	TC630-UNF5/16-A1D-	UNF 5/16-24	24	6,55	3,18	17,5	63	27	8	4	✘
	★	TC630-UNF3/8-A1D-	UNF 3/8-24	24	8	3,18	20,7	63	27	8	5	✘

DIN 6535 HA

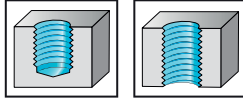
Fresas de roscar orbitales MDI

TC630 Supreme



– Fresas de roscar orbitales universales

UNF
ASME B1.1



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

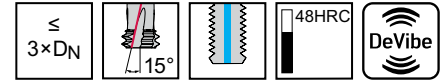
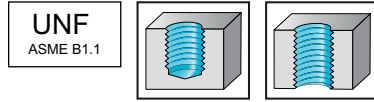
Herramienta		Denominación	D _N -P	Hilos por pulga-	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
<p>DIN 6535 HA</p>	★	TC630-UNF1-A0F-	UNF #1-72	72	1,4	0,71	5,74	38	10	3	4	✘
	★	TC630-UNF5-A0F-	UNF #5-44	44	2,45	1,73	9,82	57	21	6	4	✘
	★	TC630-UNF6-A0F-	UNF #6-40	40	2,75	1,91	11,5	57	21	6	4	✘
	★	TC630-UNF8-A0F-	UNF #8-36	36	3,25	2,12	12,85	57	21	6	4	✘
	★	TC630-UNF10-A0F-	UNF #10-32	32	3,85	2,38	15,7	57	21	6	4	✘
	★	TC630-UNF1/4-A0F-	UNF 1/4-28	28	5,25	2,72	20,45	57	22	6	4	✘
	★	TC630-UNF5/16-A0F-	UNF 5/16-24	24	6,55	3,18	25,4	63	28	8	4	✘

Fresas de roscar orbitales MDI

TC630 Supreme



- Fresas de roscar orbitales universales
- Best operating smoothness due to Walter DeVibe technology



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●	●	●	●	●	●	●

Herramienta		Denominación	D _N -P	Hilos por pulga-	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
	★	TC630-UNF7/16-A5F-	UNF 7/16-20	20	9,4	3,81	33,98	77	37	10	5	✘
	★	TC630-UNF9/16-A5F-	UNF 9/16-18	18	12	4,23	43,57	91	46	12	5	✘
	★	TC630-UNF3/4-A5F-	UNF 3/4-16	16	16,6	4,76	57,95	110	62	18	6	✘

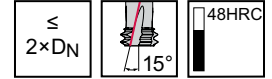
DIN 6535 HA

Fresas de roscar orbitales MDI

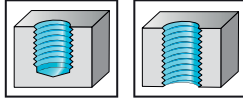
TC630 Supreme



- Specialist for aerospace industry
- Ideal for engine components



STI-UNF
NASM 33537



	P	M	K	N	S	H	O
WB10RA	●	●●	●	●	●●		●

Herramienta		Denominación	D _N -P	Hilos por pulga-	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10RA
<p>DIN 6535 HA</p>	★	TC630-SUNF10-A0D-	STIUNF #10-32	32	4,85	2,38	12,12	57	21	6	4	✘
	★	TC630-SUNF1/4-A0D-	STIUNF 1/4-28	28	6,3	2,72	15,52	63	27	8	4	✘
	★	TC630-SUNF5/16A0D-	STIUNF 5/16-24	24	7,85	3,17	19,16	63	27	8	5	✘
	★	TC630-SUNF3/8-A0D-	STIUNF 3/8-24	24	9,35	3,17	22,33	72	32	10	5	✘



C – Fresado

C1: Herramientas de fresado de MDI

Página

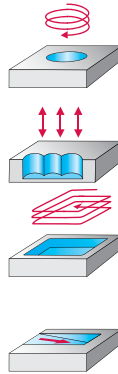
Herramientas de fresado de MDI	Síntesis del programa	
	Herramientas de fresado de MDI	300
	Herramientas de fresado de MDI con contacto ConeFit	318
	Herramientas de fresado soldadas	330
	Código de designación	338
	Páginas de denominación	
	Herramientas de fresado de MDI	340

C2: Herramientas de fresado con plaquitas de corte

Página

Plaquitas de corte para fresado	Plaquitas de corte positivas	350
	Plaquitas de corte negativas	362
	Plaquitas de corte para montaje tangencial	364
Fresas con plaquitas de corte	Síntesis del programa	
	Fresas de planear	368
	Fresas de gran avance	372
	Fresas de escuadrar	374
	Fresas de ranurar	380
	Fresas de copiar	384
	Fresas de perfilar	386
	Páginas de denominación	
	Fresas de escuadrar	388

Herramientas de fresado MDI



Denominación

MC025 Advance

MC089 Advance

MD025 Supreme

	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]
Rango de Ø	1-16	0,125-0,625	4-16	—	6-16	0,250-0,625
Número de dientes	2-4	4	4		5-6	5-6
Radio de esquina	0,1-2	0,020-0,080	0,5-2		0,5-2	0,020-0,080
Norma	PWZ-NORM L STANDARD		DIN 6527 L		PWZ-NORM L STANDARD	

Mango

DIN 6535 HA

DIN 6535 HA

DIN 6535 HA

C1

P Acero	●●		●●
M Acero inoxidable	●		●●
K Fundición de hierro	●		●
N Metales no férricos			●
S Materiales de difícil arranque de viruta	●		●●
H Materiales duros		●●	
O Otros			

Página en el catálogo

Código QR

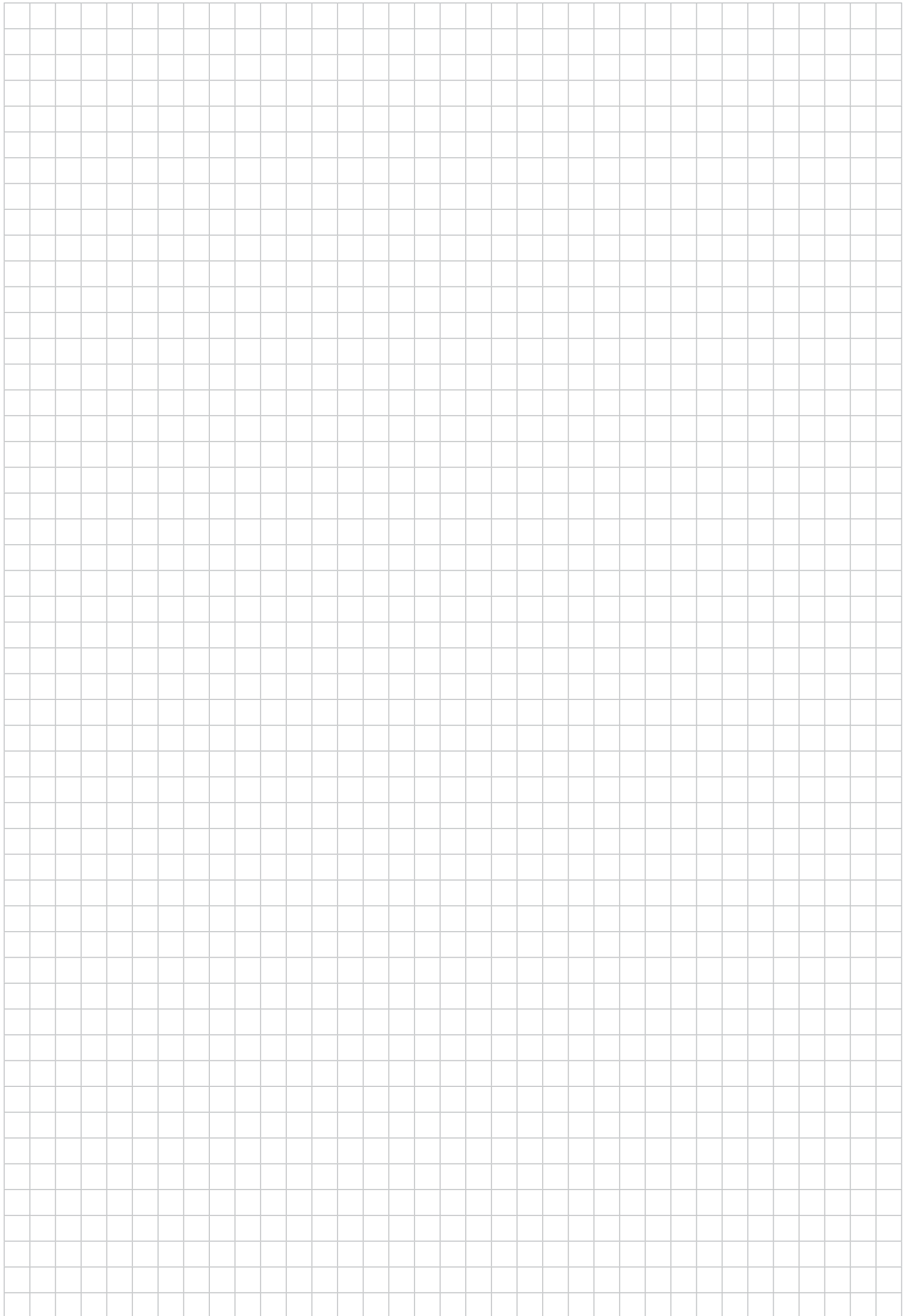


www.walter-tools.com/woc/

MC025

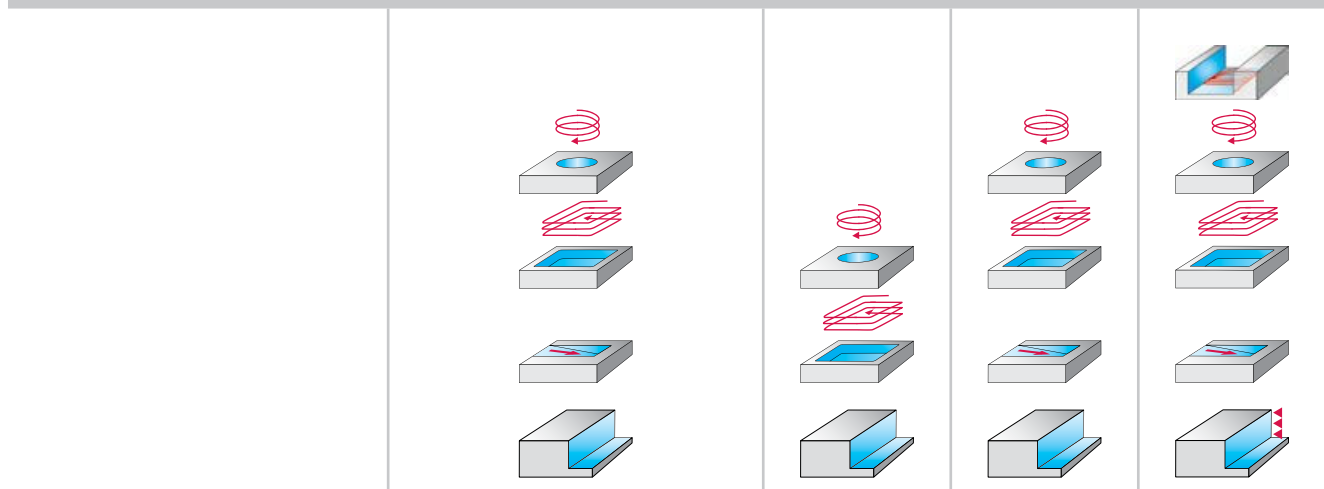
MC089

MD025



C1

Herramientas de fresado MDI



Denominación	MC111 Advance		MC112 Advance		MC183 Advance		Protostar®		MC166 Advance	
--------------	---------------	--	---------------	--	---------------	--	------------	--	---------------	--

	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]
Rango de Ø	2-20	0,094-0,750	4-16,5	—	6-16	—	0,4-3	—	12-20	—
Número de dientes	4	4	4	—	6-16	—	2	—	3	—
Radio de esquina	—	—	0,5-2	—	—	—	0,05-0,3	—	1-5	—
Norma	DIN 6527 K STANDARD		PWZ-NORM XL PWZ-NORM L		DIN 6527 L		PWZ-NORM MINI		PWZ-NORM L PWZ-NORM XL	

Mango	DIN 6535 HA DIN 6535 HB		DIN 6535 HA		DIN 6535 HB		DIN 6535 HA		DIN 6535 HA	
-------	----------------------------	--	-------------	--	-------------	--	-------------	--	-------------	--

C1

P Acero	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
M Acero inoxidable	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
K Fundición de hierro	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
N Metales no féreos	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
S Materiales de difícil arranque de viruta	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
H Materiales duros					●●	●●				
O Otros										

Página en el catálogo

Código QR


www.walter-tools.com/woc/

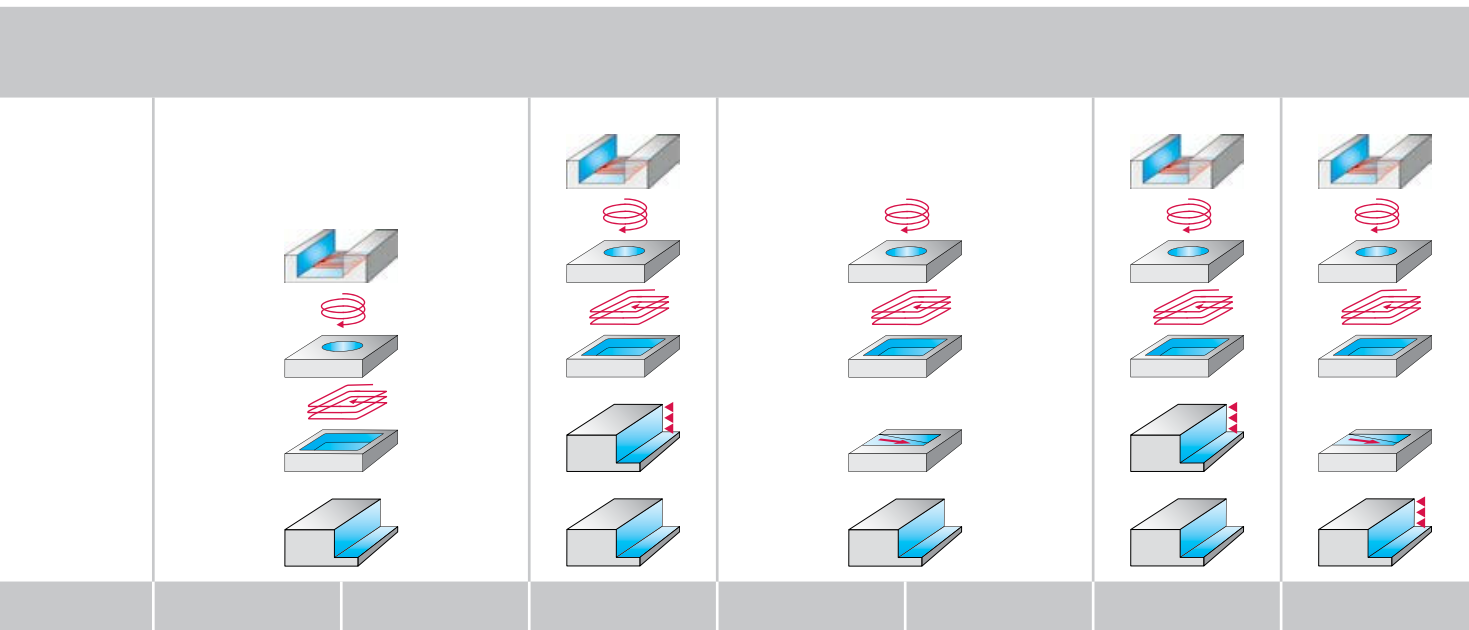
MC111

MC112

MC183

protostar

MC166



MD133 Supreme



MD173 Supreme



MD177 Supreme



MC122 Advance



Protostar® Ti



MC128 Advance



MC187 Advance

[mm]		[inch]		[mm]		[inch]		[mm]		[inch]		[mm]		[inch]	
6-20	0,250-0,750	—	0,250-1,000	6-25	0,187-1,000	4-25	—	16-25	—	2-25	0,250-0,750	3-25	0,125-0,750		
5-6	5-6		7	7	7	4-8		4-5		4-8	6-8	4-8	4-8		
0,3-1	0,015-0,030		0,015-0,120	0,3-1,25	0,015-0,120	—		3-4		0,5-4	0,015-0,250	0,5-3	0,015-0,060		
PWZ-NORM L PWZ-NORM XL		STANDARD PWZ-NORM L PWZ-NORM XL		DIN 6527 L PWZ-NORM L STANDARD PWZ-NORM S PWZ-NORM XL		PWZ-NORM L PWZ-NORM XL DIN 6527 L		PWZ-NORM XL		DIN 6527 L STANDARD		PWZ-NORM L DIN 6527 L STANDARD			

DIN 6535 HB

Mango cilíndrico

Mango cilíndrico

DIN 6535 HA
DIN 6535 HB

DIN 6535 HA

DIN 6535 HA

DIN 6535 HA



MD133



MD173



MD177



MC122



protostar-ti



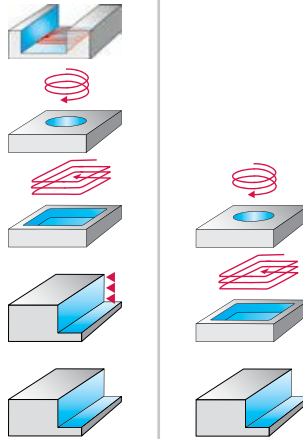
MC128



MC187

C1

Herramientas de fresado MDI



Denominación	MD128 Supreme		MC129 Advance	
	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]
Rango de Ø	6-25	—	6-20	—
Número de dientes	6-8		6	
Radio de esquina	0,5-4		—	
Norma	PWZ-NORM		DIN 6527 L	
Mango	DIN 6535 HA		DIN 6535 HA	

C1

P Acero	●●	●●
M Acero inoxidable	●●	●
K Fundición de hierro	●	●
N Metales no férricos		
S Materiales de difícil arranque de viruta	●●	●
H Materiales duros		
O Otros		

Página en el catálogo

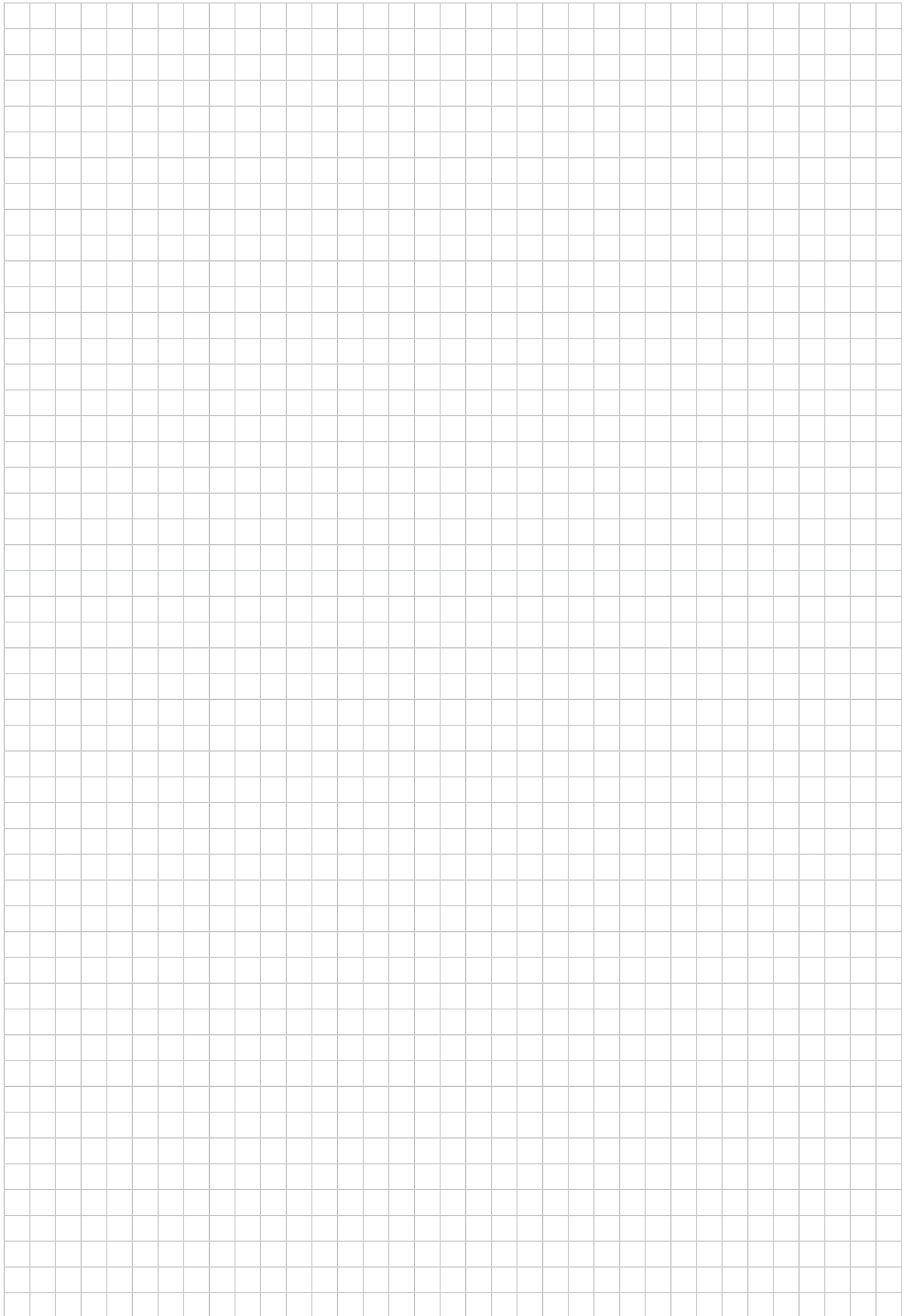
Código QR



www.walter-tools.com/woc/

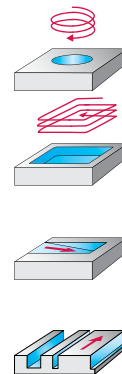
MD128

MC129



C1

Herramientas de fresado MDI



Denominación

Protostar®

MB265 Supreme

MC213 Advance

MC216 Advance

MC281 Advance

	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]
Rango de Ø	2-20	—	16-25	—	0,6-16,5	—	1-20	0,094	1-4	—
Número de dientes	2		3		2-4		2-3	2	2	
Radio de esquina	—		2-4		0,06-1,5		—	—	0,2-0,5	
Norma	PWZ-NORM L		PWZ-NORM XL		PWZ-NORM XL PWZ-NORM L		DIN 6527 L STANDARD PWZ-NORM L		PWZ-NORM MINI	

Mango

DIN 6535 HA

DIN 6535 HA

DIN 6535 HA

DIN 6535 HA

DIN 6535 HA

C1

P Acero			••	••		
M Acero inoxidable			•	•		
K Fundición de hierro			•	•		
N Metales no férricos	••	••				
S Materiales de difícil arranque de viruta			•	•		
H Materiales duros					••	
O Otros						

Página en el catálogo

Código QR


www.walter-tools.com/woc/

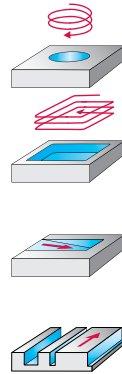
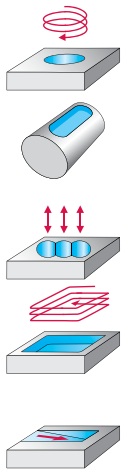
protostar

MB265

MC213

MC216

MC281



MC716 Advance



MD266 Supreme



Protostar®



Protostar® Ultra



MC232 Perform



Proto-max™_{ST}



MC251 Advance

[mm]		[inch]		[mm]		[inch]		[mm]		[inch]		[mm]		[inch]	
1,8–20	—	2–25	—	0,5–12	—	0,8–16	—	2–20	0,125–0,750	6–25	0,375–0,750	3–20	—		
2–3		2–3		1–4		2–4		2–4	2–4	5	5	4			
—		0,2–4		0,05–1		0,08–2		0,2–4	0,015–0,125	0,5–2	0,030–0,060	0,2–6			

DIN 6527 K

DIN 6527 L
P-NORM L
P-NORM XL

DIN 6527 L
PWZ-NORM L
PWZ-NORM XL
PWZ-NORM MINI

PWZ-NORM L
PWZ-NORM MINI

DIN 6527 L
STANDARD

DIN 6527 L
STANDARD

DIN 6527 L

DIN 6535 HB

DIN 6535 HA

DIN 6535 HA

DIN 6535 HA

DIN 6535 HA
DIN 6535 HB

DIN 6535 HB

DIN 6535 HA



MC716



MD266



protostar



protostar-ultra



MC232



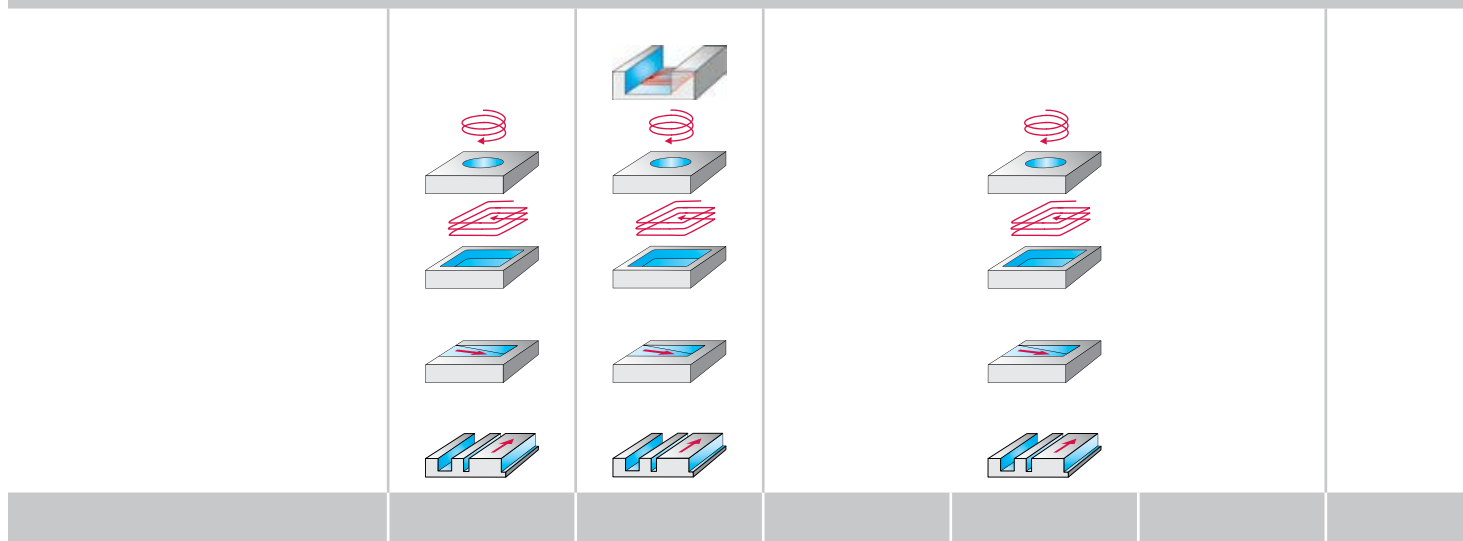
protomax-st



MC251

C1

Herramientas de fresado MDI



Denominación	Proto-max™Inox		MC230 Advance Xill-tec™		MC319 Advance		MC320 Advance		MC377 Advance	
	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]
Rango de Ø	6-20	0,250-0,750	2-25	—	5-25	—	4-25	0,250-0,750	2-25	—
Número de dientes	4	4	4	—	4	—	3-8	4	3-4	—
Radio de esquina	0,5-4	—	0,2-4	—	0,2-0,4	—	0,2-0,4	0,008-0,016	0,2-4	—
Norma	DIN 6527 L DIN 6527		DIN 6527 L		DIN 6527 L		DIN 6527 K DIN 6527 L STANDARD		DIN 6527 L	
Mango	DIN 6535 HA DIN 6535 HB		DIN 6535 HA DIN 6535 HB		DIN 6535 HB		DIN 6535 HB		DIN 6535 HA DIN 6535 HB	

C1

P Acero		••	••	••	•
M Acero inoxidable	••	•	•	•	•
K Fundición de hierro		•	•	•	
N Metales no férricos		•	•	•	
S Materiales de difícil arranque de viruta	•	•	•	•	••
H Materiales duros					
O Otros					

Página en el catálogo

Código QR


www.walter-tools.com/woc/

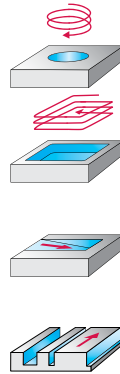
protomax-inox

MC230

MC319

MC320

MC377



MD377 Supreme



Protostar®



MC267 Advance



MC321 Advance



MC322 Advance



MC324 Advance



Protostar®

[mm]		[inch]		[mm]		[inch]		[mm]		[inch]		[mm]		[inch]	
6-25	—	6-25	—	1-20	—	2-12	0,125-0,500	6-20	—	1-20	—	2-25	—		
5		3		2-3		3-4	4	4-5		3		2-3			
0,5-6,35		—		0,2-4		—	—	—		1,5-2		0,5			
DIN 6527 L		PWZ-NORM L DIN 6527 L		DIN 6527 L		STUB PWZ-NORM S DIN 6527 K		DIN 6527 K		DIN 6527 L		PWZ-NORM L DIN 6527 L			
DIN 6535 HA DIN 6535 HB		DIN 6535 HA DIN 6535 HB		DIN 6535 HA		DIN 6535 HA		DIN 6535 HA		DIN 6535 HA DIN 6535 HB		DIN 6535 HA			

				••	••	••	
•				•	•	•	
				•	•	•	
		••	••				••
••				•	•	•	



MD377



protostar



MC267



MC321



MC322



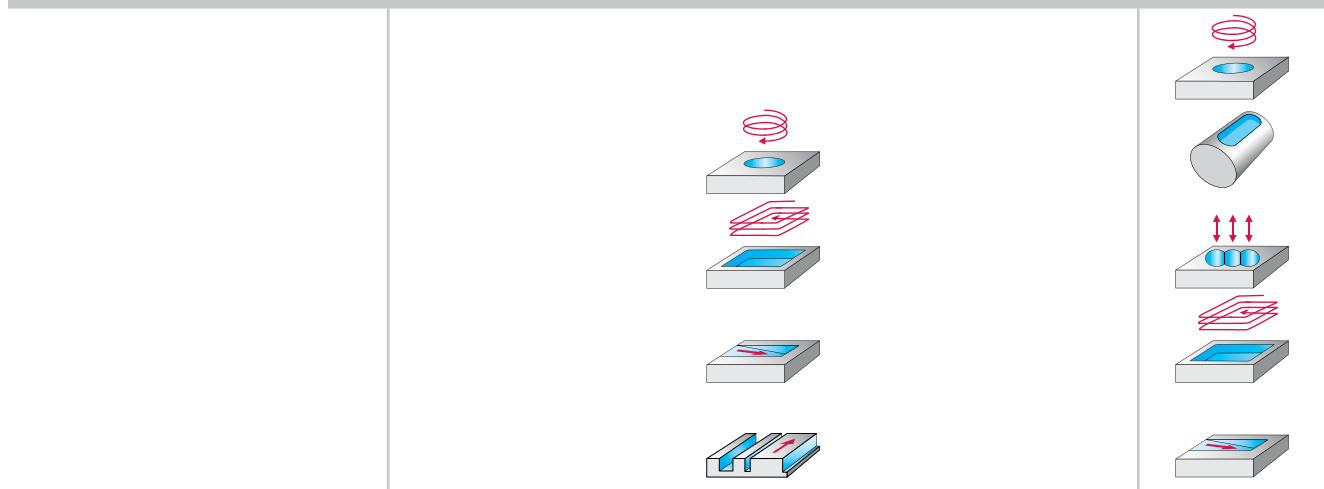
MC324



protostar

C1

Herramientas de fresado MDI



Denominación	Proto-max™ _{ST}		MC326 Supreme		MC341 Supreme		MC388 Advance		MC726 Supreme	
--------------	--------------------------	--	---------------	--	---------------	--	---------------	--	---------------	--

	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]
Rango de Ø	2-20	0,063-0,750	2-25	0,125-1,000	6-20	—	2-12	0,125-0,500	2,8-16	—
Número de dientes	3	3	3-5	3-5	4	—	3-4	3-4	3-4	—
Radio de esquina	—	—	0,2-4	0,015-0,160	—	—	0,5-3	0,015-0,030	0,08-0,25	—
Norma	PWZ-NORM LONG		PWZ-NORM L DIN 6527 L STANDARD LONG STUB		PWZ-NORM		DIN 6527 L PWZ-NORM L		DIN 6527 K	
Mango	DIN 6535 HA DIN 6535 HB		DIN 6535 HA DIN 6535 HB		DIN 6535 HA		DIN 6535 HA DIN 6535 HB		DIN 6535 HA DIN 6535 HB	

C1

P Acero	••	••	••	•	••	••
M Acero inoxidable	•	•	•	•	•	•
K Fundición de hierro			•		•	
N Metales no férricos						
S Materiales de difícil arranque de viruta			•		•	
H Materiales duros					••	
O Otros						

Página en el catálogo

Código QR


www.walter-tools.com/woc/

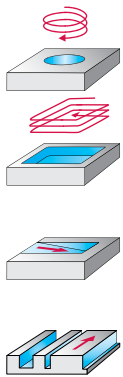
protomax-st

MC326

MC341

MC388

MC726



Proto-max™_{ST}

[mm]	[inch]
3-20	0,250-0,750
4	4

0,2-4 —

PWZ-NORM
LONG

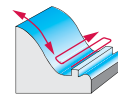
DIN 6535 HA
DIN 6535 HB



protomax-st

C1

Herramientas de fresado MDI



Denominación

MC413 Advance

MC416 Advance

MC480 Advance

MC482 Advance

Protostar®

	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]
Rango de Ø	1-16	—	1-20	0,063-0,625	0,4-5	—	1-16	0,125-0,500	0,3-16	—
Número de dientes	2-4		2-4	4	2		2-4	2	2	
Radio de esquina	0,5-8		0,5-10	0,031-0,313	0,2-2,5		0,5-8	0,062-0,250	0,15-8	
Norma	PWZ-NORM XL PWZ-NORM L		PWZ-NORM L STANDARD DIN 6527 L		PWZ-NORM MINI		DIN 6527 L DIN 6527 K PWZ-NORM XL		PWZ-NORM L PWZ-NORM MINI	

Mango

DIN 6535 HA

 DIN 6535 HA
DIN 6535 HB

DIN 6535 HA

DIN 6535 HA

DIN 6535 HA

C1

P Acero	●●	●●			●●	
M Acero inoxidable	●	●				
K Fundición de hierro	●	●				
N Metales no féreos	●	●			●●	
S Materiales de difícil arranque de viruta	●	●				
H Materiales duros			●●		●●	
O Otros					●●	

Página en el catálogo

Código QR


www.walter-tools.com/woc/

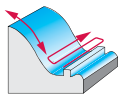
MC413

MC416

MC480

MC482

protostar



Protostar® Ultra



Proto-max™ Ultra

[mm]	[inch]	[mm]	[inch]
------	--------	------	--------

1-16	—	1-12	—
------	---	------	---

2-4		2	
-----	--	---	--

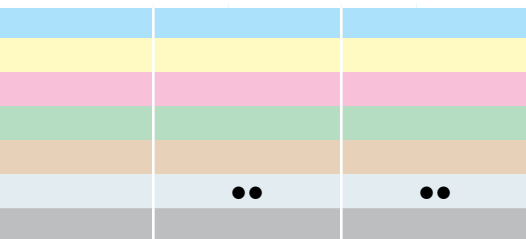
0,5-8		0,5-6	
-------	--	-------	--

DIN 6527 L
PWZ-NORM L

PWZ-NORM L
PWZ-NORM MINI

DIN 6535 HA

DIN 6535 HA



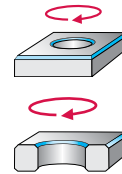
protostar-ultra



protomax-ultra

C1

Herramientas de fresado MDI



Denominación	MC500 Advance		MC501 Advance		MC502 Advance		MC503 Advance		MC504 Advance	
--------------	---------------	--	---------------	--	---------------	--	---------------	--	---------------	--

	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]
--	------	--------	------	--------	------	--------	------	--------	------	--------

Rango de Ø	6-10	—	6-12	—	10	—	6-20	—	6-12	—
------------	------	---	------	---	----	---	------	---	------	---

Número de dientes	4		4-6		4		3-4		4-6	
-------------------	---	--	-----	--	---	--	-----	--	-----	--

Radio de esquina

Norma	PWZ-NORM L	PWZ-NORM L	PWZ-NORM L	DIN 6527 L	PWZ-NORM L
-------	------------	------------	------------	------------	------------

Mango	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
-------	----------------------------	----------------------------	-------------	-------------	-------------

P Acero	●●	●●	●●	●●	●●
M Acero inoxidable	●	●	●	●	●
K Fundición de hierro	●	●	●	●	●
N Metales no férricos	●	●	●	●	●
S Materiales de difícil arranque de viruta	●	●	●	●	●
H Materiales duros					
O Otros					

Página en el catálogo

Código QR



www.walter-tools.com/woc/

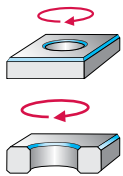
MC500

MC501

MC502

MC503

MC504



Protostar®

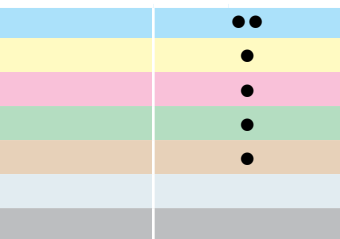
[mm]	[inch]
------	--------

—	0,250–0,500
---	-------------

	4–6
--	-----

STANDARD

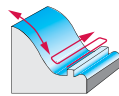
Mango cilíndrico



protostar

C1

Herramientas de fresado MDI



Denominación	MD838 Supreme		MD839 Supreme	
	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]
Rango de Ø	6-16	—	6-16	—
Número de dientes	4-8		4	
Radio de esquina	0,5-4		1-4	
Norma	PWZ-NORM		PWZ-NORM	
Mango	DIN 6535 HA		DIN 6535 HA	

C1

P Acero	●●	●●
M Acero inoxidable	●●	●●
K Fundición de hierro	●	●
N Metales no férricos	●	●
S Materiales de difícil arranque de viruta	●●	●●
H Materiales duros		
O Otros		

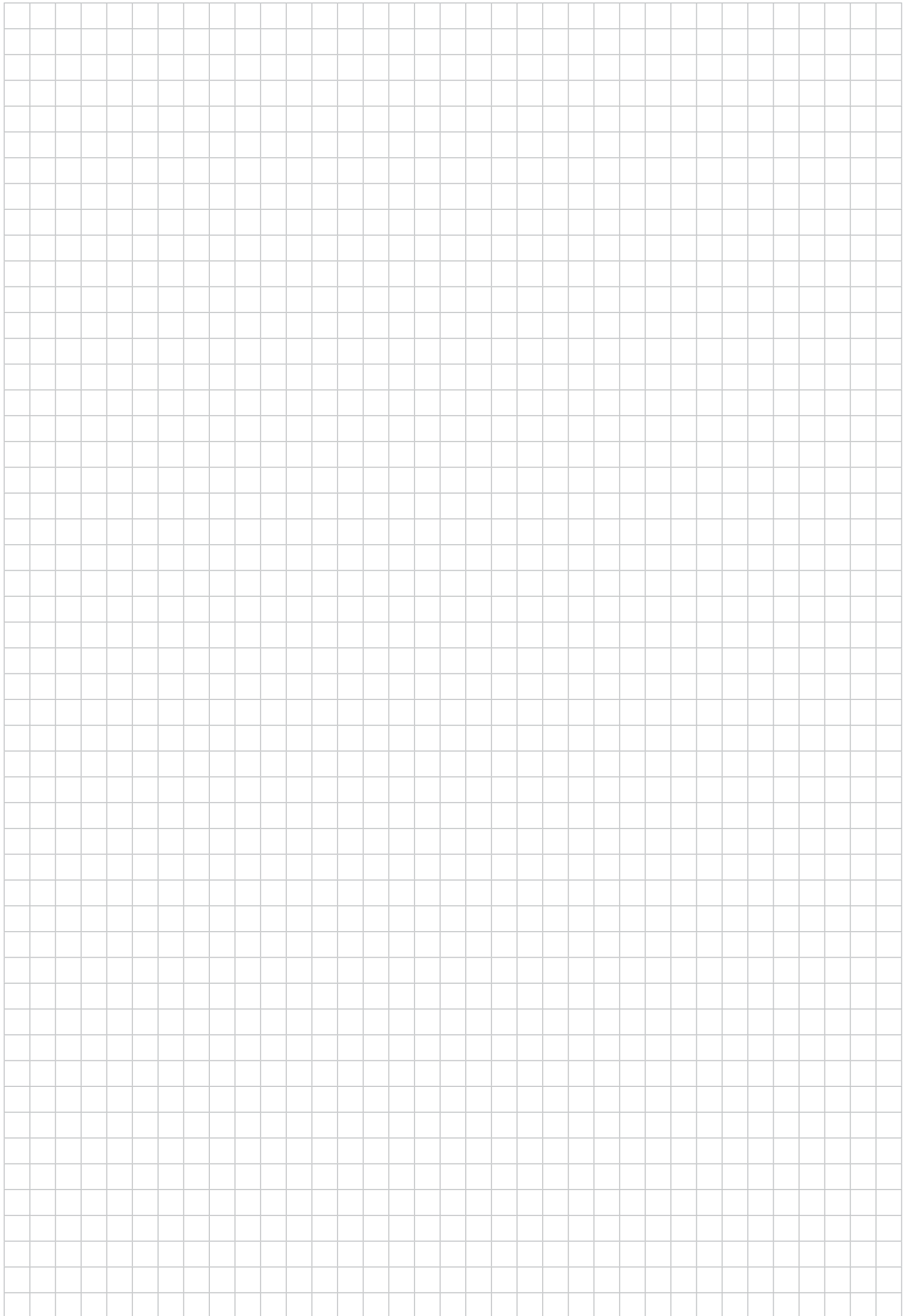
Página en el catálogo

Código QR


www.walter-tools.com/woc/

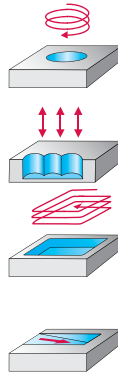
MD838

MD839



C1

Herramientas de fresado de MDI con contacto ConeFit



Denominación	MC025 Advance		MD025		Protostar® Flash	
	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]
Rango de Ø	10–25,4	0,375–0,750	10–25	0,375–1,000	10–25	—
Número de dientes	4	4	5–6	5–6	3–5	
Radio de esquina	1,5–3,18	0,060–0,080	1,5–3	0,060–0,125	1,5–3	
Norma	PWZ-NORM		PWZ-NORM		PWZ-NORM	
Mango	ConeFit		ConeFit		ConeFit	

	MC025 Advance	MD025	Protostar® Flash
P Acero	●●	●●	●●
M Acero inoxidable	●	●●	●●
K Fundición de hierro	●	●	●
N Metales no férricos		●	
S Materiales de difícil arranque de viruta	●	●●	●
H Materiales duros			
O Otros			

Página en el catálogo

Código QR

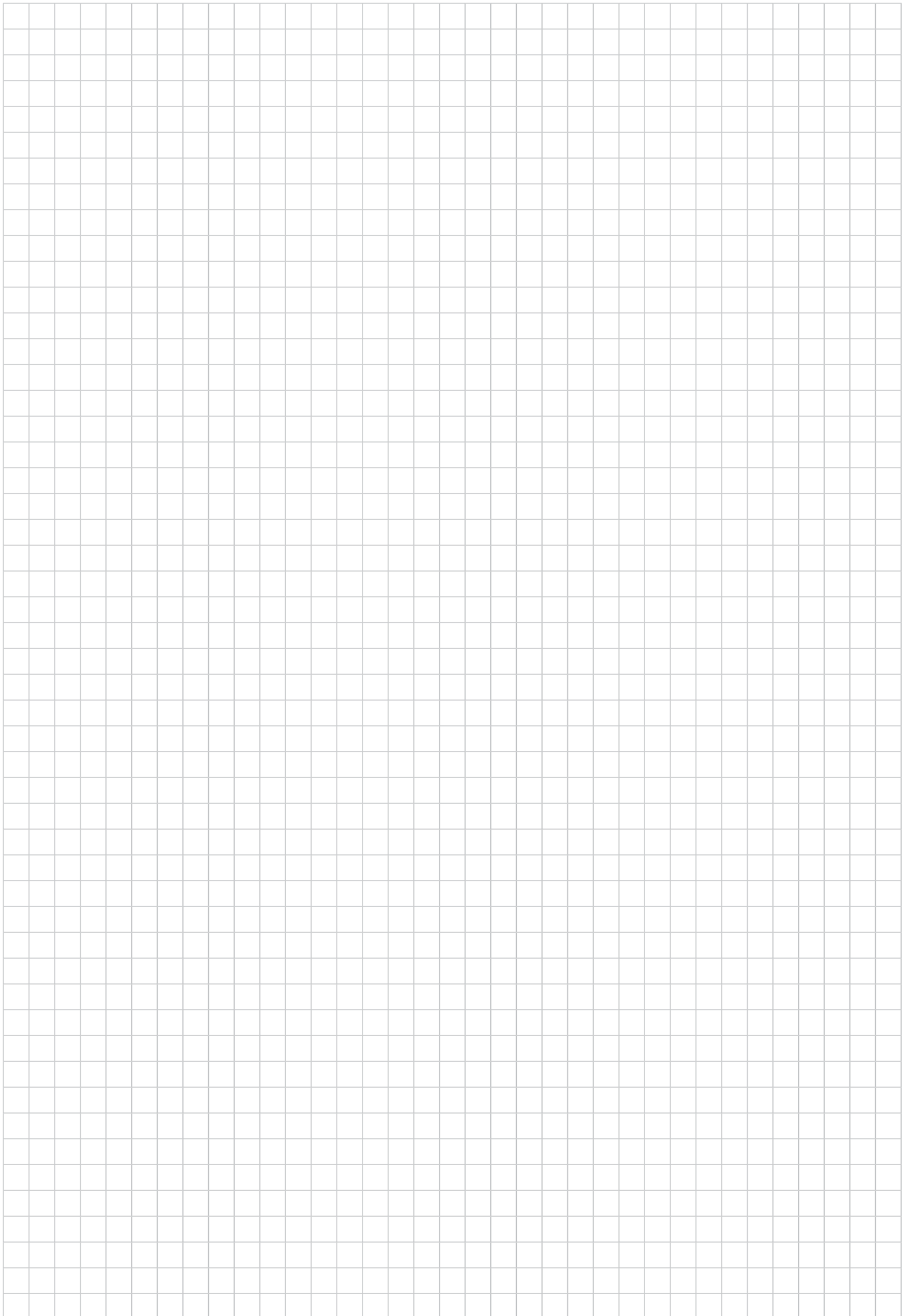


www.walter-tools.com/woc/

MC025

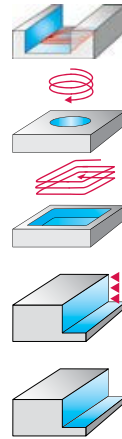
MD025

protostar-flash



C1

Herramientas de fresado de MDI con contacto ConeFit



Denominación	MC128		MC128		MD128		MD128	
	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]
Rango de Ø	12-16	—	10-25	—	10-25	—	10-25	—
Número de dientes	6		6-8		6-8		6-8	
Radio de esquina	0,5-2		0,5-4		0,5-4		0,5-4	
Norma	PWZ-NORM		PWZ-NORM		PWZ-NORM		PWZ-NORM	

Mango ConeFit ConeFit ConeFit ConeFit

C1

P Acero	••	••	••	••
M Acero inoxidable	•	•	••	••
K Fundición de hierro	•	•	•	•
N Metales no féreos				
S Materiales de difícil arranque de viruta	•	•	••	••
H Materiales duros				
O Otros				

Página en el catálogo

Código QR



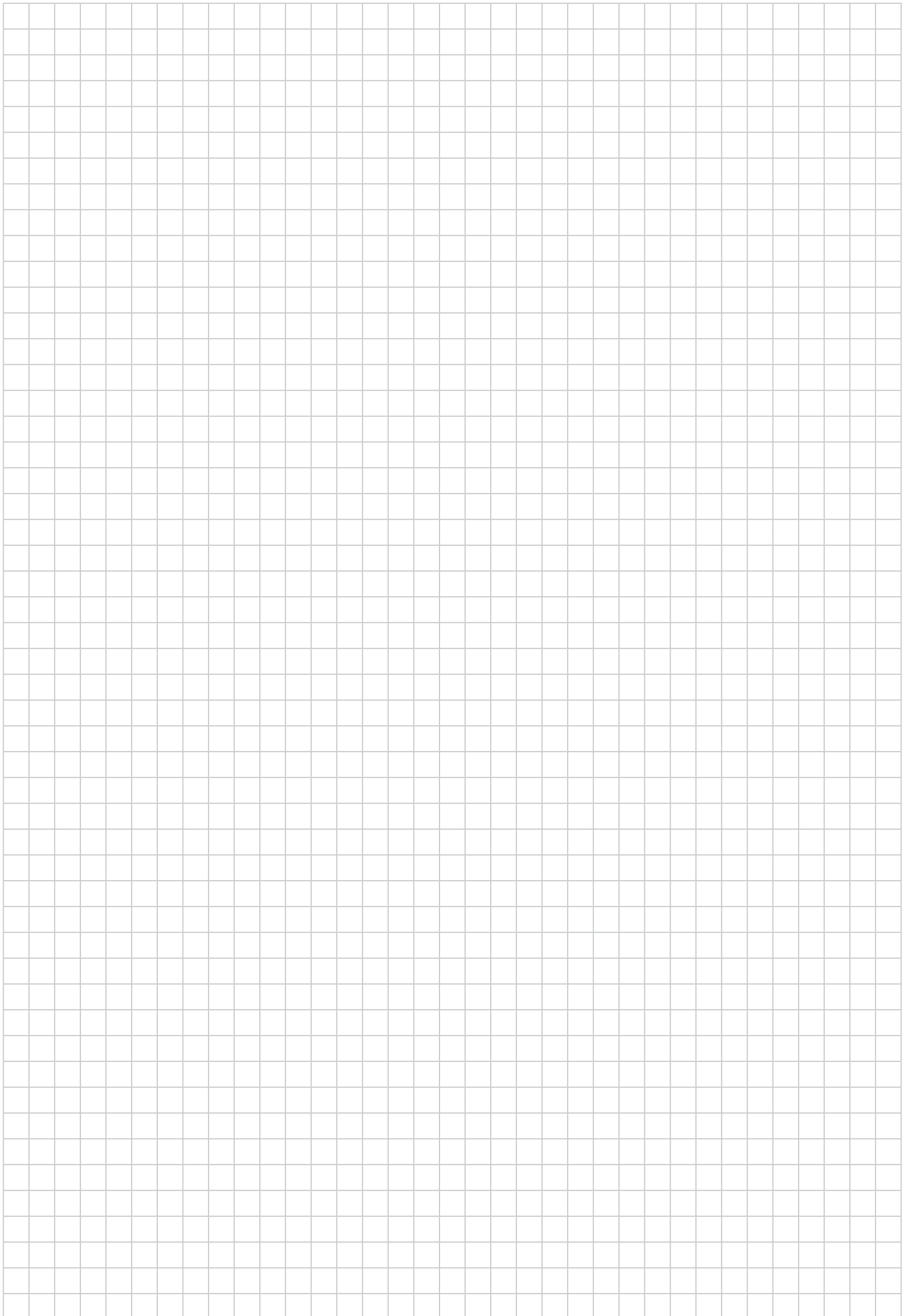
www.walter-tools.com/woc/

MC128

MC128

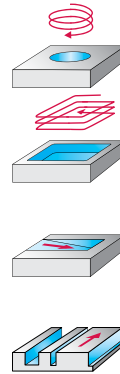
MD128

MD128



C1

Herramientas de fresado de MDI con contacto ConeFit


Denominación

Protostar®

MC320

MC320

Protostar®

MC326

	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]
Rango de Ø	10-16	—	12-25	—	10	—	10-25	—	25	0,375-1,000
Número de dientes	2		4-8		4-5		2-3		5	4-5
Radio de esquina	0,2-3		0,35-0,4		0,35		—		1-4	0,015-0,125
Norma	PWZ-NORM		PWZ-NORM		PWZ-NORM		PWZ-NORM		PWZ-NORM	

Mango

ConeFit

ConeFit

ConeFit

ConeFit

ConeFit

C1

P Acero	●●	●●	●●	●●	●●	●●
M Acero inoxidable	●	●	●	●	●	●
K Fundición de hierro	●	●	●	●	●	●
N Metales no férreos				●●		
S Materiales de difícil arranque de viruta		●	●		●	
H Materiales duros						
O Otros						

Página en el catálogo

Código QR


www.walter-tools.com/woc/

protostar

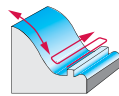
MC320

MC320

protostar

MC326

Herramientas de fresado de MDI con contacto ConeFit



Denominación	Protostar®		Protostar®	
	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]
Rango de Ø	10-16	—	10-25	0,375-1,000
Número de dientes	2		2-4	4
Radio de esquina	5-8		5-12,5	0,187-0,500
Norma	PWZ-NORM		PWZ-NORM	

Mango	ConeFit	ConeFit
P Acero	●●	●●
M Acero inoxidable	●●	●●
K Fundición de hierro	●	●
N Metales no féreos	●	●
S Materiales de difícil arranque de viruta		
H Materiales duros		
O Otros		

Página en el catálogo

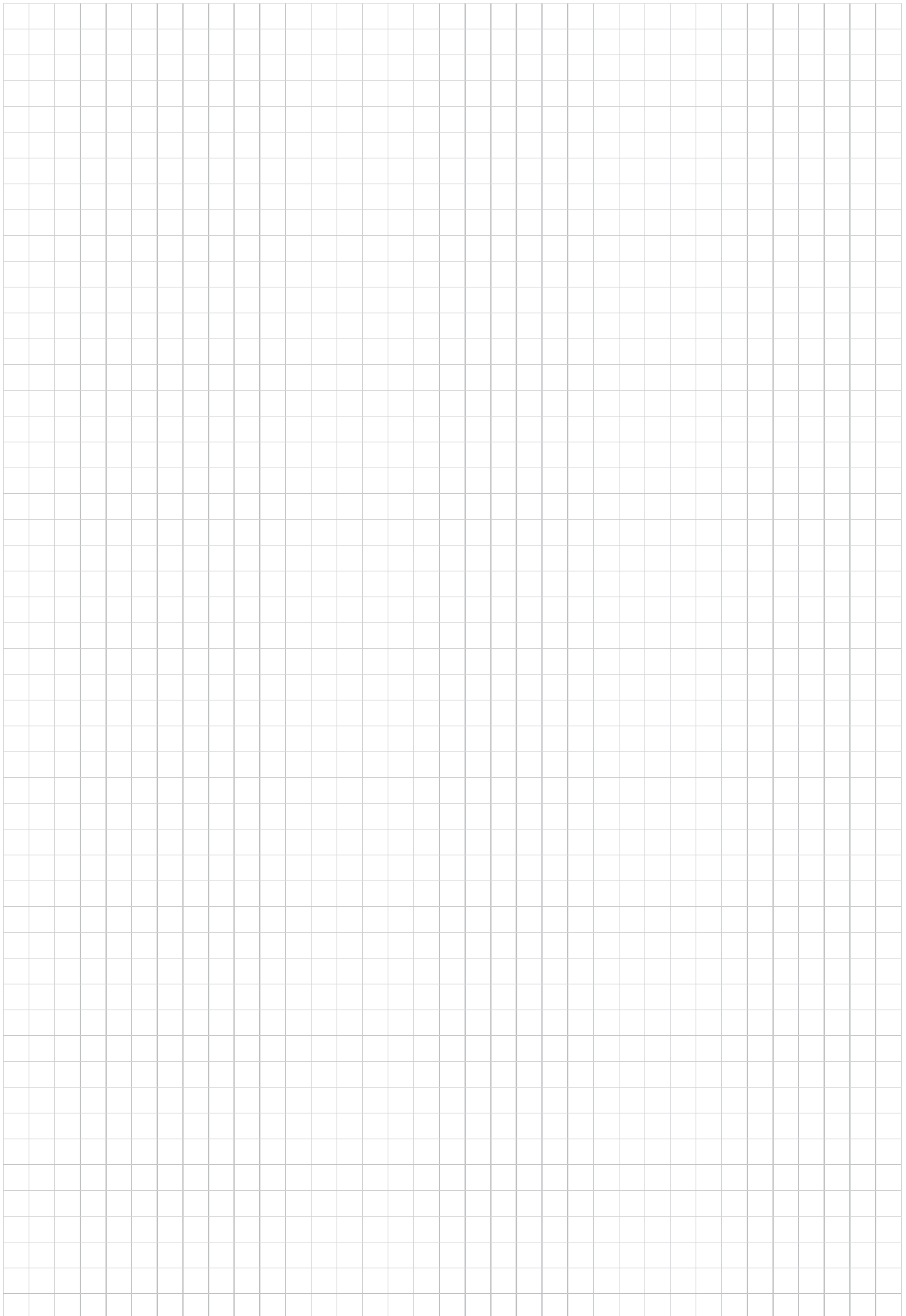
Código QR



www.walter-tools.com/woc/

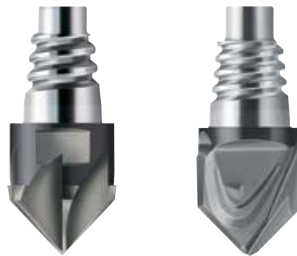
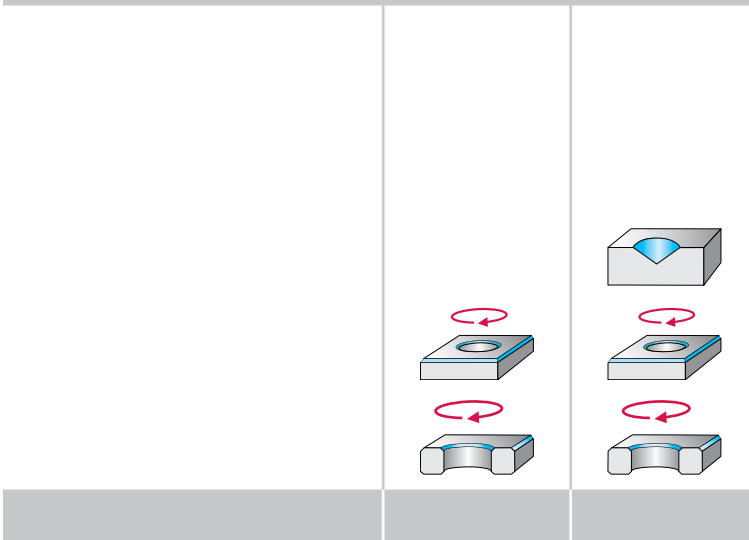
protostar

protostar



C1

Herramientas de fresado de MDI con contacto ConeFit



Denominación	Protostar®		Protostar®	
	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]
Rango de Ø	10-20	0,500-0,625	10-16	—
Número de dientes	4-8	6-8	2	
Radio de esquina				
Norma	PWZ-NORM		PWZ-NORM	

Mango ConeFit ConeFit

P Acero	●●	●●
M Acero inoxidable	●	●
K Fundición de hierro	●	●
N Metales no féreos	●	●
S Materiales de difícil arranque de viruta	●	●
H Materiales duros		
O Otros		

Página en el catálogo

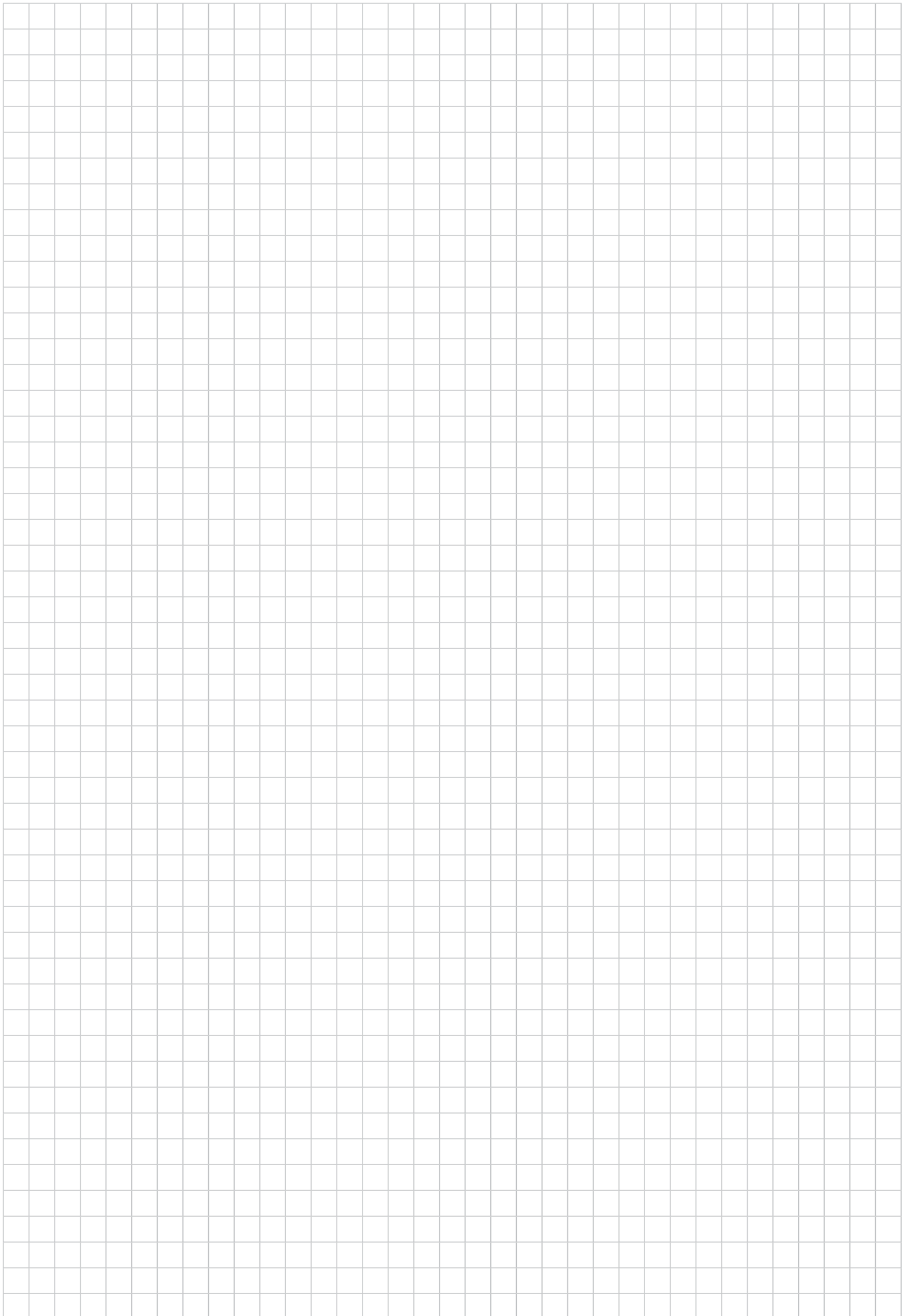
Código QR



www.walter-tools.com/woc/

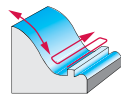
protostar

protostar



C1

Herramientas de fresado de MDI con contacto ConeFit



Denominación

MD838

	[mm]	[inch]
Rango de Ø	16	—
Número de dientes	8	
Radio de esquina	2-4	
Norma	PWZ-NORM	

Mango

ConeFit

P Acero	●●
M Acero inoxidable	●●
K Fundición de hierro	●
N Metales no férricos	●
S Materiales de difícil arranque de viruta	●●
H Materiales duros	
O Otros	

Página en el catálogo

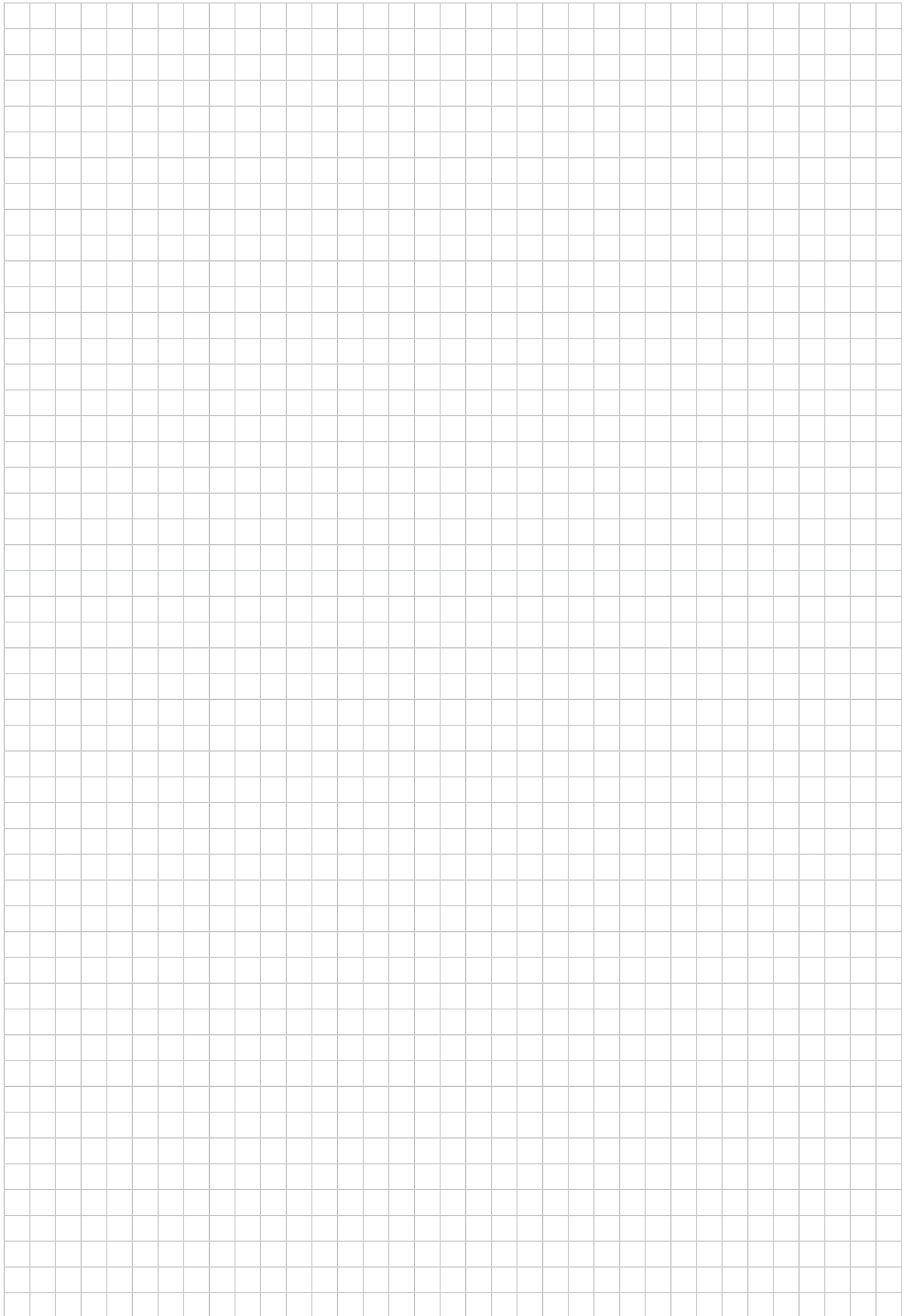
Código QR



www.walter-tools.com/woc/

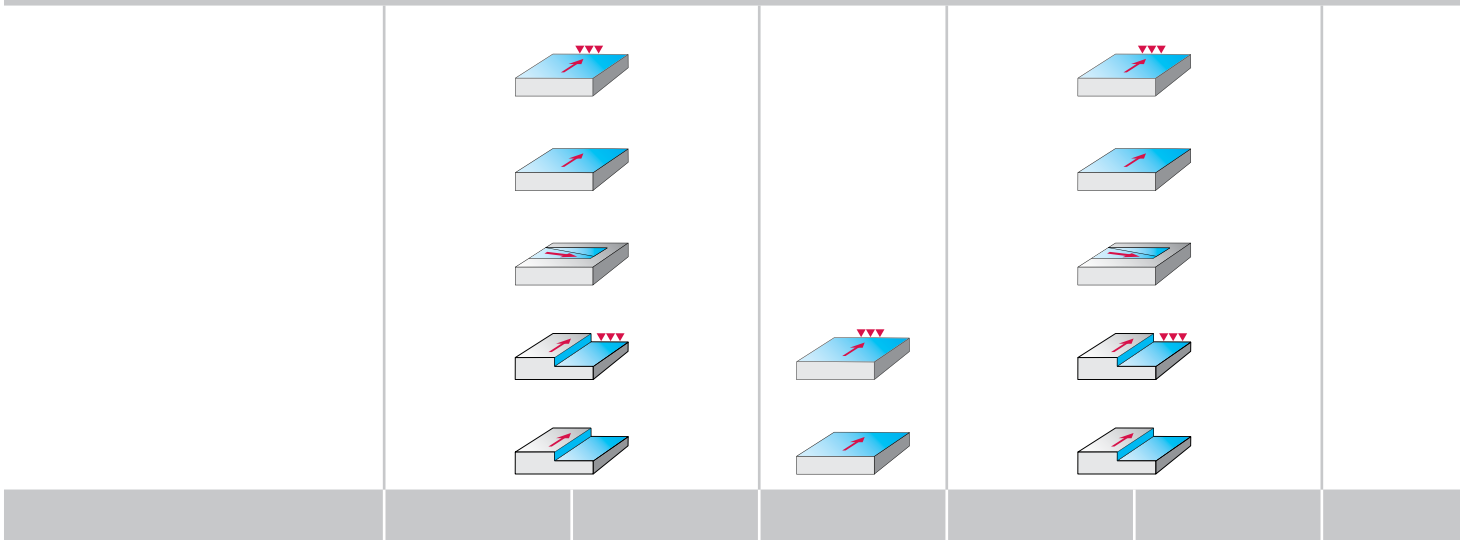
MD838

C1



C1

Herramientas de fresado soldadas



Denominación

MP260

MP260

MP060

MP160

MP260

	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]
Rango de Ø	4-6	—	8-12	—	40,6-125,6	—	16-40	—	16-20	—
Número de dientes	2		2		10-22		3-4		2-3	
Radio de esquina	0,1-0,2		0,2		—		0,2		0,2	
Norma										

Mango

Mango cilíndrico

Mango cilíndrico

 Orificio cilíndrico
Arrastre transversal
DIN 138

 ScrewFit
Mango cilíndrico

 ScrewFit
Mango cilíndrico

C1

P Acero										
M Acero inoxidable										
K Fundición de hierro										
N Metales no férricos	••		••		••		••		••	
S Materiales de difícil arranque de viruta										
H Materiales duros										
O Otros	•		•		•		•		•	

Página en el catálogo

Código QR


www.walter-tools.com/woc/

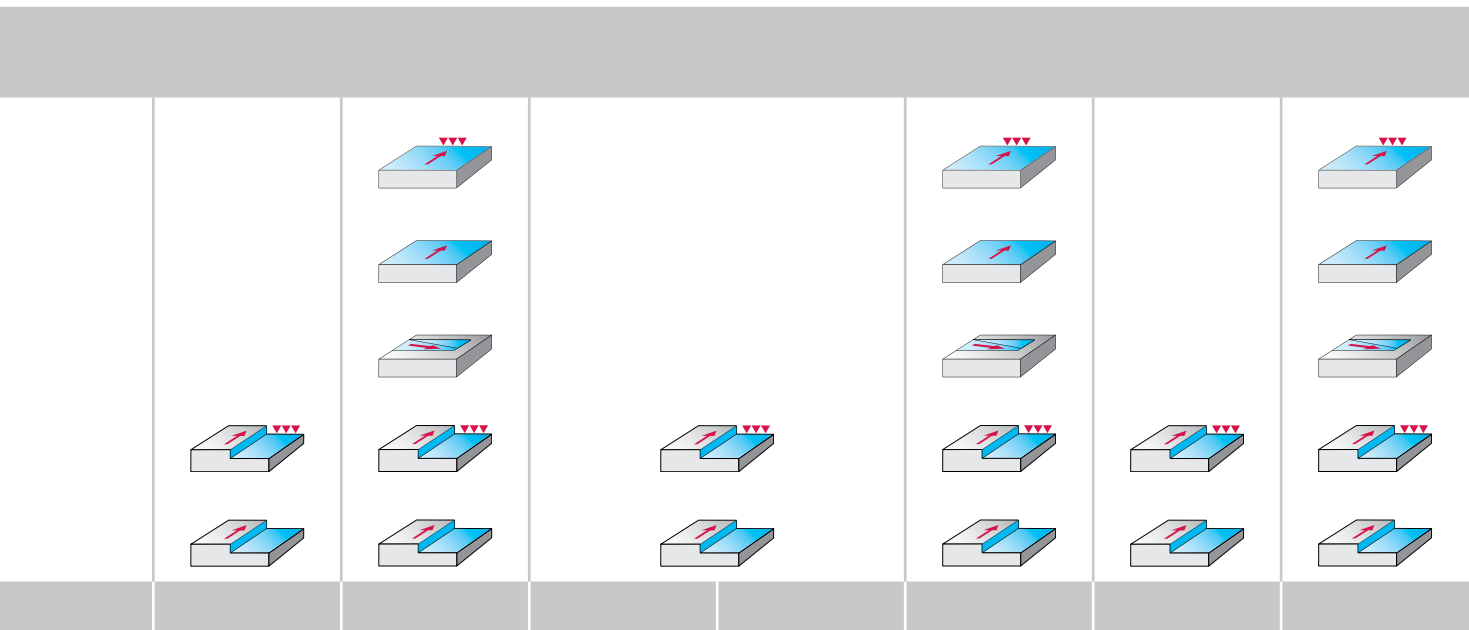
MP260

MP260

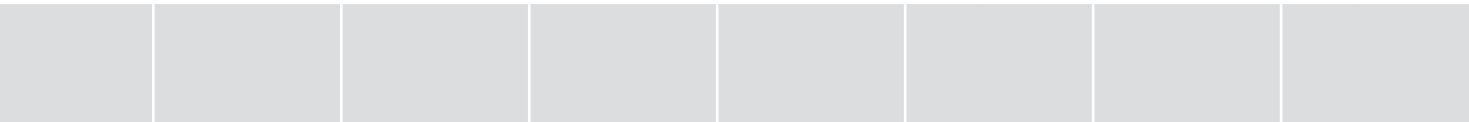
MP060

MP160

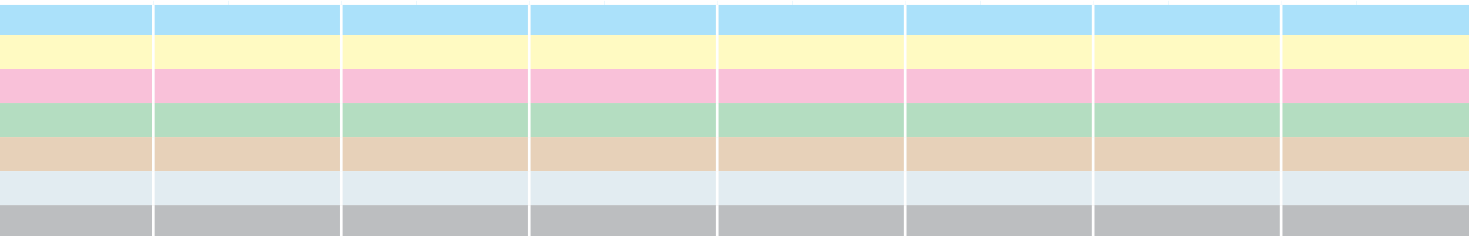
MP260



[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]
32	—	50-80	—	63	—	40	—	40-63	—	25	—	50	—
4		6-8		6		6		6		4		6	
—		—		—		—		—		—		—	



DIN 1835 B Orificio cilíndrico Arrastre transversal DIN 138 SK DIN 69871 DIN 1835 B Fijación modular NCT DIN 1835 B Fijación modular NCT



F1678



F1676



F1678



F1682



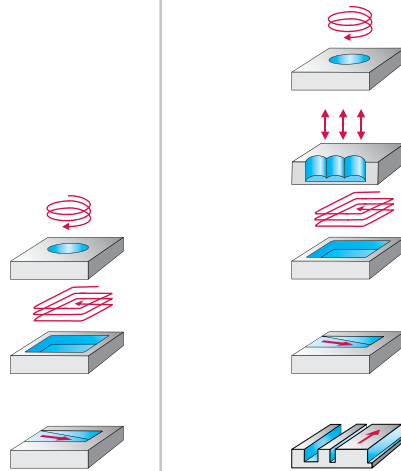
F1678



F1682

C1

Herramientas de fresado soldadas



Denominación	MC075		MC275		MC275	
	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]
Rango de Ø	8-25	—	10-25	—	8-12	—
Número de dientes	4		4-8		4	
Radio de esquina	1-3		1-1,5		1	
Norma	PWZ-NORM		PWZ-NORM		PWZ-NORM	
Mango	ConeFit DIN 6535 HA		ConeFit DIN 6535 HA		ConeFit DIN 6535 HA	

P Acero			
M Acero inoxidable			
K Fundición de hierro			
N Metales no férricos			
S Materiales de difícil arranque de viruta	●●	●●	●●
H Materiales duros			
O Otros			

Página en el catálogo

Código QR

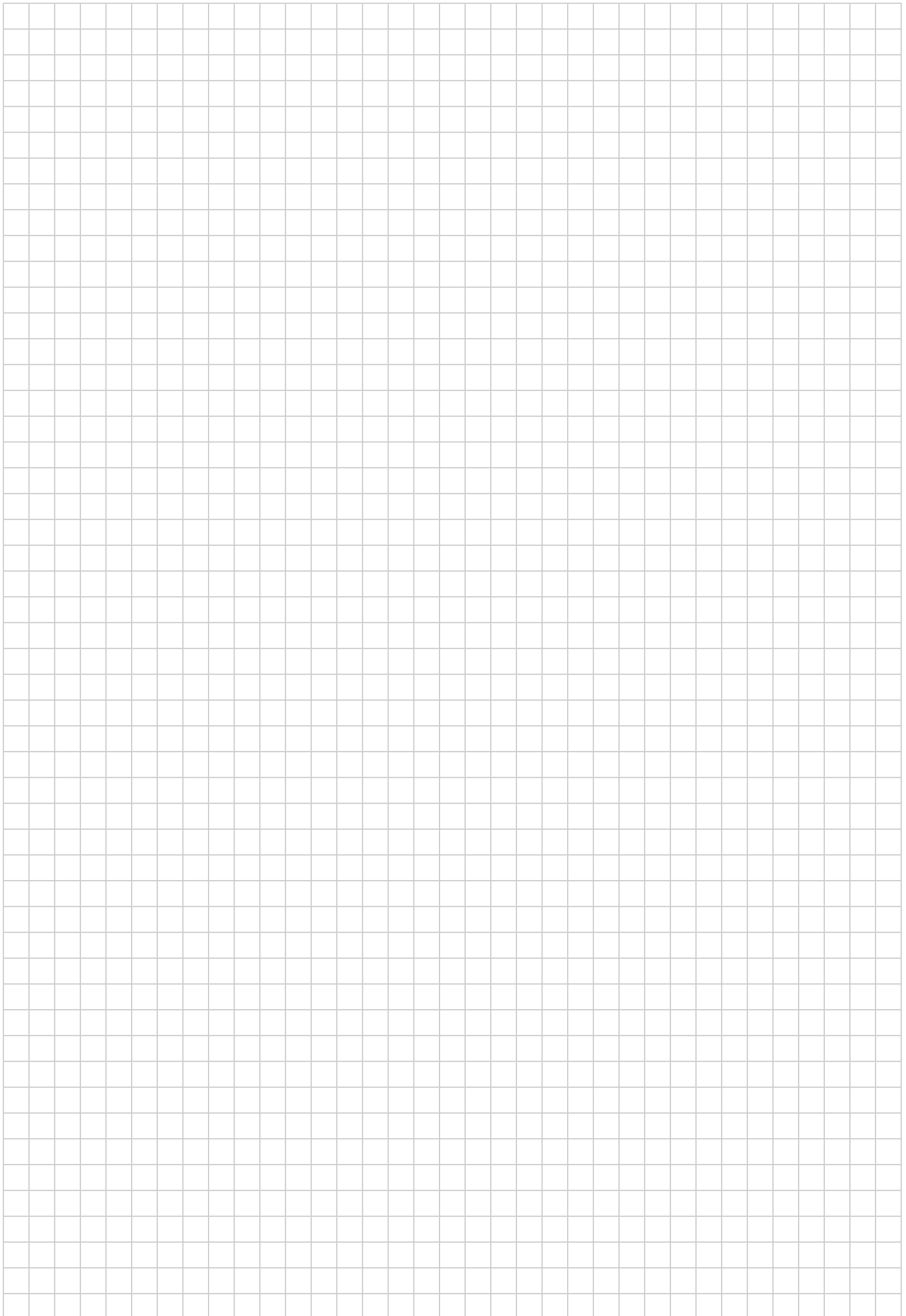


www.walter-tools.com/woc/

MC075

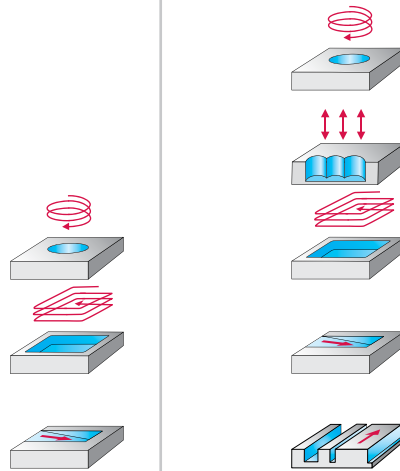
MC275

MC275



C1

Herramientas de fresado soldadas



Denominación	MC075		MC275		MC275	
	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]
Rango de Ø	16-25	—	12-25	—	12	—
Número de dientes	4		6-8		4	
Radio de esquina	2-3		1-1,5		1	
Norma	PWZ-NORM		PWZ-NORM		PWZ-NORM	
Mango	ConeFit		ConeFit		ConeFit	

C1

P Acero			
M Acero inoxidable			
K Fundición de hierro			
N Metales no férricos			
S Materiales de difícil arranque de viruta	●●	●●	●●
H Materiales duros			
O Otros			

Página en el catálogo

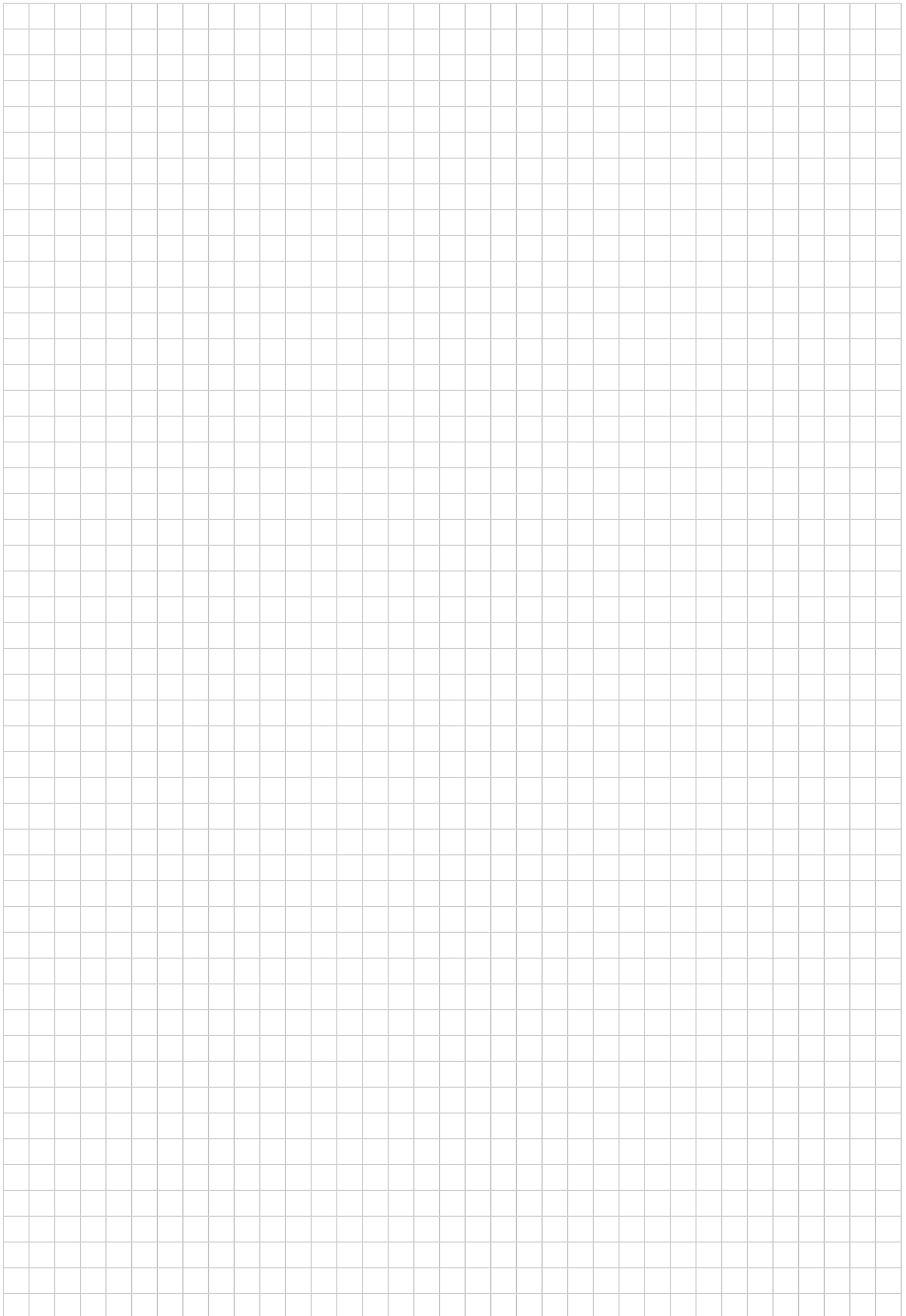
Código QR


www.walter-tools.com/woc/

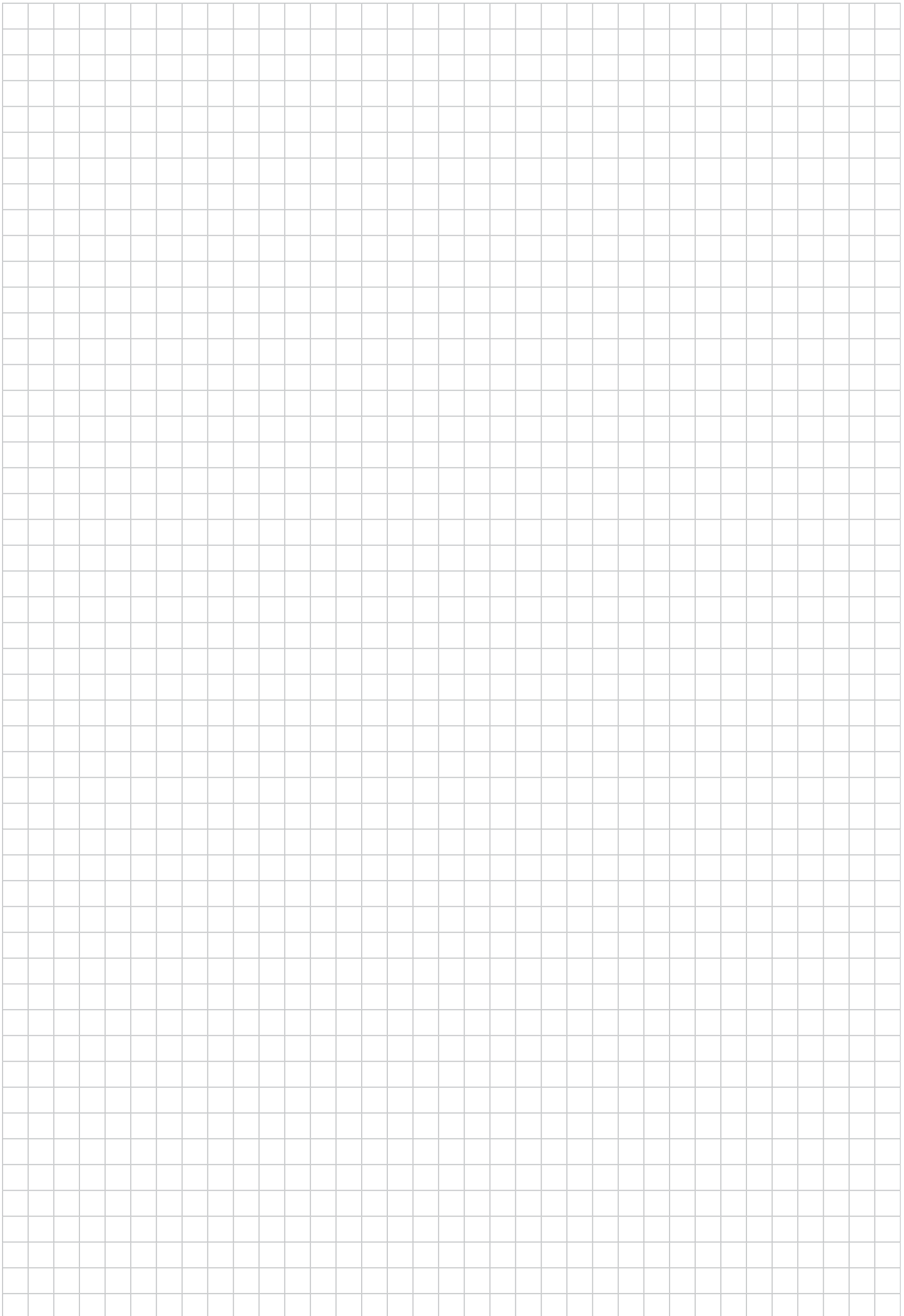
MC075

MC275

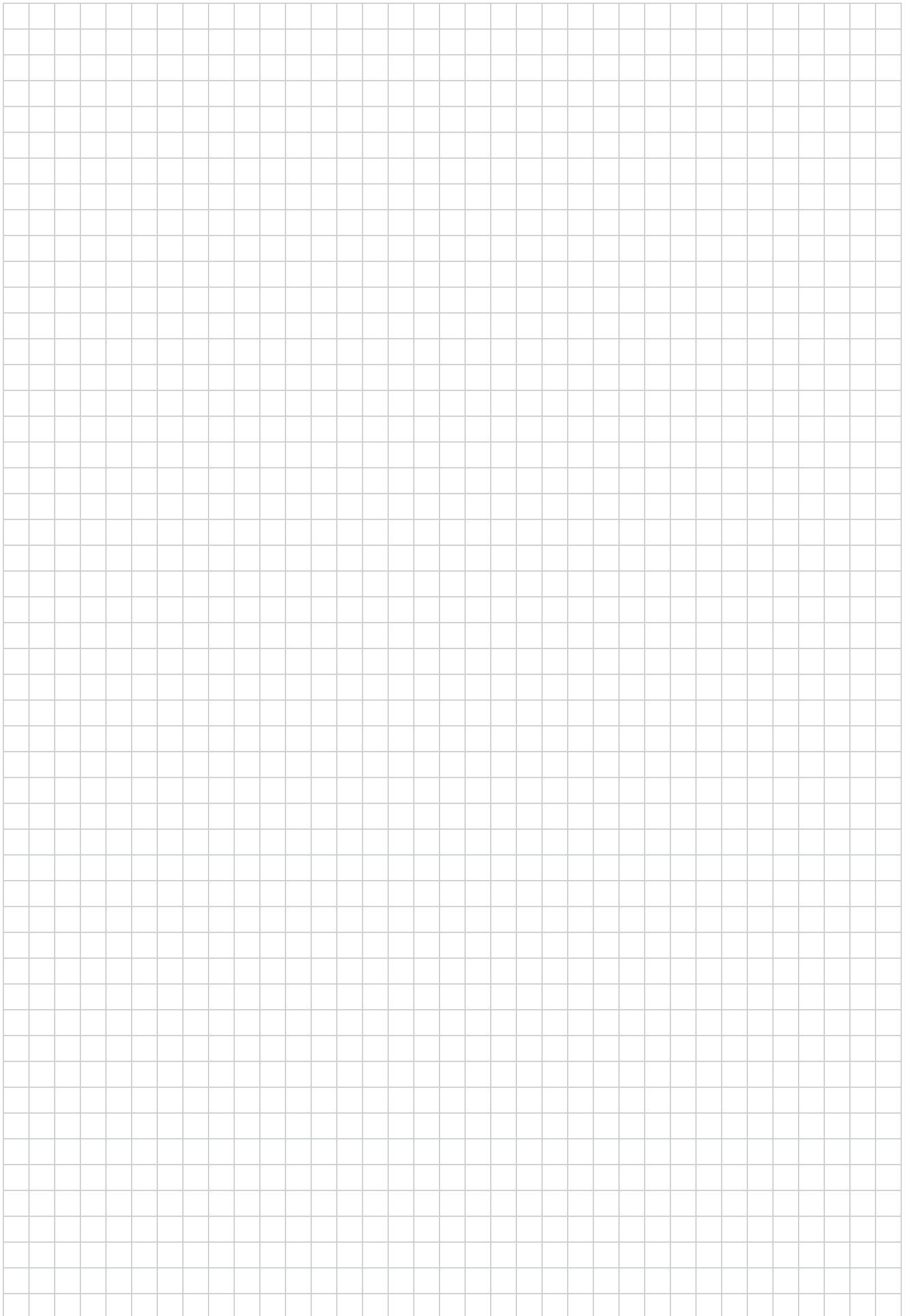
MC275



C1



C1



C1

Código de designación de herramientas de fresado de MDI y PCD

Ejemplo:

M	C	3	26	—	12.0	A	4	B	200	A	—	W	K	40	TF
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	Grado				

1	2	3	4
Grupo de herramientas	Generación	Tipo de herramienta	Tipo de herramienta
M Milling (fresado)	P Herramientas con filo de corte soldado	0 Fresa de planear, fresa de gran avance 1 Fresa de escuadrar 2 Fresa de escuadrar / de ranurar / erizo 3 Fresa de escuadrar / de ranurar / erizo Ángulo de hélice $\geq 40^\circ$ 4 Fresa de cabeza esférica / fresa de copiar 5 Fresa de perfilar 7 Fresa de taladrar / fresa circular helicoidal 8 Fresa cónica / fresa de radio	00 Universal Ángulo de hélice 0° , fresa de chaflanar 60° 01 Universal Ángulo de hélice 0° , fresa de chaflanar 90° 02 Universal Ángulo de hélice 0° , fresa de chaflanar 120° 03 Universal Ángulo de hélice 0° , fresa de perfilar de cuadrante 04 Universal Ángulo de hélice 0° , desbarbador hacia delante / hacia atrás 11 Universal Ángulo de hélice 30° , tipo N 12 Universal Ángulo de hélice 30° , tipo HSC 13 Universal Ángulo de hélice 30° , tipo HSC, modelo largo 16 Universal Ángulo de hélice 30° , tipo 30 19 Universal Ángulo de hélice 40° , perfil de cordón con refrigeración interna 20 Universal Ángulo de hélice 40° , perfil de cordón 21 Universal Ángulo de hélice 45° , modelo corto 22 Universal Ángulo de hélice 45° , tipo N 24 Universal Ángulo de hélice 45° , tipo 45 25 Universal Ángulo de hélice 50° , de gran avance 26 Universal Ángulo de hélice 50° , profundidad de ranura desigual, separación desigual 28 Universal Ángulo de hélice 50° , tipo N, fresa de varios filos 29 Universal Ángulo de hélice 60° , tipo N, fresa de varios filos 30 Universal Ángulo de hélice $35^\circ / 38^\circ$, geometría UNI HPC 32 Universal Ángulo de hélice 35° 33 Universal Ángulo de hélice 35° + separador de virutas 38 Universal Ángulo de hélice 30° , fresa cónica de radio 39 Universal Ángulo de hélice 30° , fresa tangencial de radio 41 ISO P Ángulo de hélice 50° , HPC, separación desigual 51 ISO M Ángulo de hélice $35^\circ / 38^\circ$, sin refrigeración interna 60 ISO N PCD soldado, filo de corte continuo Ángulo de hélice 30° , geometría AI, perfil de desbaste RAPAX G30, refrigeración interna axial 65 ISO N Ángulo de hélice $30-35^\circ$, geometría AI 66 ISO N Ángulo de hélice 45° , geometría AI 67 ISO S Ángulo de hélice $38-40^\circ$, geometría Ti 80 ISO H Ángulo de hélice 30° , HSC, tipo H 81 ISO H Ángulo de hélice 30° , mini HSC T, tipo H 82 ISO H Ángulo de hélice 30° , mini HSC R, tipo H 83 ISO H Ángulo de hélice 30° , multicanal, tipo H 87 ISO H Ángulo de hélice 50° , multicanal, tipo H 88 ISO H Ángulo de hélice 50° , HPC, tipo H 89 ISO H Ángulo de hélice 50° de gran avance, tipo H
5	6	7	
Carácter de separación	Diámetro de corte	Tipo de mango	
— Métrico · Inch		A Mango cilíndrico B Orificio E ConeFit T ScrewFit W Mango Weldon	
8	9	10	11
Número de dientes	Norma constructiva	Radio de esquina	Variante
	A DIN 6527 K B DIN 6527 L C Stub ANSI D Estándar ANSI L Norma P L M Norma P Mini P Norma P S Norma P S X Norma P XL		A I3 XS B I3 S / $2 \times D_c^*$ C I3 M / $3 \times D_c^*$ D I3 L / $4 \times D_c^*$ E I3 XL / $5 \times D_c^*$ F I3 XXL / $6 \times D_c^*$ G I3 XXXL / $8 \times D_c^*$ H I3 XXXXL / $10 \times D_c^*$ J Lc S / $3 \times D_c^*$ K Lc M / $4 \times D_c^*$ L Lc L / $5 \times D_c^*$ V Cuello cónico $\alpha \leq 3^\circ$ W Cuello cónico $\alpha \leq 6^\circ$ X Cuello cónico $\alpha \leq 12^\circ$

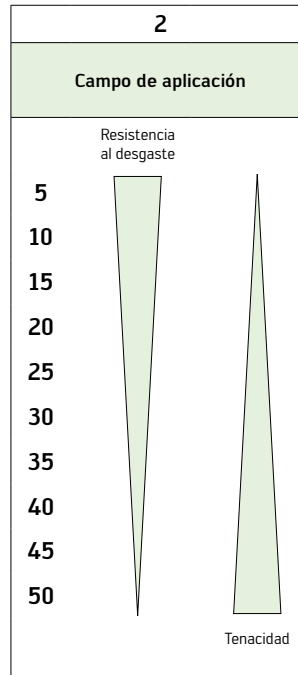
* Valores de referencia

Código de designación de grados para materiales de corte de metal duro integral

Ejemplo:

W	K	40	TF
Walter	1	2	3

1
Sustrato
B
MDI
J
K



3	
Recubrimiento	
TF	TiAIN
UU	No recubierto
CA	CrN
RC	TiAIN + AlTi
TZ	AlTiN + ZrN
ED	AlCrN
TG	TiAlSiN
RD	AlTiN + ZrN
RA	TiAIN + TiAl
EA	ACN
EN	nACRoA

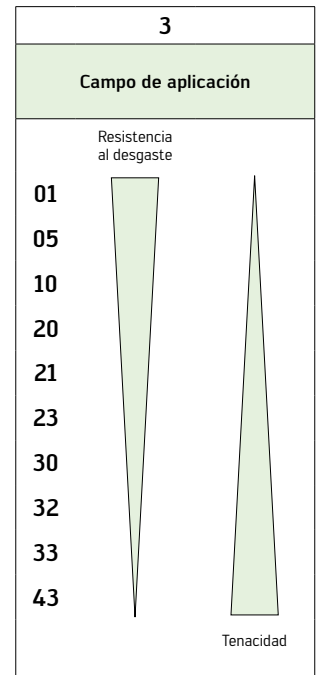
Código de designación de grados para materiales de corte de PCD

Ejemplo:

W	D	N	20
Walter	1	2	3

1	
Material de corte	
D	Diamante

2	
Aplicación principal	
P	Acero
M	Acero inoxidable
K	Fundición de hierro
N	Metales no férreos
S	Materiales de difícil arranque de viruta
H	Materiales duros



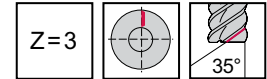
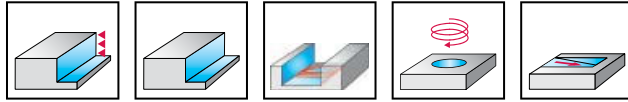
C1

Fresas de escuadrar MDI

MC166 Advance

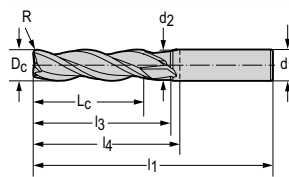


- Largo alcance



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Herramienta



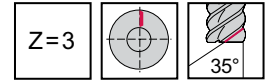
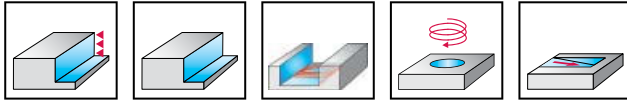
DIN 6535 HA

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

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

Fresas de escuadrar MDI

MC166 Advance



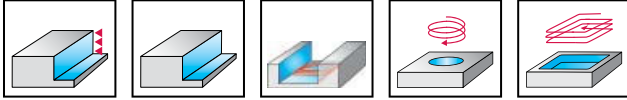
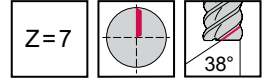
	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

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

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

Fresas de escuadrar MDI

MD177 Supreme



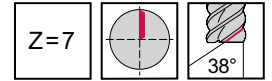
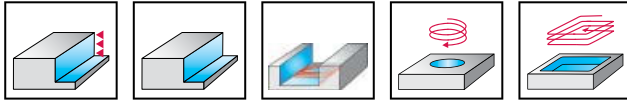
	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●	●	●	●●	●	●

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

Escuadrado $a_e \leq 0,10 \times D_c$ para ISO-P

Fresas de escuadrar MDI

MD177 Supreme



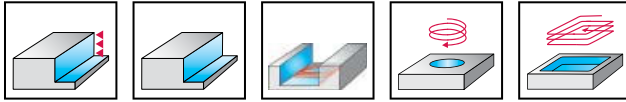
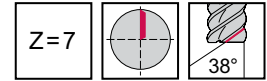
	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●	●	●	●●	●	●

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

Escuadrado $a_e \leq 0,03 \times D_c$ para ISO-M e ISO-S
 Escuadrado $a_e \leq 0,05 \times D_c$ para ISO-P

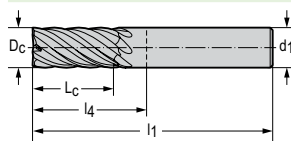
Fresas de escuadrar MDI

MD177 Supreme inch



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●	●	●	●●	●	●

Herramienta



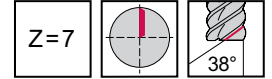
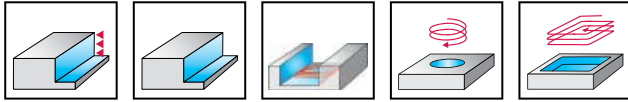
Mango cilíndrico

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

Escuadrado $a_e \leq 0,10 \times D_c$ para ISO-P

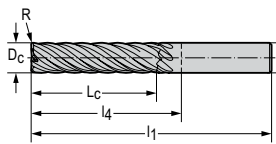
Fresas de escuadrar MDI

MD177 Supreme inch



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●	●	●	●●	●	●

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



Mango cilíndrico

C1

Escuadrado $a_e \leq 0,10 \times D_c$ para ISO-P

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

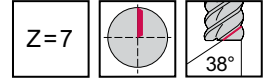
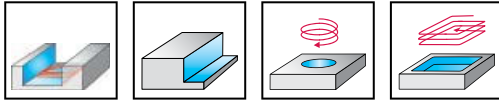
Escuadrado $a_e \leq 0,10 \times D_c$ para ISO-P

Fresas de escuadrar MDI

MD173 Supreme inch



- Rompevirutas



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●	●	●	●●	●	●

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

Mango cilíndrico

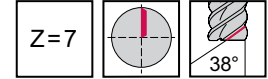
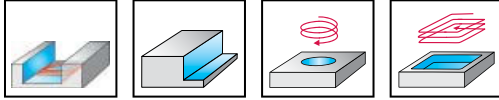
Escuadrado $a_e \leq 0,10 \times D_c$ para ISO-P

Fresas de escuadrar MDI

MD173 Supreme inch



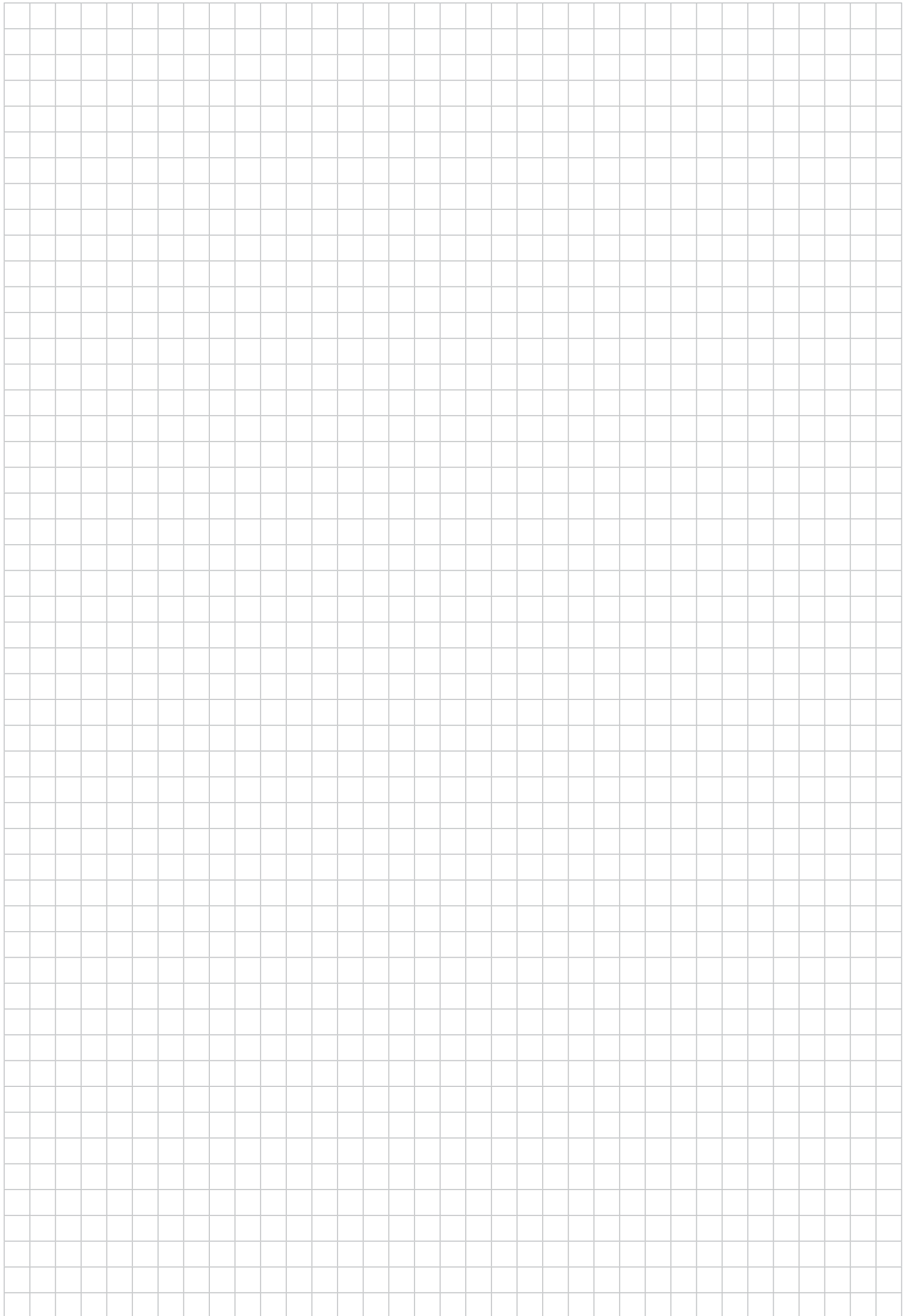
- Rompevirutas



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●	●	●	●●	●	●

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

 Escuadrado a_e ≤ 0,10 x D_c para ISO-P

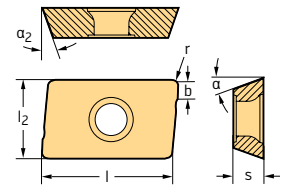


C1

Romboidales positivas

ADMT

Tiger-tec® Gold



Plaquitas de corte

Denominación	s mm	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	l mm	l ₂ mm	r mm	α	α ₂	b mm	P					M				K				S					
										WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	
ADMT080304R-D56	3,35	M	2	9,52	6,75	0,4	15°	20°	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕	⊕	⊕	⊕							⊕	⊕
ADMT120408R-D56	4,76	M	2	13,6	8,4	0,8	15°	20°	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕	⊕	⊕	⊕							⊕	⊕
ADMT160608R-D56	6,15	M	2	17,5	10,8	0,8	15°	20°	1,6	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕	⊕	⊕	⊕							⊕	⊕
ADMT180712R-D56	7,04	M	2	19	14,5	1,2	15°	17°	1,8	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕	⊕	⊕	⊕							⊕	⊕
ADMT080302R-F56	3,35	M	2	9,52	6,75	0,2	15°	20°	1,2		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕												⊕	⊕
ADMT080304L-F56	3,35	M	2	9,52	6,75	0,4	15°	20°	1,2		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕												⊕	⊕
ADMT080304R-F56	3,35	M	2	9,52	6,75	0,4	15°	20°	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕													⊕	⊕
ADMT080308L-F56	3,35	M	2	9,52	6,75	0,8	15°	20°	1,2		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕												⊕	⊕
ADMT080308R-F56	3,35	M	2	9,52	6,75	0,8	15°	20°	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕													⊕	⊕
ADMT080312R-F56	3,35	M	2	9,52	6,75	1,2	15°	20°	1		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕												⊕	⊕
ADMT080316R-F56	3,35	M	2	9,52	6,75	1,6	15°	20°	1		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕												⊕	⊕
ADMT080320R-F56	3,35	M	2	9,52	6,75	2	15°	20°	1		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕												⊕	⊕
ADMT10T304R-F56	3,8	M	2	11,3	7,25	0,4	15°	15°	1,2		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕												⊕	⊕
ADMT10T308R-F56	3,8	M	2	11,3	7,25	0,8	15°	15°	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕													⊕	⊕
ADMT10T312R-F56	3,8	M	2	11,3	7,25	1,2	15°	15°	1,2		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕												⊕	⊕
ADMT10T316R-F56	3,8	M	2	11,3	7,25	1,6	15°	15°	1,2		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕												⊕	⊕
ADMT10T320R-F56	3,8	M	2	11,3	7,25	2	15°	15°	1		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕												⊕	⊕
ADMT10T325R-F56	3,8	M	2	11,3	7,25	2,5	15°	15°	1		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕												⊕	⊕
ADMT10T330R-F56	3,8	M	2	11,3	7,25	3	15°	15°	0,8		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕												⊕	⊕
ADMT10T332R-F56	3,8	M	2	11,3	7,25	3,2	15°	15°	0,8		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕												⊕	⊕
ADMT120404R-F56	4,76	M	2	13,6	8,4	0,4	15°	20°	1,2		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕												⊕	⊕
ADMT120408L-F56	4,76	M	2	13,6	8,4	0,8	15°	20°	1,2		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕												⊕	⊕
ADMT120408R-F56	4,76	M	2	13,6	8,4	0,8	15°	20°	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕													⊕	⊕
ADMT120412R-F56	4,76	M	2	13,6	8,4	1,2	15°	20°	1,2		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕												⊕	⊕
ADMT120416L-F56	4,76	M	2	13,6	8,4	1,6	15°	20°	1		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕												⊕	⊕
ADMT120416R-F56	4,76	M	2	13,6	8,4	1,6	15°	20°	1	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕													⊕	⊕
ADMT120420R-F56	4,76	M	2	13,6	8,4	2	15°	20°	1		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕												⊕	⊕
ADMT120425L-F56	4,76	M	2	13,6	8,4	2,5	15°	20°	0,8		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕												⊕	⊕
ADMT120425R-F56	4,76	M	2	13,6	8,4	2,5	15°	20°	0,8		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕												⊕	⊕
ADMT120430L-F56	4,76	M	2	13,6	8,4	3	15°	20°	0,8		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕												⊕	⊕
ADMT120430R-F56	4,76	M	2	13,6	8,4	3	15°	20°	0,8		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕												⊕	⊕
ADMT120432R-F56	4,76	M	2	13,6	8,4	3,2	15°	20°	0,8		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕												⊕	⊕
ADMT120440L-F56	4,76	M	2	13,6	8,4	4	15°	20°	0,4		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕												⊕	⊕
ADMT120440R-F56	4,76	M	2	13,6	8,4	4	15°	20°	0,4		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕												⊕	⊕
ADMT160608L-F56	6,15	M	2	17,5	10,8	0,8	15°	20°	1,6		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕												⊕	⊕
ADMT160608R-F56	6,15	M	2	17,5	10,8	0,8	15°	20°	1,6	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕													⊕	⊕
ADMT160612R-F56	6,15	M	2	17,5	10,8	1,2	15°	20°	1,6		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕												⊕	⊕
ADMT160616L-F56	6,15	M	2	17,5	10,8	1,6	15°	20°	1,4		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕												⊕	⊕
ADMT160616R-F56	6,15	M	2	17,5	10,8	1,6	15°	20°	1,4		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕												⊕	⊕
ADMT160620R-F56	6,15	M	2	17,5	10,8	2	15°	20°	1,4		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕												⊕	⊕
ADMT160625L-F56	6,15	M	2	17,5	10,8	2,5	15°	20°	1,2		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕												⊕	⊕
ADMT160625R-F56	6,15	M	2	17,5	10,8	2,5	15°	20°	1,2		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕												⊕	⊕
ADMT160630L-F56	6,15	M	2	17,5	10,8	3	15°	20°	1,2		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕												⊕	⊕
ADMT160630R-F56	6,15	M	2	17,5	10,8	3	15°	20°	1,2		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕												⊕	⊕

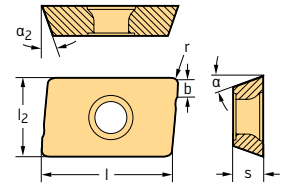
HC = Metal duro recubierto

C2

Romboidales positivas

ADMT

Tiger-tec® Gold



Plaquetas de corte

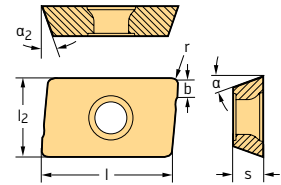
Denominación	s mm	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	l mm	l ₂ mm	r mm	α	α ₂	b mm	P					M			K				S					
										HC					HC			HC				HC					
										WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S
ADMT160632R-F56	6,15	M	2	17,5	10,8	3,2	15°	20°	1,2	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗		⊗	⊗			⊗	⊗	⊗	⊗		⊗	⊗
ADMT160640L-F56	6,15	M	2	17,5	10,8	4	15°	20°	1	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗			⊗	⊗			⊗	⊗	⊗	⊗		⊗	⊗
ADMT160640R-F56	6,15	M	2	17,5	10,8	4	15°	20°	1	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗			⊗	⊗			⊗	⊗	⊗	⊗		⊗	⊗
ADMT160650R-F56	6,15	M	2	17,5	10,8	5	15°	20°		⊗	⊗	⊗	⊗	⊗			⊗	⊗			⊗	⊗	⊗	⊗		⊗	⊗
ADMT160660R-F56	6,15	M	2	17,5	10,8	6	15°	20°		⊗	⊗	⊗	⊗	⊗			⊗	⊗			⊗	⊗	⊗	⊗		⊗	⊗
ADMT180712R-F56	7,04	M	2	19	14,5	1,2	15°	17°	1,8	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗			⊗	⊗			⊗	⊗	⊗	⊗		⊗	⊗
ADMT080304R-G56	3,35	M	2	9,52	6,75	0,4	15°	20°	1,2	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗			⊗	⊗			⊗	⊗	⊗	⊗		⊗	⊗
ADMT10T308R-G56	3,8	M	2	11,3	7,25	0,8	15°	15°	1,2	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗			⊗	⊗			⊗	⊗	⊗	⊗		⊗	⊗
ADMT120408R-G56	4,76	M	2	13,6	8,4	0,8	15°	20°	1,2	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗			⊗	⊗			⊗	⊗	⊗	⊗		⊗	⊗
ADMT160608R-G56	6,15	M	2	17,5	10,8	0,8	15°	20°	1,6	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗			⊗	⊗			⊗	⊗	⊗	⊗		⊗	⊗

HC = Metal duro recubierto

Romboidales positivas

ADGT / ADKT

Tiger-tec® Gold

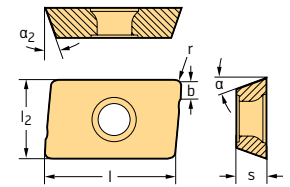


Plaquetas de corte

Denominación	s mm	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	l mm	l ₂ mm	r mm	α	α ₂	b mm	P					M			K				S				
										HC					HC			HC				HC				
										WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	
ADGT0803PER-D51	3,35	G	2	9,52	6,75	0,4	15°	20°	1,2	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗		⊗	⊗			⊗	⊗	⊗	⊗		⊗	⊗
ADGT1204PER-D51	4,76	G	2	13,6	8,4	0,8	15°	20°	1,2	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗			⊗	⊗			⊗	⊗	⊗		⊗	⊗
ADGT1606PER-D51	6,15	G	2	17,5	10,8	0,8	15°	20°	1,6	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗			⊗	⊗			⊗	⊗	⊗		⊗	⊗
ADGT1807PER-D51	7,94	G	2	19	14,5	1,2	15°	17°	1,8	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗			⊗	⊗			⊗	⊗	⊗		⊗	⊗
ADGT10T330R-D67	3,8	G	2	11,3	7,25	3	15°	15°	0,8	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗			⊗	⊗			⊗	⊗	⊗		⊗	⊗
ADGT10T3PER-D67	3,8	G	2	11,3	7,25	0,8	15°	15°	1,2	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗			⊗	⊗			⊗	⊗	⊗		⊗	⊗
ADGT120416R-D67	4,76	G	2	13,6	8,4	1,6	15°	20°	1	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗			⊗	⊗			⊗	⊗	⊗		⊗	⊗
ADGT1204PER-D67	4,76	G	2	13,6	8,4	0,8	15°	20°	1,2	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗			⊗	⊗			⊗	⊗	⊗		⊗	⊗
ADGT160616R-D67	6,15	G	2	17,5	10,8	1,6	15°	20°	1	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗			⊗	⊗			⊗	⊗	⊗		⊗	⊗
ADGT1606PER-D67	6,15	G	2	17,5	10,8	0,8	15°	20°	1,6	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗			⊗	⊗			⊗	⊗	⊗		⊗	⊗

HC = Metal duro recubierto

Romboidales positivas
ADGT / ADKT
Tiger-tec® Gold

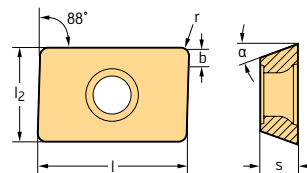


Plaquetas de corte

Denominación	s mm	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	l mm	l ₂ mm	r mm	α	α ₂	b mm	P				M			K				S				
										HC				HC			HC				HC				
										WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35S	WSP45G	WSP45S	
ADGT0803PER-F56	3,35	G	2	9,52	6,75	0,4	15°	20°	1,2				✘	✘	✘	✘	✘						✘	✘	✘
ADGT120404R-F56	4,76	G	2	13,6	8,4	0,4	15°	20°	1,2				✘	✘	✘	✘	✘						✘	✘	✘
ADGT120430R-F56	4,76	G	2	13,6	8,4	3	15°	20°	0,8				✘	✘	✘	✘	✘						✘	✘	✘
ADGT120440R-F56	4,76	G	2	13,6	8,4	4	15°	20°	0,4				✘	✘	✘	✘	✘						✘	✘	✘
ADGT1204PER-F56	4,76	G	2	13,6	8,4	0,8	15°	20°	1,2				✘	✘	✘	✘	✘						✘	✘	✘
ADGT160612R-F56	6,15	G	2	17,5	10,8	1,2	15°	20°	1,6				✘	✘	✘	✘	✘						✘	✘	✘
ADGT160616R-F56	6,15	G	2	17,5	10,8	1,6	15°	20°	1,4				✘	✘	✘	✘	✘						✘	✘	✘
ADGT160620R-F56	6,15	G	2	17,5	10,8	2	15°	20°	1,4				✘	✘	✘	✘	✘						✘	✘	✘
ADGT160632R-F56	6,15	G	2	17,5	10,8	3,2	15°	20°	1,2				✘	✘	✘	✘	✘						✘	✘	✘
ADGT160640R-F56	6,15	G	2	17,5	10,8	4	15°	20°	1				✘	✘	✘	✘	✘						✘	✘	✘
ADGT1606PER-F56	6,15	G	2	17,5	10,8	0,8	15°	20°	1,6				✘	✘	✘	✘	✘						✘	✘	✘
ADGT10T3PER-G77	3,8	G	2	11,3	7,25	0,8	15°	15°	1,2				✘	✘	✘	✘	✘						✘	✘	✘
ADGT1204PER-G77	4,76	G	2	13,6	8,4	0,8	15°	20°	1,2				✘	✘	✘	✘	✘						✘	✘	✘
ADGT1606PER-G77	6,15	G	2	17,5	10,8	0,8	15°	20°	1,2				✘	✘	✘	✘	✘						✘	✘	✘
ADKT0803PER-F56	3,35	K	2	9,52	6,75	0,4	15°	20°	1,2	☺		✘	✘	✘	✘	✘	✘						✘	✘	✘
ADKT0803PER-F56	3,35	K	2	9,52	6,75	0,4	15°	20°	1,2	☺		✘	✘	✘	✘	✘	✘						✘	✘	✘
ADKT10T3PER-F56	3,8	K	2	11,3	7,25	0,8	15°	15°	1,2				✘	✘	✘	✘	✘						✘	✘	✘
ADKT1204PER-F56	4,76	K	2	13,6	8,4	0,8	15°	20°	1,2				✘	✘	✘	✘	✘						✘	✘	✘
ADKT1204PER-F56	4,76	K	2	13,6	8,4	0,8	15°	20°	1,2	☺		✘	✘	✘	✘	✘	✘						✘	✘	✘
ADKT1606PER-F56	6,15	K	2	17,5	10,8	0,8	15°	20°	1,6	☺		✘	✘	✘	✘	✘	✘						✘	✘	✘
ADKT1606PER-F56	6,15	K	2	17,5	10,8	0,8	15°	20°	1,6	☺		✘	✘	✘	✘	✘	✘						✘	✘	✘

HC = Metal duro recubierto

Romboidales positivas LPGT / LPMT Tiger-tec® Gold

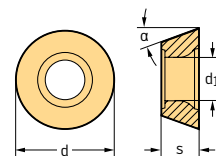


Plaquitas de corte

Denominación	s mm	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	l mm	l ₂ mm	r mm	α	b mm	P				M		K		S	
									WKP25S	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSP45G	WSP45S	WKP25S	WKP35S	WSP45G	WSP45S
LPGT15T308R-F55	3,97	G	2				11°				✘		✘				✘	
LPMT070304R-D51	3,18	M	2	7,94	6,35	0,4	11°	1,2	☉	☉					☉	☉		
LPMT15T308R-D51	3,97	M	2	15	9,52	0,8	11°	1,4	☉	☉	✘	✘	✘	✘	☉	☉	✘	✘
LPMT150412R-D51	4,76	M	2	15,88	12,7	1,2	11°	1,6	☉	☉	✘	✘	✘	✘	☉	☉	✘	✘
LPMT150612R-D51	6,35	M	2	15,88	12,7	1,2	11°		☉	☉	✘	✘	✘	✘	☉	☉	✘	✘

HC = Metal duro recubierto

Redondas positivas ROGX / ROHX / ROMX Tiger-tec® Gold

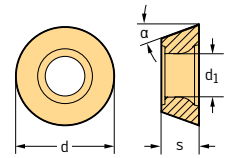


Plaquitas de corte


Denominación	s mm	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	d mm	α	d ₁ mm	P				M				K			N		S			H		
							WKP25S	WKP35G	WKP35S	WMP45G	WSP45G	WSP45S	WMP45G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X
ROGX0803M04-G88	3,18	G	4	8	11°	3,4																			
ROGX2006M08-G88	6,35	G	8	20	15°	6,5																			
ROGX10T3M08-G88	3,97	G	8	10	11°	3,9																			
ROGX1204M08-G88	4,76	G	8	12	11°	4,4																			
ROGX1605M08-G88	5,56	G	8	16	15°	5,5																			
ROHX0803M04-A57	3,18	H	4	8	11°	3,4	☉	☉	☉																☉
ROHX0803M04-D57	3,18	H	4	8	11°	3,4			☉																
ROHX0803M04-D67	3,18	H	4	8	11°	3,4																			

 HW = Metal duro no recubierto
 HC = Metal duro recubierto

Redondas positivas ROGX / ROHX / ROMX Tiger-tec® Gold



Plaquitas de corte



Denominación	s mm	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	d mm	α	d ₁ mm	P						M				K			N		S			H						
							HC						HC		HC		HC		HC		HC		HC								
							WKP25S	WKP35G	WKP35S	WMP45G	WSP45G	WSP45S	WMP45G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WHH15X			
 ROMX250700-G77	7,94	M	8	25	15°	8,6																									

HW = Metal duro no recubierto
HC = Metal duro recubierto

Cuadradas positivas SDEB / SPEB Tiger-tec® Gold

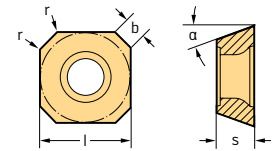


Plaquitas de corte





Denominación	s mm	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	l mm	r mm	α	P		M		S			
							HC		HC		HC			
							WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSP45G	WSP45S
 SDEB090308-A67	3,18	E	4	9,52	0,8	15°								
 SPEB090308-A67	3,18	E	4	9,52	0,8	11°								
SPEB120308-A67	3,18	E	4	12,7	0,8	11°								
SPEB150408-A67	4,76	E	4	15,88	0,8	11°								

HC = Metal duro recubierto

Cuadradas positivas
SDGT / SDMT / SEHT / SPMT
Tiger-tec® Gold

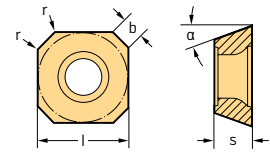


Plaquitas de corte


Denominación	s mm	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	l mm	r mm	α	b mm	P				M			K			S	
								WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKP25S	WKP35G	WKP35S
 SDGT09T3AEN-F57	3,97	G	4	9,52	0,3	15°	1,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
 SDMT09T3AEN-D57	3,97	M	4	9,52	0,5	15°	1,2		☉	☉	☉	☉	☉				☉	☉	☉
 SEHT1204AFN	4,76	H	4	12,7	0,8	20°	2		☉	☉	☉	☉	☉				☉	☉	☉
 SPMT1204AEN	4,76	M	4	12,7	0,5	11°	1,4	☉		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉		☉	☉

HC = Metal duro recubierto
 HW = Metal duro no recubierto

Cuadradas positivas SPGT Tiger-tec® Gold

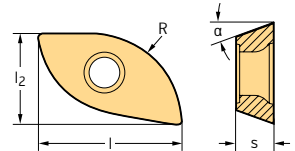


Plaquetas de corte





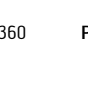
Denominación	s mm	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	l mm	r mm	α	b mm	P			M			K		S	
								HC	WKP35S	WSP45G	WSP45S	HC	WSP45G	WSP45S	HC	WKP35S	WSP45G
 SPGT1204EDR-F55	4,76	G	4	12,7	0,5	11°	1,3	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗

HC = Metal duro recubierto

Plaquetas de forma positiva XDGT / XDMT Tiger-tec® Gold



Herramienta

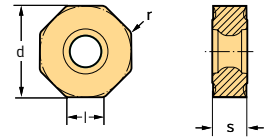
Denominación	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	l ₂ mm	l mm	s mm	α	R mm	P			M			K		S	
								HC	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	HC	WSP45G	WSP45S	HC
 XDGT1303080R-D57	G	2	8,5	13,12	3	15°	8	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
 XDGT16T3100R-D57	G	2	9	15,93	3,74	15°	10	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
 XDGT2004125R-D57	G	2	11,3	19,94	4,68	15°	12,5	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
 XDGT2405150R-D57	G	2	13,5	23,94	5,62	15°	15	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
 XDGT2506160R-D57	G	2	14,4	25,54	6	15°	16	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
XDGT3207200R-D57	G	2	18	31,95	7,5	15°	20	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
XDGT4009250R-D57	G	2	22,5	39,95	9,39	15°	25	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
XDGT1303079R-D57	G	2	8,5	13,12	3	15°	7,84	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
XDGT16T3095R-D57	G	2	9	15,93	3,74	15°	9,530	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
XDGT2004127R-D57	G	2	11,3	19,94	4,68	15°	12,7	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
XDGT2506159R-D57	G	2	14,4	25,54	6	15°	15,880	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
XDGT3207191R-D57	G	2	18	31,95	7,5	15°	19,05	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
XDGT4009254R-D57	G	2	22,5	39,95	9,39	15°	25,4	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
XDMT1303080R-F55	M	2	8,5	13,12	3	15°	8	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
XDMT16T3100R-F55	M	2	9	15,93	3,74	15°	10	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
XDMT2004125R-F55	M	2	11,3	19,94	4,68	15°	12,5	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
XDMT2405150R-F55	M	2	13,5	23,94	5,62	15°	15	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
XDMT2506160R-F55	M	2	14,4	25,54	6	15°	16	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
XDMT3207200R-F55	M	2	18	31,95	7,5	15°	20	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
XDMT4009250R-F55	M	2	22,5	39,95	9,39	15°	25	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗

HC = Metal duro recubierto


Octogonales negativas

ONMU

Tiger-tec® Gold



Plaquitas de corte

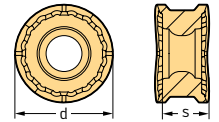
Denominación	s mm	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	d mm	l mm	r mm	P	M	K	S
							HC	HC	HC	HC
 ONMU050408-D57	4,86	M	16	12,7	5,26	0,8	WKP35G	WSP45G	WSP45G	WKP35G
							HC	HC	HC	HC

HC = Metal duro recubierto



Redondas negativas

RNMX

Tiger-tec® Gold

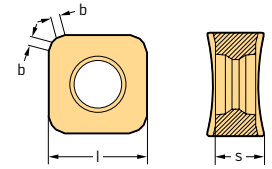


Plaquitas de corte


Denominación	s mm	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	d mm	P	M	S
					HC	HC	HC
 RNMX1005M0-G57 RNMX1206M0-G57	4,69	M	8	10	WSP45G	WSP45G	WSP45G
	5,64	M	8	12	12	WSP45G	WSP45G
 RNMX1005M0-K67 RNMX1206M0-K67	4,69	M	8	10	WSP45G	WSP45G	WSP45G
	5,64	M	8	12	12	WSP45G	WSP45G

HC = Metal duro recubierto

Cuadradas negativas
SNGX
Tiger-tec® Gold

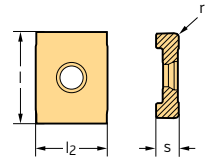


Plaquitas de corte

Denominación	s mm	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	l mm	b mm	P		M		K		S	
						HC		HC		HC		HC	
 SNGX1205ENN-F67	5,64	G	8	12,7	1,2	WKP25S	WSP45G	WSM35S	WSP45G	WAK15	WKP25S	WSM35S	WSP45G
						WKP35S	WSP45G	WSP45G	WSP45G	WKP35S	WSP45G	WSP45G	

HC = Metal duro recubierto

Romboidales tangenciales LNHX Tiger-tec® Gold

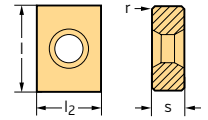


Plaquitas de corte

Denominación	s mm	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	l mm	r mm	P		M		K	S	
						HC		HC		HC		HC
LNHX070204-F57T	2.4	H	4	9	0.4	WKP35S	WSP45G	WSM35S	WSP45G	WKP35S	WSM35S	WSP45G

HC = Metal duro recubierto

Romboidales tangenciales LNMU Tiger-tec® Gold



Plaquitas de corte

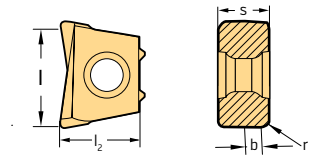
Denominación	s mm	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	l mm	l ₂ mm	r mm	P				M		K			S			
							HC				HC		HC		HC		HC		
LNMU150812-F57T	8	M	4	15	14	1.2	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S
LNMU201012-F57T	10	M	4	20	16	1.2													

HC = Metal duro recubierto


Romboidales tangenciales

XNHX

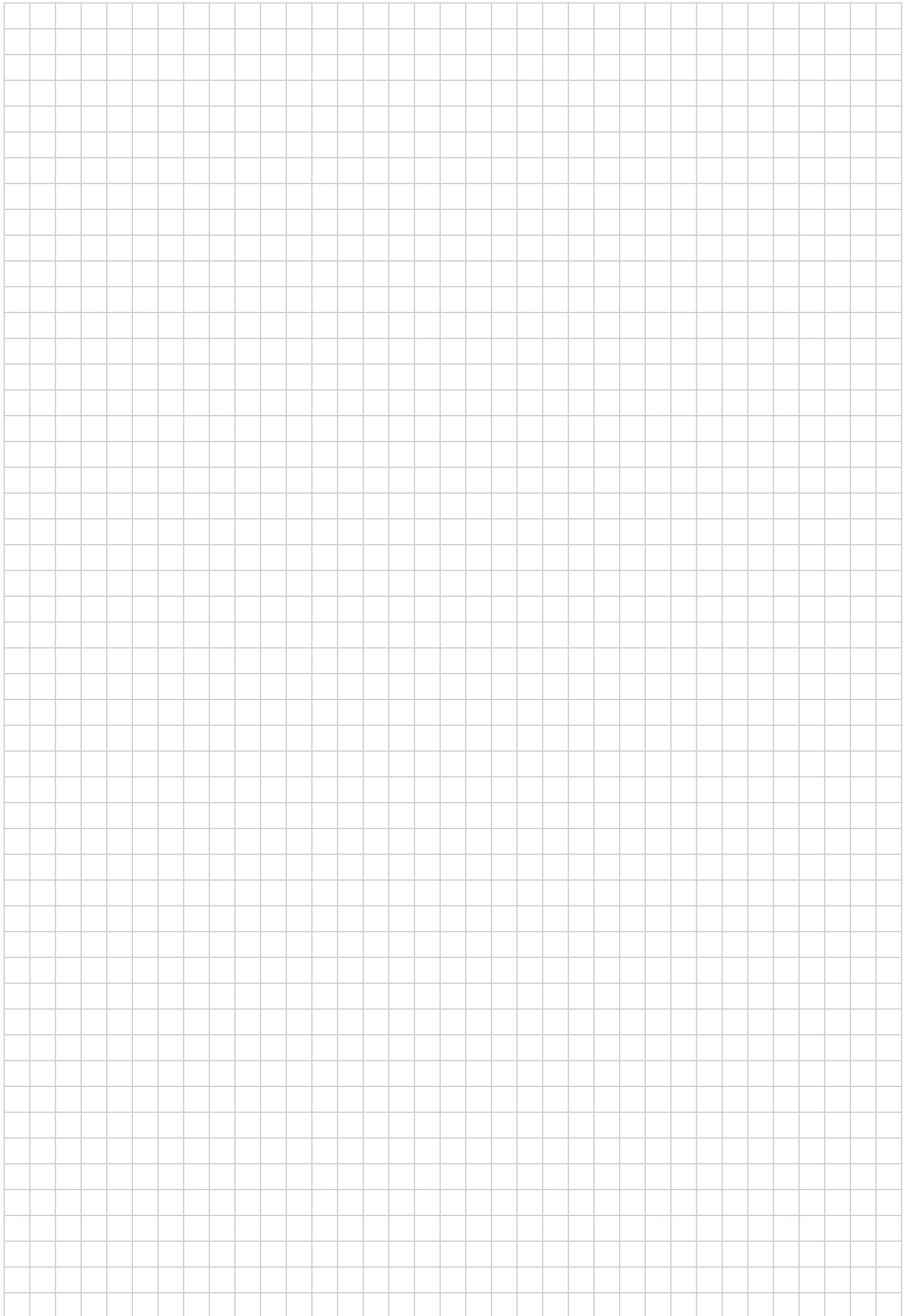
Tiger-tec® Gold



Plaquitas de corte

Denominación	s mm	Clase de tolerancia	Número de filos de corte	l mm	l ₂ mm	r mm	b mm	P		M			S			
								HC		HC			HC			
								WSP45G	WSP45S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	
 XNHX130608R-L65T	6,8	H	2	14	10,5	0,8	2	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘
XNHX130612R-L65T	6,8	H	2	14	10,5	1,2	2	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘
XNHX130616R-L65T	6,8	H	2	14	10,5	1,6	2	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘
XNHX130620R-L65T	6,8	H	2	14	10,5	2	2	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘
XNHX130624R-L65T	6,8	H	2	14	10,5	2,4	2	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘
XNHX130630R-L65T	6,8	H	2	14	10,5	3	1,4	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘
XNHX130632R-L65T	6,8	H	2	14	10,5	3,2	1,3	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘
XNHX130640R-L65T	6,8	H	2	14	10,5	4	0,5	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘

HC = Metal duro recubierto



C2

Fresas de planear

Ángulo de ataque κ	41,8°	41,8°	43°	43°



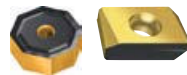
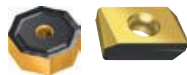
Denominación	M2026		M2025		M5004 Xtra-tec® XT		F4080 Xtra-tec®	
Rango de \varnothing [mm] [inch]	200-250	—	80-160	—	24-160	0,935-3,000	—	2,500-3,000

Tipo de fijación

DIN 1835 B								
Shell mill mount DIN 138	✓		✓		✓	✓		✓
ScrewFit					✓	✓		
Mango cilíndrico					✓			
Modular cilíndrico					✓			
Steep taper								
HSK								
NCT								

P Acero					●●		●●	
M Acero inoxidable					●●		●●	
K Fundición de hierro	●●		●●		●●		●●	
N Metales no férreos					●●		●●	
S Materiales de difícil arranque de viruta					●●		●●	
H Materiales duros	●		●		●		●	
O Otros					●		●	

Plaquitas de corte



Número de filos de corte	16 / 4	16 / 4	8 / 1	8 / 8
Máx. profundidad de corte [mm]	3	3	3 - 4	3 - 4
Página en el catálogo				

Código QR

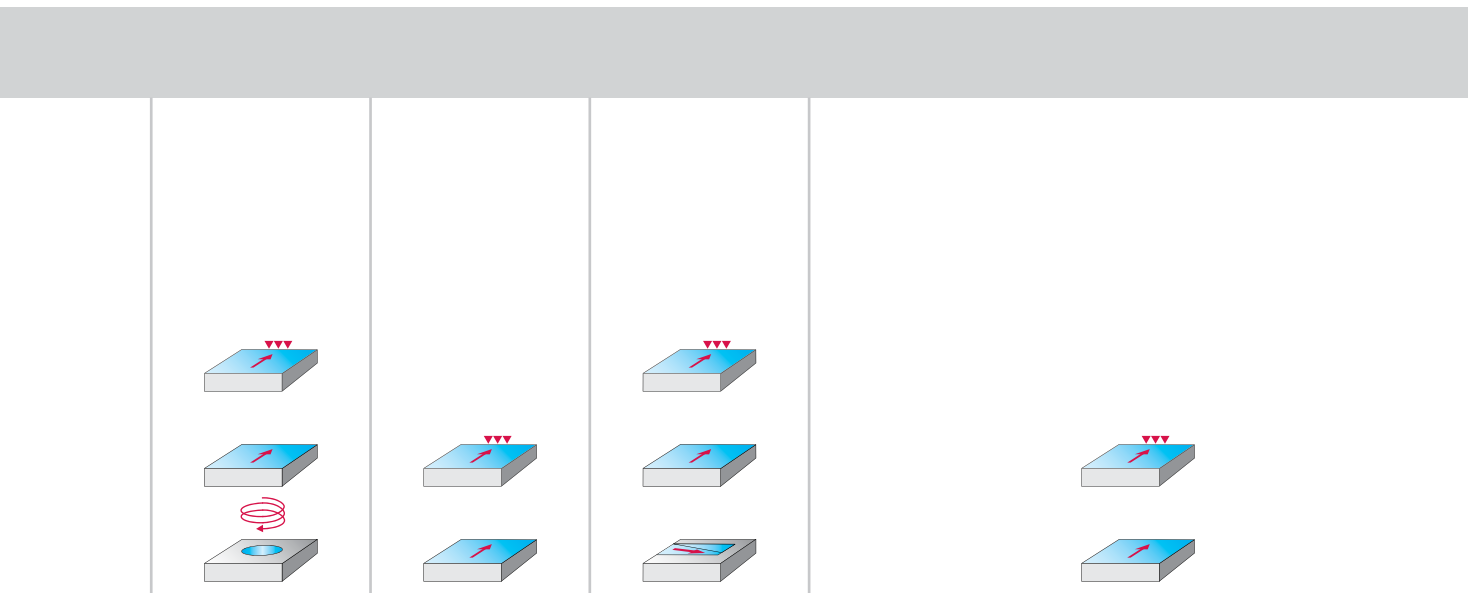

www.walter-tools.com/woc/

M2026

M2025

M5004

F4080



43°

45°

45°

45°

45°

45°



F2010

M5009
Xtra-tec® XT

M4003

M3024
Walter BLAXX

F4045
Xtra-tec®

F2010

100-315

—

25-160

1,000-6,000

20-160

0,750-6,000

40-160

2,000-6,000

63-160

—

80-315

—

✓

✓

✓

✓

✓

✓

✓

✓

✓

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••



8

8 / 2

4 / 1

14 / 2

14 / 2

14

4

5 - 6

4,5 - 6,5

4 - 6

4 - 6

4



F2010



M5009



M4003



M3024



F4045



F2010

Fresas de planear

Ángulo de ataque κ	45°		45°		45°	60°	

Denominación	F2010		F2010		F2010		M3016 Walter BLAXX		
Rango de \varnothing [mm] [inch]	80-315	—	80-315	—	80-315	—	125-315	—	

Tipo de fijación

DIN 1835 B									
Shell mill mount DIN 138	✓		✓		✓		✓		
ScrewFit									
Mango cilíndrico									
Modular cilíndrico									
Steep taper									
HSK									
NCT									
P Acero	●●		●●		●●		●●		
M Acero inoxidable	●●		●●		●		●		
K Fundición de hierro	●●		●●		●●		●●		
N Metales no férreos	●●		●●						
S Materiales de difícil arranque de viruta	●●		●●				●		
H Materiales duros	●		●				●		
O Otros	●		●						

Plaquetas de corte

Número de filos de corte	4		8		8		4		
Máx. profundidad de corte [mm]	6		6,5		2		16		
Página en el catálogo									

Código QR

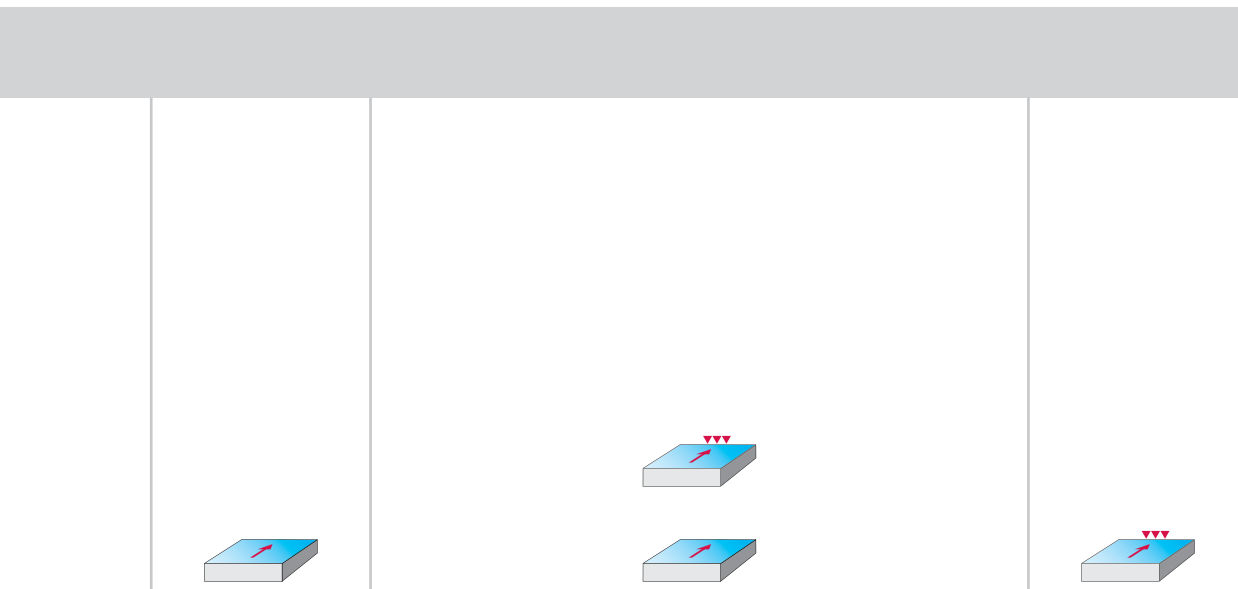

www.walter-tools.com/woc/

F2010

F2010

F2010

M3016



60°

75°

88°

90°

90°



F2260

F4047
Xtra-tec®

M5012
Xtra-tec® XT

F2250

F2010

100-250

—

50-160

—

32-160

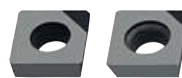
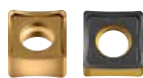
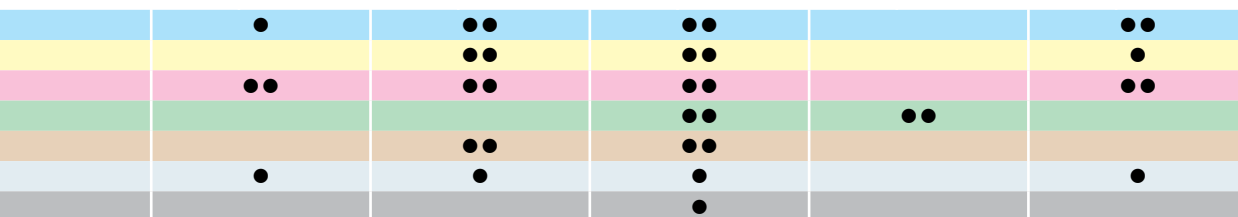
—

63-100

—

80-200

—



4

8 / 2

8 / 2

1 / 1

3

11

8

8 - 10

3

9



F2260



F4047



M5012



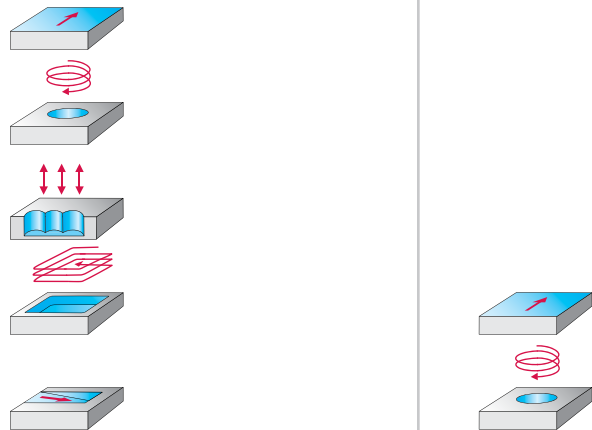
F2250



F2010

C2

Fresas de gran avance



Ángulo de ataque κ	15°	15°	15°	15°
---------------------------	-----	-----	-----	-----



Denominación	M5008 Xtra-tec® XT		M4002		F2330		F2010	
Rango de \varnothing [mm] [inch]	10-60,1	0,394-2,268	8,09-102,2	0,291-3,094	10-71	0,356-3,213	69,93-304,93	—

Tipo de fijación

DIN 1835 B							✓	
Shell mill mount DIN 138	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
ScrewFit	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
Mango cilíndrico	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
Modular cilíndrico	✓		✓	✓				
Steep taper								
HSK								
NCT								
P Acero	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
M Acero inoxidable	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
K Fundición de hierro	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
N Metales no férreos			●					
S Materiales de difícil arranque de viruta	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
H Materiales duros	●●	●●	●	●			●	
O Otros								

Plaquetas de corte



Número de filos de corte	4	4 / 4	3	4
Máx. profundidad de corte [mm]	1	1 - 2	1 - 2	2
Página en el catálogo				

Código QR



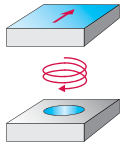
www.walter-tools.com/woc/

M5008

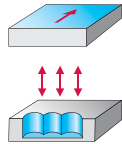
M4002

F2330

F2010



15°



21°



F2010



F4030
Xtra-tec®

70-305	—	13,4-82	0,543-3,291
--------	---	---------	-------------

			✓
✓		✓	✓
		✓	✓
		✓	✓

	••	••
	••	••
	••	••
	••	••



3



6

2

1 - 2



F2010



F4030

C2

Fresas de escuadrar

Ángulo de ataque κ		89,5°	89,5°	89,5°	



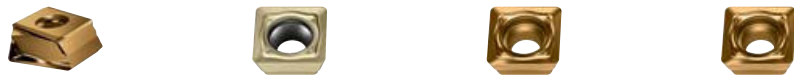
Denominación	F5241 Walter BLAXX		M4132		F2010		F2010	
Rango de \varnothing [mm] [inch]	—	—	16–50	0,625–4	80–315	—	80–315	—

Tipo de fijación

DIN 1835 B			✓	✓				
Shell mill mount DIN 138				✓	✓		✓	
ScrewFit			✓					
Mango cilíndrico								
Modular cilíndrico			✓					
Steep taper								
HSK								
NCT								

P Acero	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
M Acero inoxidable	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
K Fundición de hierro	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
N Metales no férreos	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
S Materiales de difícil arranque de viruta	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
H Materiales duros	●	●	●	●	●	●	●	●
O Otros	●	●	●	●	●	●	●	●

Plaquetas de corte



Número de filos de corte	4	4	4	4	4	4	4	4
Máx. profundidad de corte [mm]	—	5,6 - 11,6	11,6	11,6	11,6	11,6	8,4	8,4
Página en el catálogo								

Código QR



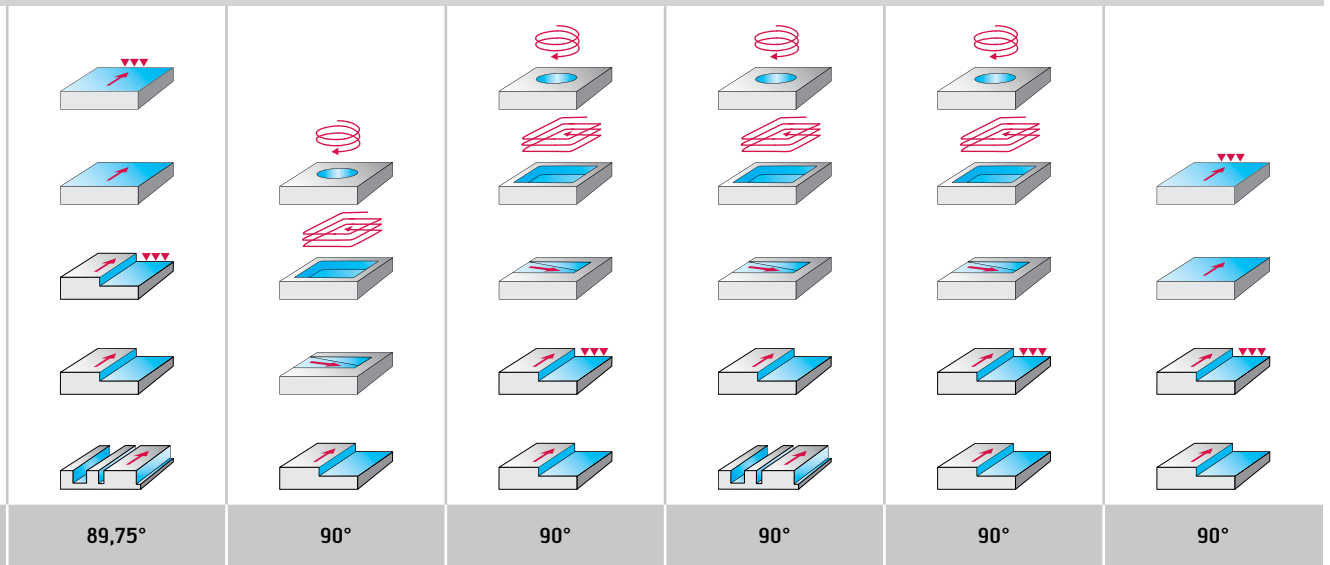
www.walter-tools.com/woc/

F5241

M4132

F2010

F2010

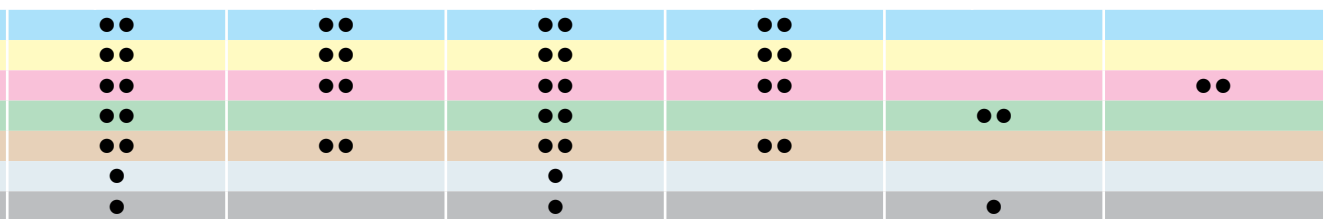


Selection



M4132		M5137 Xtra-tec® XT		M5130 Xtra-tec® XT		M4130		M2331		M2136	
40-125	—	25-100	2,000-4,000	10-160	0,500-6,000	16-100	—	32-50	2,000	50-160	—

✓		✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	
				✓	✓						
				✓	✓						
				✓	✓						
				✓	✓						



4	6	2 / 2	2	2	8 / 4
8,4 - 11,6	5 - 8	5 - 15	8 - 16	15 - 20	6,5
		390			



M4132

M5137

M5130

M4130

M2331

M2136

C2

Fresas de escuadrar

Ángulo de ataque κ	90°	90°	90°	90°	



Denominación	M2131		F5241 Walter BLAXX		F5141 Walter BLAXX		F5138 Walter BLAXX	
Rango de \varnothing [mm] [inch]	25-80	1,000-3,000	50-100	—	40-160	1,500-6,000	40-80	1,500-3,000

Tipo de fijación

DIN 1835 B					✓	✓		✓
Shell mill mount DIN 138	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓
ScrewFit	✓	✓			✓	✓	✓	
Mango cilíndrico	✓	✓			✓			
Modular cilíndrico								
Steep taper								
HSK	✓							
NCT								

P Acero			●●		●●		●●	
M Acero inoxidable			●●		●●		●●	
K Fundición de hierro			●●		●●		●●	
N Metales no férreos	●●		●●		●●		●●	
S Materiales de difícil arranque de viruta			●●		●●		●●	
H Materiales duros			●		●		●	
O Otros	●		●		●		●	

Plaquetas de corte



Número de filos de corte	2		4		4 / 4		4	
Máx. profundidad de corte [mm]	15 - 20		15		12		34 - 56	
Página en el catálogo								

Código QR



www.walter-tools.com/woc/

M2131

F5241

F5141

F5138

90°	90°	90°	90°	90°	90°

F5041 Walter BLAXX	F5038 Walter BLAXX	F4338 Xtra-tec®	F4238 Xtra-tec®	F4138 Xtra-tec®	F4042 Xtra-tec®
25-63 1,000-2,000	25-40 —	63-80 —	40-85 1,500-3,000	32-63 1,250-2,000	10-160 0,500-6,000

✓	✓	✓		✓	✓
✓	✓		✓	✓	✓
✓		✓		✓	✓
✓	✓				✓

••	••	••	✓	✓	••
••	••	••	••	••	••
••	••	••	••	••	••
••	••	••	••	••	••
••	••	••	••	••	••
•	•	••	•	•	•
•	•	•	•	•	•

4 / 4	4	2	2	2	2 / 2
8	32 - 40	47 - 78	29 - 99	33 - 54	8 - 16,7



F5041



F5038



F4338



F4238



F4138



F4042

C2

Fresas de escuadrar

Ángulo de ataque κ	90°	90°	90°	90°	



Denominación	F4042R Xtra-tec®		F4041 Xtra-tec®		F4038 Xtra-tec®		F2338F	
Rango de Ø [mm] [inch]	16-63	0,625-2,000	40-125	1,500-6,000	20-32	0,750-1,000	63-85	—

Tipo de fijación

DIN 1835 B	✓	✓	✓		✓	✓		
Shell mill mount DIN 138	✓	✓	✓	✓			✓	
ScrewFit	✓	✓	✓	✓	✓			
Mango cilíndrico	✓	✓						
Modular cilíndrico								
Steep taper								
HSK								
NCT								

P Acero	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	
M Acero inoxidable	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●	
K Fundición de hierro	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	
N Metales no férreos	●●	●●	●●	●●	●●	●●		
S Materiales de difícil arranque de viruta	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●	
H Materiales duros	●	●	●	●	●	●		
O Otros	●	●	●	●	●	●		

Plaquetas de corte


Número de filos de corte	2 / 2	4	2	2 / 4
Máx. profundidad de corte [mm]	10	13	22 - 37	48 - 70
Página en el catálogo				

Código QR

www.walter-tools.com/woc/

F4042R

F4041

F4038

F2338F

Fresas de ranurar

Ángulo de ataque κ		90°	90°	90°	



Denominación	AA704		M4792		M4791		M4258	
Rango de \varnothing [mm] [inch]	—	—	17,9–39,9	0,750–1,500	—	0,750–1,750	50–100	3,000–4,000

Tipo de fijación

DIN 1835 B			✓	✓		✓		
Shell mill mount DIN 138		✓					✓	✓
ScrewFit								
Mango cilíndrico								
Modular cilíndrico								
Steep taper								
HSK								
NCT								

P Acero			●●	●●	●●	●●	●●	
M Acero inoxidable			●●	●●	●●	●●	●●	
K Fundición de hierro			●●	●●	●●	●●	●●	
N Metales no férreos				●●	●●	●●		
S Materiales de difícil arranque de viruta			●●	●●	●●	●●	●●	
H Materiales duros					●			
O Otros								

Plaquitas de corte



Número de filos de corte			2 / 4	4		2 / 4	
Máx. profundidad de corte [mm]			8,3 - 26,9	5,6 - 11,6		25 - 118	
Página en el catálogo							

Código QR

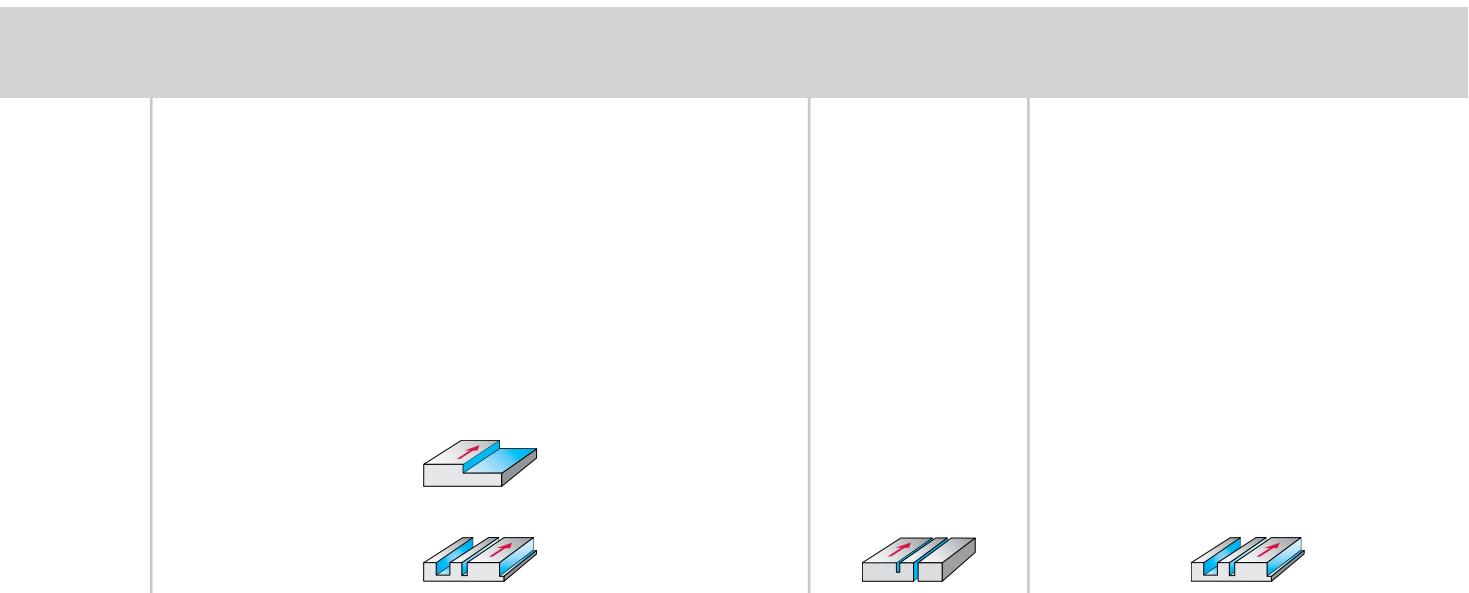

www.walter-tools.com/woc/

AA704

M4792

M4791

M4258



90° 90° 90° 90° 90° 90°



M4257		M4256		M3255 Walter BLAXX		F5055 Walter BLAXX		F4253 Xtra-tec®		F4153 Xtra-tec®	
40-63	1,500-2,500	20-32	—	50-80	2,000-3,000	63-250	3,937-6,299	100-315	—	80-200	3,000-6,000

✓	✓	✓									
✓	✓			✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓
✓		✓									



2 / 4		2 / 4		2 / 4		1		4		4	
47 - 54		27 - 37		46 - 58		—		—		—	



M4257



M4256



M3255



F5055




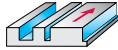
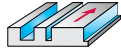
F4253



F4153

C2

Fresas de ranurar

					
					
Ángulo de ataque κ	90°	90°	90°	90°	90°

					
Denominación	F4053 Xtra-tec®	F2252	F2252	F2252	
Rango de \varnothing [mm] [inch]	80-160 —	125-200 —	125-200 —	100-160 —	

Tipo de fijación

DIN 1835 B					
Shell mill mount DIN 138	✓	✓	✓	✓	
ScrewFit					
Mango cilíndrico					
Modular cilíndrico					
Steep taper					
HSK					
NCT					
P Acero	●●	●●	●●	●●	
M Acero inoxidable	●●	●●	●●	●●	
K Fundición de hierro	●●	●●	●●	●●	
N Metales no férreos	●●	●●	●●	●●	
S Materiales de difícil arranque de viruta	●●	●●	●●	●●	
H Materiales duros					
O Otros		●	●	●	

Plaquetas de corte

					
Número de filos de corte	4	2	2	2	
Máx. profundidad de corte [mm]	—	—	—	—	
Página en el catálogo					

Código QR

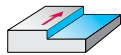
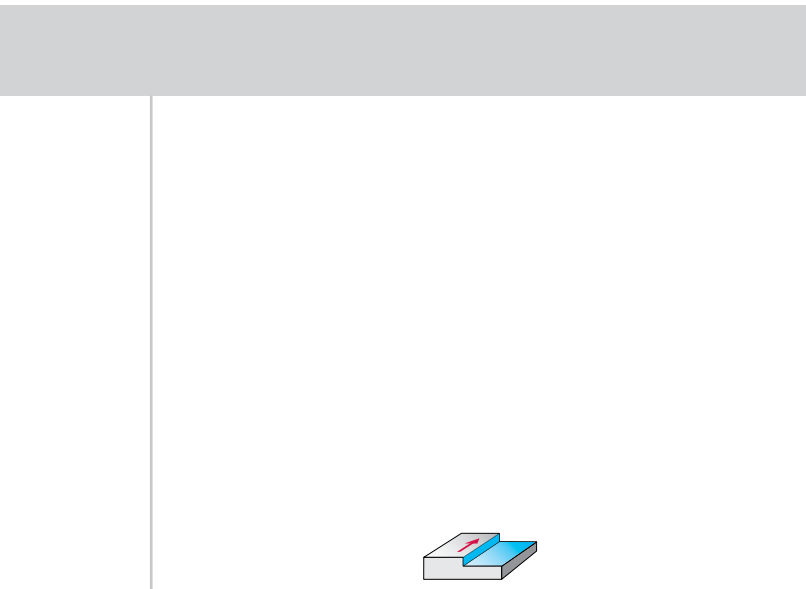

www.walter-tools.com/woc/

F4053

F2252

F2252

F2252



90°

90°

90°



F2252

F2252

F2252

125-200

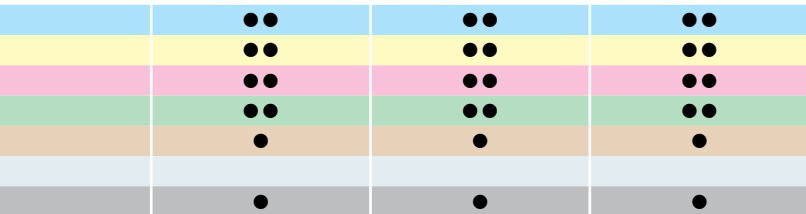
—

100-160

—

80-160

—



2 / 4

2 / 4

2 / 4

—

—

—



F2252



F2252



F2252

C2

Fresas de copiar

Ángulo de ataque κ					



Denominación	M5468 Xtra-tec® XT		M5460 Xtra-tec® XT		M2471		F2339	
	10-125	1,000-5,000	8-32	0,375-1,000	25-63	2,000-2,500	16-50	0,625-2,000
Tipo de fijación								
DIN 1835 B	✓	✓	✓	✓			✓	✓
Shell mill mount DIN 138	✓	✓			✓	✓		
ScrewFit	✓				✓		✓	✓
Mango cilíndrico			✓	✓	✓			
Modular cilíndrico	✓		✓				✓	✓
Steep taper								
HSK								
NCT								
P Acero	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
M Acero inoxidable	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
K Fundición de hierro	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
N Metales no férreos	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
S Materiales de difícil arranque de viruta	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●	●
H Materiales duros	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●	●
O Otros	●	●	●	●	●	●	●	●
Plaquitas de corte								
Número de filos de corte	4 / 8	1	8	2 / 4				
Máx. profundidad de corte [mm]	2,5 - 10	4 - 16	5 - 6	11 - 57				
Página en el catálogo								

Código QR

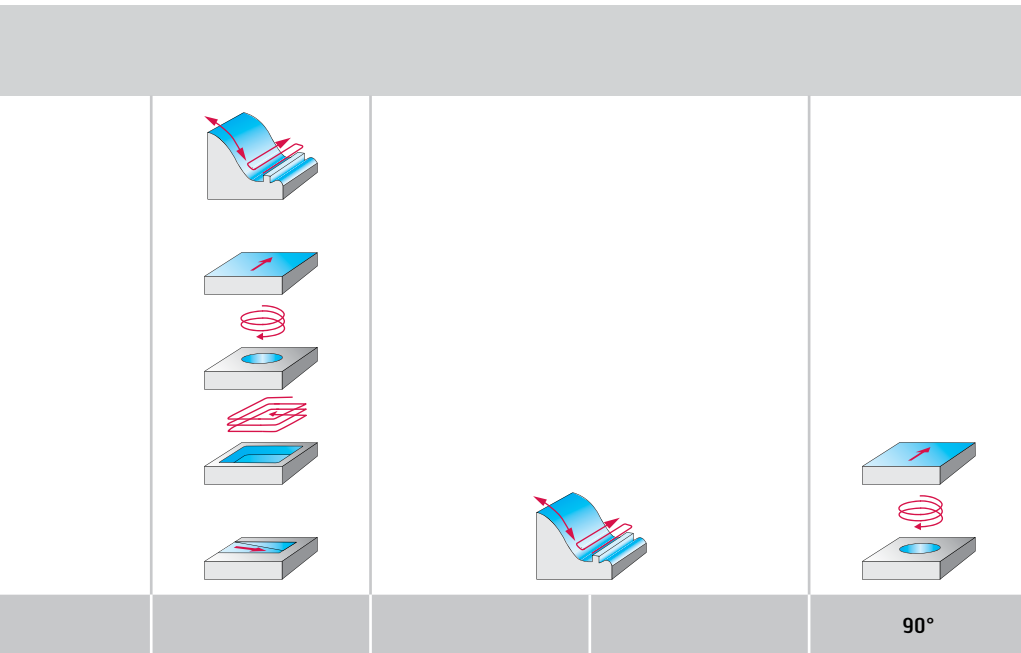

www.walter-tools.com/woc/

M5468

M5460

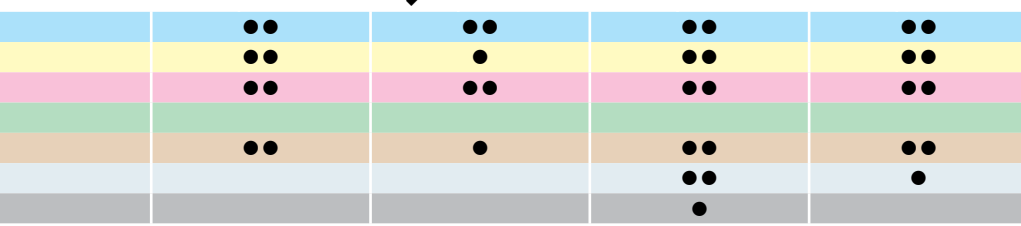
M2471

F2339



F2334		F2239		F2139		F2010	
25-63	1,250-2,500	20-63	—	8-20	—	83.3-318.3	—

✓	✓	✓				✓	
✓	✓	✓		✓			
✓	✓	✓			✓		
		✓					



4 / 6 / 8	3 / 4	1	6
5 - 6	15 - 84	4 - 10	8



F2334R



F2239



F2139



F2010

C2

Fresas de perfilar

Ángulo de ataque κ	30°	45°	60°	90°	



Denominación	M4574		M4574		M4574		M4575	
Rango de \varnothing [mm] [inch]	8-20	0,750	8-40	0,500-1,500	8-20	0,750	20,5-49,5	0,778-1,821

Tipo de fijación

DIN 1835 B							✓	✓
Shell mill mount DIN 138								
ScrewFit			✓					
Mango cilíndrico	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
Modular cilíndrico			✓					
Steep taper								
HSK								
NCT								
P Acero	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
M Acero inoxidable	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
K Fundición de hierro	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
N Metales no férreos	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
S Materiales de difícil arranque de viruta	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
H Materiales duros								
O Otros								

Plaquitas de corte


Número de filos de corte	4	4	4	4
Máx. profundidad de corte [mm]	2,7 - 4	3,5 - 7,5	4,8 - 6,8	—
Página en el catálogo				

Código QR

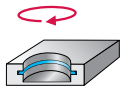
www.walter-tools.com/woc/

M4574

M4574

M4574

M4575



90°



F2036

16-63

—



2

—

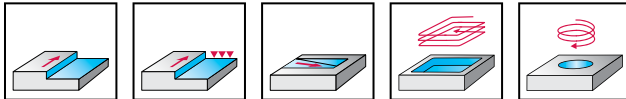
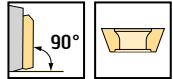


F2036

Fresas de escuadrar

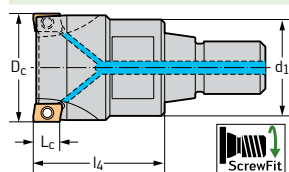
M5130
AC .. 0602 .. R
Xtra-tec® XT


– 2 filos de corte por cada plaquita de corte



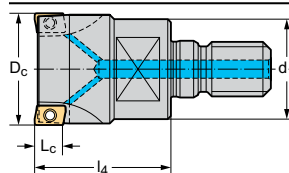
	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●	●	●	●	●	●	●

Herramienta



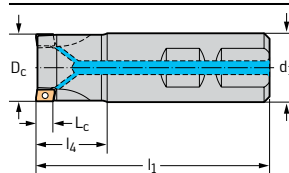
ScrewFit

Denominación	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
M5130-010-T09-02-05	10	T09	20		5	2	0,02	2	AC .. 0602 .. R
M5130-012-T09-03-05	12	T09	20		5	3	0,02	3	
M5130-016-T14-03-05	16	T14	25		5	3	0,04	3	
M5130-016-T14-04-05	16	T14	25		5	4	0,03	4	
M5130-020-T18-04-05	20	T18	25		5	4	0,05	4	
M5130-020-T18-05-05	20	T18	25		5	5	0,05	5	
M5130-025-T22-05-05	25	T22	30		5	5	0,1	5	
M5130-025-T22-07-05	25	T22	30		5	7	0,1	7	
M5130-032-T28-06-05	32	T28	35		5	6	0,19	6	
M5130-032-T28-08-05	32	T28	35		5	8	0,2	8	
M5130-040-T36-07-05	40	T36	35		5	7	0,34	7	
M5130-040-T36-10-05	40	T36	35		5	10	0,35	10	



Modular cilíndrico

M5130-010-TC06-02-05	10	M6	20		5	2	0,01	2	AC .. 0602 .. R
M5130-012-TC06-03-05	12	M6	20		5	3	0,01	3	
M5130-016-TC08-03-05	16	M8	25		5	3	0,03	3	
M5130-016-TC08-04-05	16	M8	25		5	4	0,03	4	
M5130-020-TC10-04-05	20	M10	25		5	4	0,05	4	
M5130-020-TC10-05-05	20	M10	25		5	5	0,05	5	
M5130-025-TC12-05-05	25	M12	30		5	5	0,1	5	
M5130-025-TC12-07-05	25	M12	30		5	7	0,1	7	
M5130-032-TC16-06-05	32	M16	35		5	6	0,19	6	
M5130-032-TC16-08-05	32	M16	35		5	8	0,2	8	
M5130-040-TC16-07-05	40	M16	35		5	7	0,24	7	
M5130-040-TC16-10-05	40	M16	35		5	10	0,27	10	



DIN 1835 B



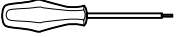
M5130-010-W10-02-05	10	10	16	60	5	2	0,03	2	AC .. 0602 .. R
M5130-010-W16-02-05	10	16	30	80	5	2	0,09	2	
M5130-012-W12-03-05	12	12	19	65	5	3	0,05	3	
M5130-012-W16-03-05	12	16	30	80	5	3	0,09	3	
M5130-016-W16-03-05	16	16	21	70	5	3	0,09	3	
M5130-016-W16-04-05	16	16	21	70	5	4	0,11	4	
M5130-020-W20-04-05	20	20	24	75	5	4	0,16	4	
M5130-020-W20-05-05	20	20	24	75	5	5	0,16	5	
M5130-025-W25-05-05	25	25	26	85	5	5	0,29	5	
M5130-025-W25-07-05	25	25	26	85	5	7	0,29	7	

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

Assembly parts

	D _c [mm]	10-63
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2560 (T6IP) 0,5 Nm

Accessories

	D _c [mm]	10-63
	Destornillador dinámico, analógico	FS2001
	Lama de recambio	SD2001-6IP (T6IP)
	Destornillador	SD1001-6IP (T6IP)

Plaquitas de corte

Denominación	r mm	b mm	P					M			K					N		S		
			HC					HC			HC					HC	HW	HC		
			WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSP45G	WSP45S
 ACGT060204R-G65	0,4	0,9	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕	⊕	⊕			⊕	⊕	⊕		
ACGT060204R-M85	0,4	0,9												⊕	⊕					
ACMT060202R-G55	0,2	1		⊕	⊕	⊕	⊕											⊕		
ACMT060204R-G55	0,4	0,9	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕				⊕	⊕	⊕		
ACMT060204R-K55	0,4	0,9		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕								⊕	⊕	⊕		
ACMT060208R-G55	0,8	0,8		⊕	⊕	⊕	⊕											⊕		
ACMT060212R-G55	1,2	0,6		⊕	⊕	⊕	⊕											⊕		
ACMT060216R-G55	1,6	0,1		⊕	⊕	⊕	⊕											⊕		

HC = Metal duro recubierto
HW = Metal duro no recubierto

Fresas de escuadrar

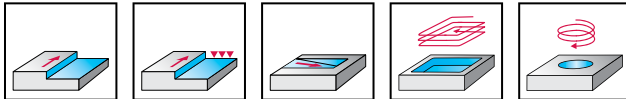
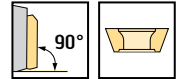
M5130

AC .. 0602 .. R

Xtra-tec® XT



– 2 filos de corte por cada plaquita de corte



M5130	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

Herramienta



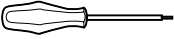
	Denominación	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	N.º plaq. corte	Tipo
<p>Mango cilíndrico</p>	M5130-010-A10-02-05	10	10	16	60	5	2	0,03	2	AC .. 0602 .. R
	M5130-010-A16-02-05	10	16	30	80	5	2	0,1	2	
	M5130-012-A12-03-05	12	12	19	70	5	3	0,05	3	
	M5130-012-A16-03-05	12	16	30	80	5	3	0,09	3	
	M5130-014-A16-03-05	14	16	30	80	5	3	0,06	3	
	M5130-016-A16-03-05	16	16	21	90	5	3	0,12	3	
	M5130-016-A16-04-05	16	16	21	90	5	4	0,13	4	
	M5130-018-A16-03-05	18	16	21	90	5	3	0,13	3	
	M5130-020-A20-04-05	20	20	24	110	5	4	0,24	4	
	M5130-020-A20-05-05	20	20	24	110	5	5	0,24	5	
	M5130-022-A20-04-05	22	20	24	110	5	4	0,25	4	
	M5130-025-A25-05-05	25	25	26	120	5	5	0,42	5	
M5130-025-A25-07-05	25	25	26	120	5	7	0,42	7		
<p>Orificio cilíndrico Arrastre transversal DIN 138</p>	M5130-032-B16-06-05	32	16	40		5	6	0,14	6	AC .. 0602 .. R
	M5130-032-B16-08-05	32	16	40		5	8	0,14	8	
	M5130-040-B16-07-05	40	16	40		5	7	0,27	7	
	M5130-040-B16-10-05	40	16	40		5	10	0,27	10	
	M5130-050-B22-09-05	50	22	40		5	9	0,42	9	
	M5130-050-B22-12-05	50	22	40		5	12	0,42	12	
	M5130-063-B22-11-05	63	22	40		5	11	0,54	11	
	M5130-063-B22-14-05	63	22	40		5	14	0,54	14	

El paquete incluye el cuerpo y los recambios


Assembly parts

	D _c [mm]	10-63
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2560 (T6IP) 0,5 Nm

Accessories

	D _c [mm]	10-63
	Destornillador dinámico, analógico	FS2001
	Lama de recambio	SD2001-6IP (T6IP)
	Destornillador	SD1001-6IP (T6IP)

Plaquitas de corte

Denominación	r mm	b mm	P					M			K					N		S		
			HC					HC			HC					HC	HW	HC		
			WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSP45G	WSP45S
 ACGT060204R-G65	0,4	0,9	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕	⊕	⊕			⊕	⊕	⊕		
ACGT060204R-M85	0,4	0,9												⊕	⊕					
ACMT060202R-G55	0,2	1		⊕	⊕	⊕	⊕											⊕		
ACMT060204R-G55	0,4	0,9	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕	⊕	⊕		
ACMT060204R-K55	0,4	0,9		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕				⊕	⊕			⊕	⊕	⊕		
ACMT060208R-G55	0,8	0,8		⊕	⊕	⊕	⊕					⊕	⊕					⊕		
ACMT060212R-G55	1,2	0,6		⊕	⊕	⊕	⊕					⊕	⊕					⊕		
ACMT060216R-G55	1,6	0,1		⊕	⊕	⊕	⊕					⊕	⊕					⊕		

HC = Metal duro recubierto
HW = Metal duro no recubierto

Fresas de escuadrar

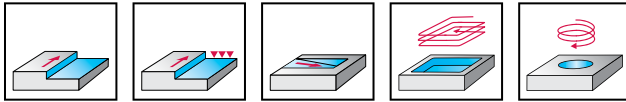
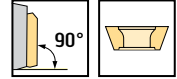
M5130 inch

AC .. 0602 .. R

Xtra-tec® XT

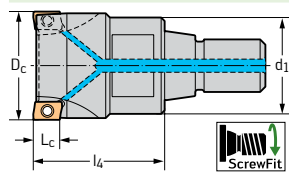


– 2 filos de corte por cada plaquita de corte



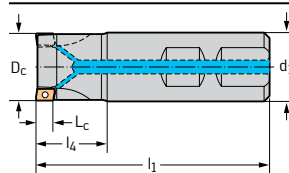
	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●	●	●	●	●	●	●

Herramienta



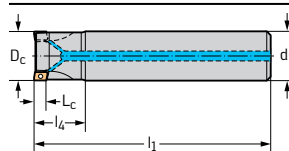
ScrewFit

Denominación	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	N.º plaq. corte	Tipo
M5130.013-T09-03-05	0,500	T09	0,787		0,197	3	0,001	3	AC .. 0602 .. R
M5130.015-T14-03-05	0,625	T14	0,984		0,197	3	0,001	3	
M5130.015-T14-04-05	0,625	T14	0,984		0,197	4	0,002	4	
M5130.019-T18-04-05	0,750	T18	0,984		0,197	4	0,002	4	
M5130.019-T18-05-05	0,750	T18	0,984		0,197	5	0,002	5	
M5130.026-T22-05-05	1,000	T22	1,181		0,197	5	0,004	5	
M5130.026-T22-07-05	1,000	T22	1,181		0,197	7	0,004	7	
M5130.031-T28-06-05	1,250	T28	1,378		0,197	6	0,008	6	
M5130.031-T28-08-05	1,250	T28	1,378		0,197	8	0,008	8	
M5130.038-T36-07-05	1,500	T36	1,378		0,197	7	0,014	7	
M5130.038-T36-10-05	1,500	T36	1,378		0,197	10	0,014	10	



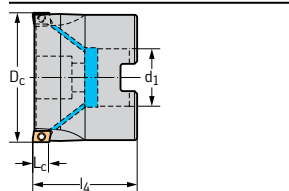
DIN 1835 B

M5130.013-W13-03-05	0,500	0,500	0,700	2,281	0,197	3	0,002	3	AC .. 0602 .. R
M5130.015-W15-03-05	0,625	0,625	0,750	2,656	0,197	3	0,004	3	
M5130.015-W15-04-05	0,625	0,625	0,750	2,656	0,197	4	0,004	4	
M5130.019-W19-04-05	0,750	0,750	0,945	2,781	0,197	4	0,005	4	
M5130.019-W19-05-05	0,750	0,750	0,945	2,781	0,197	5	0,005	5	
M5130.026-W26-05-05	1,000	1,000	1,000	3,281	0,197	5	0,011	5	
M5130.026-W26-07-05	1,000	1,000	1,000	3,281	0,197	7	0,011	7	



Mango cilíndrico

M5130.013-A13-03-05	0,500	0,500	0,750	2,531	0,197	3	0,002	3	AC .. 0602 .. R
M5130.015-A15-03-05	0,625	0,625	0,750	3,566	0,197	3	0,005	3	
M5130.015-A15-04-05	0,625	0,625	0,750	3,566	0,197	4	0,005	4	
M5130.019-A19-04-05	0,750	0,750	1,000	4,250	0,197	4	0,008	4	
M5130.019-A19-05-05	0,750	0,750	1,000	4,250	0,197	5	0,008	5	
M5130.026-A26-05-05	1,000	1,000	1,000	4,750	0,197	5	0,017	5	
M5130.026-A26-07-05	1,000	1,000	1,000	4,750	0,197	7	0,017	7	



Orificio cilíndrico Arrastre transversal
DIN 138

M5130.051-B19-09-05	2,000	0,750	1,575		0,197	9	0,016	9	AC .. 0602 .. R
M5130.051-B19-12-05	2,000	0,750	1,575		0,197	12	0,016	12	
M5130.064-B26-11-05	2,500	1,000	1,575		0,197	11	0,026	11	
M5130.064-B26-14-05	2,500	1,000	1,575		0,197	14	0,026	14	

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

Assembly parts

	D _c [mm]	0,5–1,5	2	2,5
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2560 (T6IP) 0,5 Nm	FS2560 (T6IP) 0,5 Nm	FS2560 (T6IP) 0,5 Nm
	Tornillo fijación p/montaje htas.		FS1518	FS1519

Accessories

	D _c [mm]	0,5–2,5
	Destornillador dinámico, analógico	FS2002
	Lama de recambio	SD2001-6IP (T6IP)
	Destornillador	SD1001-6IP (T6IP)

Plaquitas de corte

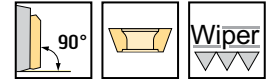
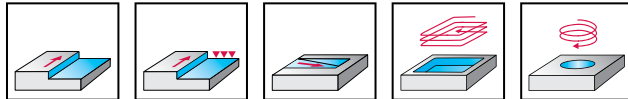
Denominación	r mm	b mm	P					M			K				N		S			
			HC					HC			HC				HC	HW	HC			
			WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSP45G	WSP45S
ACGT060204R-G65	0,4	0,9	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉		☉	☉	☉	☉			☉	☉	☉
ACGT060204R-M85	0,4	0,9																		
ACMT060202R-G55	0,2	1																		
ACMT060204R-G55	0,4	0,9	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉		☉	☉	☉	☉			☉	☉	☉
ACMT060204R-K55	0,4	0,9		☉	☉	☉	☉	☉	☉									☉	☉	☉
ACMT060208R-G55	0,8	0,8		☉	☉	☉	☉		☉	☉									☉	☉
ACMT060212R-G55	1,2	0,6		☉	☉	☉	☉		☉	☉									☉	☉
ACMT060216R-G55	1,6	0,1		☉	☉	☉	☉		☉	☉									☉	☉

HC = Metal duro recubierto
HW = Metal duro no recubierto

Fresas de escuadrar

M5130
BC .. 0903 .. R
Xtra-tec® XT


– 2 filos de corte por cada plaquita de corte



M5130	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

Herramienta

	Denominación	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	N° plaq. corte	Tipo
 ScrewFit	M5130-016-T14-02-09	16	T14	25		9	2	0,03	2	BC .. 0903 .. R
	M5130-020-T18-02-09	20	T18	30		9	2	0,05	2	
	M5130-020-T18-03-09	20	T18	30		9	3	0,05	3	
	M5130-025-T22-03-09	25	T22	35		9	3	0,09	3	
	M5130-025-T22-04-09	25	T22	35		9	4	0,09	4	
	M5130-032-T28-04-09	32	T28	40		9	4	0,18	4	
 Modular cilíndrico	M5130-032-T28-05-09	32	T28	40		9	5	0,19	5	BC .. 0903 .. R
	M5130-016-TC08-02-09	16	M8	25		9	2	0,03	2	
	M5130-020-TC10-02-09	20	M10	30		9	2	0,05	2	
	M5130-020-TC10-03-09	20	M10	30		9	3	0,05	3	
	M5130-025-TC12-03-09	25	M12	35		9	3	0,09	3	
	M5130-025-TC12-04-09	25	M12	35		9	4	0,09	4	
 DIN 1835 B	M5130-032-TC16-04-09	32	M16	40		9	4	0,17	4	BC .. 0903 .. R
	M5130-032-TC16-05-09	32	M16	40		9	5	0,18	5	
	M5130-016-W16-02-09	16	16	41	90	9	2	0,12	2	
	M5130-020-W20-03-09	20	20	39	90	9	3	0,18	3	
	M5130-025-W25-04-09	25	25	43	100	9	4	0,31	4	
 Mango cilíndrico	M5130-032-W32-05-09	32	32	49	110	9	5	0,57	5	BC .. 0903 .. R
	M5130-016-A16-02-09	16	16	41	180	9	2	0,25	2	
	M5130-018-A16-02-09	18	16	41	180	9	2	0,26	2	
	M5130-020-A20-02-09	20	20	39	200	9	2	0,44	2	
	M5130-020-A20-03-09	20	20	39	200	9	3	0,44	3	
	M5130-022-A20-03-09	22	20	39	200	9	3	0,44	3	
	M5130-025-A25-03-09	25	25	43	200	9	3	0,68	3	
 Orificio cilíndrico Arrastre transversal DIN 138	M5130-025-A25-04-09	25	25	43	200	9	4	0,68	4	BC .. 0903 .. R
	M5130-032-B16-03-09	32	16	40		9	3	0,12	3	
	M5130-032-B16-06-09	32	16	40		9	6	0,12	6	
	M5130-040-B16-04-09	40	16	40		9	4	0,19	4	
	M5130-040-B16-07-09	40	16	40		9	7	0,21	7	
	M5130-050-B22-05-09	50	22	40		9	5	0,32	5	
	M5130-050-B22-08-09	50	22	40		9	8	0,34	8	
	M5130-063-B22-07-09	63	22	40		9	7	0,5	7	
	M5130-063-B22-11-09	63	22	40		9	11	0,51	11	

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

Assembly parts

D _c [mm]		16–63
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2576 (T8IP) 1,2 Nm

Accessories

D _c [mm]		16–63
	Destornillador dinámico, analógico	FS2001
	Destornillador dinámico, digital	FS2248
	Lama de recambio	FS2012 (T8IP)
	Destornillador	FS1483 (T8IP)

Plaquitas de corte

Denominación	r mm	b mm	P				M				K				N		S			H	
			HC				HC				HC				HC	HW	HC			HC	
			WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WHH15
BCGT090304R-G55	0,4	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕														
BCGT090304R-K85	0,4	1,2												⊕	⊕						
BCMT090302R-G55	0,2	1,4		⊕	⊕	⊕															
BCMT090304R-F55	0,4	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕	⊕	⊕	⊕									
BCMT090304R-G55	0,4	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕		⊕	⊕	⊕	⊕									
BCMT090304R-K55	0,4	1,2		⊕	⊕	⊕	⊕									⊕					
BCMT090308R-G55	0,8	0,8		⊕	⊕	⊕															
BCMT090312R-G55	1,2	0,4		⊕	⊕	⊕															
BCMT090316R-G55	1,6	0,4		⊕	⊕	⊕															
BCMT090320R-G55	2	0,4		⊕	⊕	⊕															
BCMT090330R-G55	3	0,4																			
BCGX0903PDR-G55	0,4	5							⊕	⊕										⊕	⊕

HC = Metal duro recubierto
HW = Metal duro no recubierto

Fresas de escuadrar

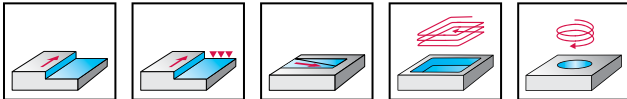
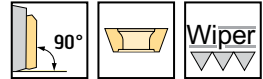
M5130 inch

BC .. 0903 .. R

Xtra-tec® XT



– 2 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●	●	●	●	●	●	●

Herramienta	Denominación	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	N° plaq. corte	Tipo
 DIN 1835 B	M5130.015-W15-02-09	0,625	0,625	0,945	2,851	0,354	2	0,004	2	BC .. 0903 .. R
	M5130.019-W19-03-09	0,750	0,750	1,535	3,567	0,354	3	0,006	3	
	M5130.026-W26-03-09	1,000	1,000	1,181	3,462	0,354	3	0,011	3	
	M5130.026-W26-04-09	1,000	1,000	1,181	3,462	0,354	4	0,011	4	
 Mango cilíndrico	M5130.015-A15-02-09	0,625	0,625	1,630	7,000	0,354	2	0,010	2	BC .. 0903 .. R
	M5130.019-A19-02-09	0,750	0,750	1,630	8,000	0,354	2	0,015	2	
	M5130.026-A26-03-09	1,000	1,000	1,750	8,000	0,354	3	0,028	3	
 Orificio cilíndrico Arrastre transversal DIN 138	M5130.051-B19-05-09	2,000	0,750	1,575		0,354	5	0,014	5	BC .. 0903 .. R
	M5130.051-B19-08-09	2,000	0,750	1,575		0,354	8	0,014	8	

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

Assembly parts

	D _c [mm]	0,62–1	2
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2576 (T8IP) 1,2 Nm	FS2576 (T8IP) 1,2 Nm
	Tornillo fijación p/montaje htas.		FS1523

Accessories

	D _c [mm]	0,62–2
	Destornillador dinámico, analógico	FS2002
	Destornillador dinámico, digital	FS2248
	Lama de recambio	FS2012 (T8IP)
	Destornillador	FS1483 (T8IP)

Plaquitas de corte

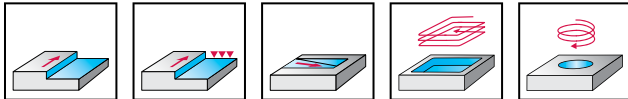
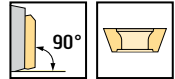
Denominación	r mm	b mm	P				M				K				N		S			H	
			WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WHH15
	BCGT090304R-G55	0,4	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕													
	BCGT090304R-K85	0,4	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕													
	BCMT090302R-G55	0,2	1,4																		
	BCMT090304R-F55	0,4	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕													
	BCMT090304R-G55	0,4	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕													
	BCMT090304R-K55	0,4	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕													
	BCMT090308R-G55	0,8	0,8	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕													
	BCMT090312R-G55	1,2	0,4	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕													
	BCMT090316R-G55	1,6	0,4	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕													
	BCMT090320R-G55	2	0,4	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕													
	BCMT090330R-G55	3	0,4	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕													
	BCGX0903PDR-G55	0,4	5						⊕	⊕										⊕	⊕

HC = Metal duro recubierto
HW = Metal duro no recubierto

Fresas de escuadrar

M5130
BC .. 1204 .. R
Xtra-tec® XT


– 2 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●	●	●	●	●	●	●

Herramienta

	Denominación	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	N° plaq. corte	Tipo
	M5130-025-T22-03-12	25	T22	35		12	3	0,09	3	BC .. 1204 .. R
	M5130-032-T28-03-12	32	T28	40		12	3	0,17	3	
	M5130-032-T28-04-12	32	T28	40		12	4	0,18	4	
	M5130-040-T36-03-12	40	T36	40		12	3	0,31	3	
	M5130-040-T36-06-12	40	T36	40		12	6	0,32	6	
ScrewFit										
	M5130-025-TC12-03-12	25	M12	35		12	3	0,08	3	BC .. 1204 .. R
	M5130-032-TC16-03-12	32	M16	40		12	3	0,16	3	
	M5130-032-TC16-04-12	32	M16	40		12	4	0,17	4	
	M5130-040-TC16-03-12	40	M16	40		12	3	0,21	3	
	M5130-040-TC16-06-12	40	M16	40		12	6	0,22	6	
Modular cilíndrico										
	M5130-025-W25-03-12	25	25	43	100	12	3	0,3	3	BC .. 1204 .. R
	M5130-032-W32-03-12	32	32	49	110	12	3	0,53	3	
	M5130-032-W32-04-12	32	32	49	110	12	4	0,54	4	
	M5130-040-W32-06-12	40	32	49	110	12	6	0,65	6	
DIN 1835 B										
	M5130-022-A20-02-12	22	20	38	200	12	2	0,45	2	BC .. 1204 .. R
	M5130-025-A25-02-12	25	25	38	200	12	2	0,69	2	
	M5130-025-A25-03-12	25	25	38	200	12	3	0,68	3	
	M5130-032-A32-03-12	32	32	39	250	12	3	1,4	3	
	M5130-032-A32-04-12	32	32	39	250	12	4	1,42	4	
	M5130-040-A32-05-12	40	32	44	250	12	5	1,51	5	
Mango cilíndrico										
	M5130-040-A40-04-12	40	40	44	250	12	4	2,25	4	

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

Fresas de escuadrar

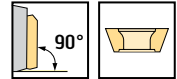
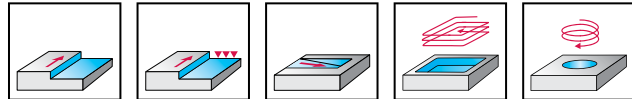
M5130

BC .. 1204 .. R

Xtra-tec® XT

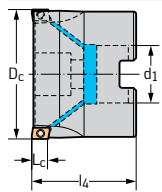


– 2 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●	●	●	●	●	●	●

Herramienta



Orificio cilíndrico Arrastre transversal
DIN 138

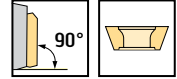
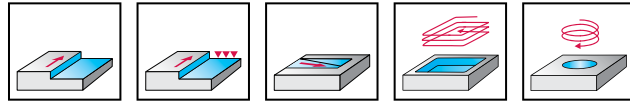
Denominación	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	N° plaq. corte	Tipo
M5130-040-B16-03-12	40	16	40		12	3	0,17	3	BC .. 1204 .. R
M5130-040-B16-04-12	40	16	40		12	4	0,18	4	
M5130-040-B16-06-12	40	16	40		12	6	0,19	6	
M5130-050-B22-03-12	50	22	40		12	3	0,32	3	
M5130-050-B22-04-12	50	22	40		12	4	0,29	4	
M5130-050-B22-07-12	50	22	40		12	7	0,31	7	
M5130-063-B22-04-12	63	22	40		12	4	0,45	4	
M5130-063-B22-05-12	63	22	40		12	5	0,47	5	
M5130-063-B22-08-12	63	22	40		12	8	0,5	8	
M5130-063-B27-04-12	63	27	50		12	4	0,66	4	
M5130-063-B27-05-12	63	27	50		12	5	0,67	5	
M5130-063-B27-08-12	63	27	50		12	8	0,71	8	
M5130-080-B27-05-12	80	27	50		12	5	0,91	5	
M5130-080-B27-06-12	80	27	50		12	6	0,94	6	
M5130-080-B27-09-12	80	27	50		12	9	1	9	

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

Fresas de escuadrar

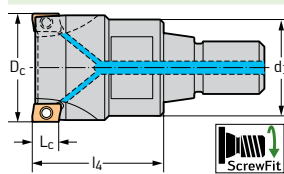
M5130 inch
BC .. 1204 .. R
Xtra-tec® XT


– 2 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●	●	●	●	●	●	●

Herramienta



Denominación

 D_c
inch

 d_1
inch

 l_4
inch

 l_1
inch

 L_c
inch

Z

 N.º plaq.
corte

Tipo

M5130.026-T22-03-12

1,000

T22

1,378

0,472

3

0,003

3

BC .. 1204 .. R

M5130.031-T28-03-12

1,250

T28

1,575

0,472

3

0,006

3

M5130.031-T28-04-12

1,250

T28

1,575

0,472

4

0,007

4

M5130.038-T36-06-12

1,500

T36

1,575

0,472

6

0,013

6

M5130.051-T45-07-12

2,000

T45

1,575

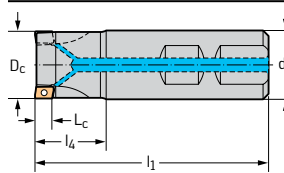
0,472

7

0,019

7

ScrewFit



M5130.019-W19-02-12

0,750

0,750

1,024

3,059

0,472

2

0,005

2

BC .. 1204 .. R

M5130.026-W26-03-12

1,000

1,000

1,339

3,280

0,472

3

0,010

3

M5130.031-W31-04-12

1,250

1,250

1,417

3,697

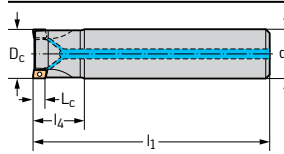
0,472

4

0,018

4

DIN 1835 B



M5130.019-A19-02-12

0,750

0,750

1,030

7,530

0,472

2

0,015

2

BC .. 1204 .. R

M5130.026-A26-03-12

1,000

1,000

1,500

8,000

0,472

3

0,028

3

M5130.031-A31-04-12

1,250

1,250

1,630

10,000

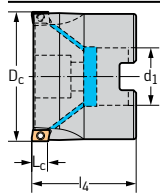
0,472

4

0,056

4

Mango cilíndrico



M5130.038-B19-06-12

1,500

0,750

1,500

0,472

6

0,006

6

BC .. 1204 .. R

M5130.051-B19-04-12

2,000

0,750

1,575

0,472

4

0,011

4

M5130.051-B19-07-12

2,000

0,750

1,575

0,472

7

0,014

7

M5130.064-B26-05-12

2,500

1,000

1,575

0,472

5

0,022

5

M5130.064-B26-08-12

2,500

1,000

1,575

0,472

8

0,021

8

M5130.076-B26-06-12

3,000

1,000

2,000

0,472

6

0,036

6

M5130.076-B26-09-12

3,000

1,000

2,000

0,472

9

0,038

9

 Orificio cilíndrico Arrastre transversal
DIN 138

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

Assembly parts

D _c [mm]	0,75–1,25	1,5–2	2,5–3
Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2573 (T9IP) 2 Nm	FS2573 (T9IP) 2 Nm	FS2573 (T9IP) 2 Nm
Tornillo fijación p/montaje htas.		FS1523	FS1519

Accessories

D _c [mm]	0,75–3
Destornillador dinámico, analógico	FS2004
Destornillador dinámico, digital	FS2248
Lama de recambio	FS2013 (T9IP)
Destornillador	FS1484 (T9IP)

Plaquitas de corte

Denominación	r mm	b mm	P					M					K					N		S			
			HC					HC					HC					HC	HW	HC			
			WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	
BCGT120408R-G55	0,8	1,3	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕																
BCHT120404R-K85	0,4	1,7															⊕	⊕					
BCHT120408R-K85	0,8	1,3															⊕	⊕					
BCHT120412R-K85	1,2	1,2															⊕	⊕					
BCHT120416R-K85	1,6	1,1															⊕	⊕					
BCHT120420R-K85	2	1,2															⊕	⊕					
BCHT120425R-K85	2,5	1															⊕	⊕					
BCHT120430R-K85	3	0,7															⊕	⊕					
BCHT120440R-K85	4	0,4															⊕	⊕					
BCMT120404R-G55	0,4	1,3		⊕	⊕	⊕	⊕																
BCMT120408R-F55	0,8	1,3	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕					⊕	⊕	⊕	⊕								
BCMT120408R-G55	0,8	1,3	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕					⊕	⊕	⊕	⊕								
BCMT120408R-K55	0,8	1,3		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕											⊕				
BCMT120412R-G55	1,2	1,2		⊕	⊕	⊕	⊕																
BCMT120416R-G55	1,6	1,1		⊕	⊕	⊕	⊕																
BCMT120420R-G55	2	1,2		⊕	⊕	⊕	⊕																
BCMT120425R-G55	2,5	1		⊕	⊕	⊕	⊕																
BCMT120430R-G55	3	0,7		⊕	⊕	⊕	⊕																
BCMT120432R-G55	3,2	0,5		⊕	⊕	⊕	⊕																
BCMT120440R-G55	4	0,4		⊕	⊕	⊕	⊕																

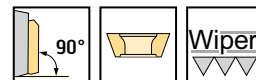
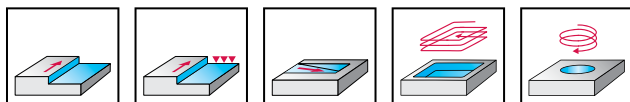
A partir del radio de esquina r = 2,5 mm, el cuerpo debe repasarse en la zona de la esquina.
R (cuerpo) = r (plaquita de corte) - 1 mm

HC = Metal duro recubierto
HW = Metal duro no recubierto

Fresas de escuadrar

M5130 mm
BC .. 1605 .. R
Xtra-tec® XT


– 2 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
M5130							

Herramienta	Denominación	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	N° plaq. corte	Tipo
 ScrewFit	M5130-032-T28-03-15	32	T28	40		15	3	0,16	3	BC .. 1605 .. R
	M5130-040-T36-03-15	40	T36	40		15	3	0,31	3	
	M5130-040-T36-04-15	40	T36	40		15	4	0,31	4	
	M5130-050-T45-03-15	50	T45	40		15	3	0,45	3	
	M5130-050-T45-06-15	50	T45	40		15	6	0,45	6	
 Modular cilíndrico	M5130-032-TC16-03-15	32	M16	40		15	3	0,15	3	BC .. 1605 .. R
	M5130-040-TC16-03-15	40	M16	40		15	3	0,21	3	
	M5130-040-TC16-04-15	40	M16	40		15	4	0,2	4	
 DIN 1835 B	M5130-025-W25-02-15	25	25	43	100	15	2	0,3	2	BC .. 1605 .. R
	M5130-032-W32-03-15	32	32	49	110	15	3	0,56	3	
 Mango cilíndrico	M5130-025-A25-02-15	25	25	38	200	15	2	0,68	2	BC .. 1605 .. R
	M5130-028-A25-02-15	28	25	38	200	15	2	0,7	2	
	M5130-032-A32-03-15	32	32	39	250	15	3	1,43	3	
	M5130-035-A32-03-15	35	32	39	250	15	3	1,46	3	

El paquete incluye el cuerpo y los recambios



Assembly parts

	D _c [mm]	25-160
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm

Accessories

	D _c [mm]	25-125	160
	Destornillador dinámico, analógico	FS2003	FS2003
	Destornillador dinámico, digital	FS2248	FS2248
	Lama de recambio	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Destornillador	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	Set de discos de obturación		FS936 SET KOMPLETT

Plaquitas de corte

Denominación	r mm	b mm	P		M					K			N		S				H						
			HC																		HC				
			WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WXMI15	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WHH15	
	BCGT160508R-G55	0,8	2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕		⊕	⊕		⊕	⊕	⊕	⊕		⊕							
	BCHT160508R-K85	0,8	2															⊕	⊕						
	BCHT160512R-K85	1,2	1,7															⊕	⊕						
	BCHT160516R-K85	1,6	1,7															⊕	⊕						
	BCHT160520R-K85	2	1,5															⊕	⊕						
	BCHT160525R-K85	2,5	1,4															⊕	⊕						
	BCHT160530R-K85	3	1,2															⊕	⊕						
	BCHT160540R-K85	4	1,1															⊕	⊕						
	BCMT160508R-F55	0,8	2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕		⊕	⊕		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕				⊕	⊕	⊕	⊕	
	BCMT160508R-G55	0,8	2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕		⊕	⊕		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕				⊕	⊕	⊕	⊕	
	BCMT160508R-K55	0,8	2		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕						⊕	⊕	⊕				⊕	⊕	⊕	⊕	
	BCMT160512R-G55	1,2	1,7		⊕	⊕	⊕	⊕							⊕	⊕	⊕				⊕	⊕	⊕	⊕	
	BCMT160516R-G55	1,6	1,5		⊕	⊕	⊕	⊕							⊕	⊕	⊕				⊕	⊕	⊕	⊕	
	BCMT160520R-G55	2	1,5		⊕	⊕	⊕	⊕							⊕	⊕	⊕				⊕	⊕	⊕	⊕	
	BCMT160525R-G55	2,5	1,4		⊕	⊕	⊕	⊕							⊕	⊕	⊕				⊕	⊕	⊕	⊕	
	BCMT160530R-G55	3	1,2		⊕	⊕	⊕	⊕							⊕	⊕	⊕				⊕	⊕	⊕	⊕	
	BCMT160532R-G55	3,2	1,1		⊕	⊕	⊕	⊕							⊕	⊕	⊕				⊕	⊕	⊕	⊕	
	BCMT160540R-G55	4	1,1		⊕	⊕	⊕	⊕							⊕	⊕	⊕				⊕	⊕	⊕	⊕	
	BCMT160550R-G55	5	0,7		⊕	⊕	⊕	⊕							⊕	⊕	⊕				⊕	⊕	⊕	⊕	
	BCMT160560R-G55	6	0,1		⊕	⊕	⊕	⊕							⊕	⊕	⊕				⊕	⊕	⊕	⊕	
	BCGX1605PDR-G55	0,8	8									⊕	⊕											⊕	

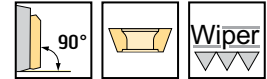
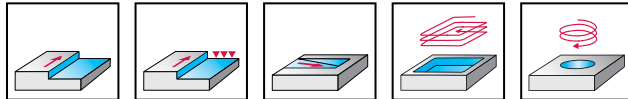
A partir del radio de esquina r = 2,5 mm, el cuerpo debe repasarse en la zona de la esquina.
 R (cuerpo) = r (plaquita de corte) - 1 mm
 Plaquita wiper BCGX1605PDR-F56-G55 solo en combinación con BCGT160508-G55.

HC = Metal duro recubierto
 HW = Metal duro no recubierto

Fresas de escuadrar

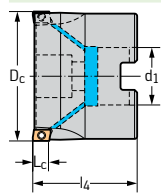
M5130
BC .. 1605 .. R
Xtra-tec® XT


– 2 filos de corte por cada plaquita de corte

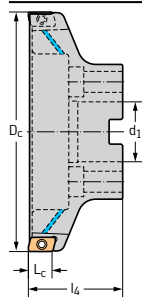


	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●	●	●	●	●	●	●

Herramienta


 Orificio cilíndrico Arrastre transversal
DIN 138

Denominación	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	N° plaq. corte	Tipo
M5130-040-B16-03-15	40	16	40		15	3	0,15	3	BC .. 1605 .. R
M5130-040-B16-04-15	40	16	40		15	4	0,14	4	
M5130-042-B16-03-15	42	16	40		15	3	0,17	3	
M5130-050-B22-03-15	50	22	40		15	3	0,31	3	
M5130-050-B22-06-15	50	22	40		15	6	0,31	6	
M5130-054-B22-03-15	54	22	40		15	3	0,34	3	
M5130-063-B22-04-15	63	22	40		15	4	0,43	4	
M5130-063-B22-07-15	63	22	40		15	7	0,45	7	
M5130-063-B27-04-15	63	27	50		15	4	0,66	4	
M5130-063-B27-07-15	63	27	50		15	7	0,68	7	
M5130-066-B27-04-15	66	27	50		15	4	0,72	4	
M5130-080-B27-05-15	80	27	50		15	5	0,92	5	
M5130-080-B27-08-15	80	27	50		15	8	0,97	8	
M5130-085-B27-05-15	85	27	50		15	5	1,03	5	
M5130-100-B32-05-15	100	32	50		15	5	1,55	5	
M5130-100-B32-08-15	100	32	50		15	8	1,62	8	
M5130-125-B40-07-15	125	40	63		15	7	2,47	7	
M5130-125-B40-10-15	125	40	63		15	10	2,67	10	
M5130-160-B40-08-15	160	40	63		15	8	2,88	8	BC .. 1605 .. R
M5130-160-B40-12-15	160	40	63		15	12	3,02	12	




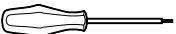
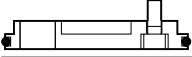

 Orificio cilíndrico Arrastre transversal
DIN 138

El paquete incluye el cuerpo y los recambios



Assembly parts

	D _c [mm]	25-160
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm

Accessories

	D _c [mm]	25-125	160
	Destornillador dinámico, analógico	FS2003	FS2003
	Destornillador dinámico, digital	FS2248	FS2248
	Lama de recambio	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Destornillador	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	Set de discos de obturación		FS936 SET KOMPLETT

Plaquitas de corte

Denominación	r mm	b mm	P		M					K			N		S				H						
			HC		HC						HC			HC	HW	HC				HC					
			WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WXMI15	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WHH15	
	BCGT160508R-G55	0,8	2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕		⊕	⊕		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕								
	BCHT160508R-K85	0,8	2															⊕	⊕						
	BCHT160512R-K85	1,2	1,7															⊕	⊕						
	BCHT160516R-K85	1,6	1,7															⊕	⊕						
	BCHT160520R-K85	2	1,5															⊕	⊕						
	BCHT160525R-K85	2,5	1,4															⊕	⊕						
	BCHT160530R-K85	3	1,2															⊕	⊕						
	BCHT160540R-K85	4	1,1															⊕	⊕						
	BCMT160508R-F55	0,8	2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕		⊕	⊕		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕				⊕	⊕	⊕	⊕	
	BCMT160508R-G55	0,8	2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕		⊕	⊕		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕				⊕	⊕	⊕	⊕	
	BCMT160508R-K55	0,8	2		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕						⊕	⊕	⊕				⊕	⊕	⊕	⊕	
	BCMT160512R-G55	1,2	1,7		⊕	⊕	⊕	⊕							⊕	⊕	⊕				⊕	⊕	⊕	⊕	
	BCMT160516R-G55	1,6	1,5		⊕	⊕	⊕	⊕							⊕	⊕	⊕				⊕	⊕	⊕	⊕	
	BCMT160520R-G55	2	1,5		⊕	⊕	⊕	⊕							⊕	⊕	⊕				⊕	⊕	⊕	⊕	
	BCMT160525R-G55	2,5	1,4		⊕	⊕	⊕	⊕							⊕	⊕	⊕				⊕	⊕	⊕	⊕	
	BCMT160530R-G55	3	1,2		⊕	⊕	⊕	⊕							⊕	⊕	⊕				⊕	⊕	⊕	⊕	
	BCMT160532R-G55	3,2	1,1		⊕	⊕	⊕	⊕							⊕	⊕	⊕				⊕	⊕	⊕	⊕	
	BCMT160540R-G55	4	1,1		⊕	⊕	⊕	⊕							⊕	⊕	⊕				⊕	⊕	⊕	⊕	
	BCMT160550R-G55	5	0,7		⊕	⊕	⊕	⊕							⊕	⊕	⊕				⊕	⊕	⊕	⊕	
	BCMT160560R-G55	6	0,1		⊕	⊕	⊕	⊕							⊕	⊕	⊕				⊕	⊕	⊕	⊕	
	BCGX1605PDR-G55	0,8	8									⊕	⊕											⊕	

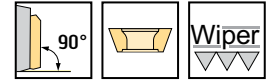
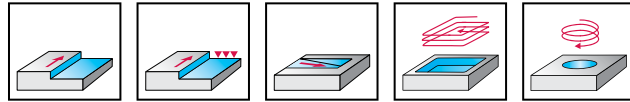
A partir del radio de esquina r = 2,5 mm, el cuerpo debe repasarse en la zona de la esquina.
 R (cuerpo) = r (plaquita de corte) - 1 mm
 Plaquita wiper BCGX1605PDR-F56-G55 solo en combinación con BCGT160508-G55.

HC = Metal duro recubierto
 HW = Metal duro no recubierto

Fresas de escuadrar

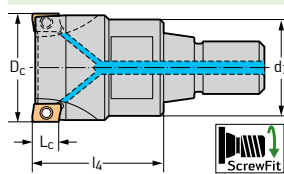
M5130 inch
BC .. 1605 .. R
Xtra-tec® XT


– 2 filos de corte por cada plaquita de corte



	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●	●	●	●	●	●	●

Herramienta



Denominación

 D_c
inch

 d_1
inch

 l_4
inch

 l_1
inch

 L_c
inch

Z

 N.º plaq.
corte

Tipo

M5130.038-T36-03-15

1,500

T36

1,500

0,591

3

0,012

3

BC .. 1605 .. R

M5130.038-T36-04-15

1,500

T36

1,500

0,591

4

0,012

4

M5130.051-T45-06-15

2,000

T45

1,575

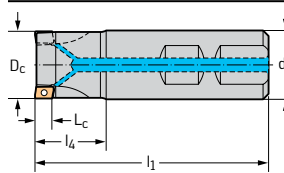
0,591

6

0,018

6

ScrewFit



M5130.026-W26-02-15

1,000

1,000

1,850

4,131

0,591

2

0,013

3

BC .. 1605 .. R

M5130.031-W31-03-15

1,250

1,250

1,500

3,781

0,591

3

0,018

3

M5130.038-W31-04-15

1,500

1,250

1,730

4,008

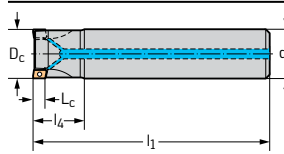
0,591

4

0,023

3

DIN 1835 B



M5130.026-A26-02-15

1,000

1,000

1,850

8,350

0,591

2

0,029

2

BC .. 1605 .. R

M5130.031-A31-03-15

1,250

1,250

1,500

9,87

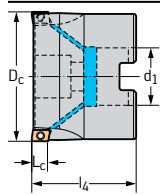
0,591

3

0,056

3

Mango cilíndrico



M5130.051-B19-03-15

2,000

0,750

1,575

0,591

3

0,013

3

BC .. 1605 .. R

M5130.051-B19-06-15

2,000

0,750

1,575

0,591

6

0,012

6

M5130.064-B26-04-15

2,500

1,000

1,575

0,591

4

0,020

4

M5130.064-B26-07-15

2,500

1,000

1,575

0,591

7

0,02

7

M5130.076-B26-05-15

3,000

1,000

2,000

0,591

5

0,045

5

M5130.076-B26-08-15

3,000

1,000

2,000

0,591

8

0,041

8

 Orificio cilíndrico Arrastre transversal
DIN 138

M5130.102-B38-05-15

4,000

1,500

2,500

0,591

5

0,094

5

M5130.102-B38-08-15

4,000

1,500

2,500

0,591

8

0,108

8

M5130.127-B38-07-15

5,000

1,500

2,500

0,591

7

0,135

7

M5130.127-B38-10-15

5,000

1,500

2,500

0,591

10

0,146

10

M5130.152-B38-08-15

6,000

1,500

2,500

0,591

8

0,186

8

M5130.152-B38-12-15

6,000

1,500

2,500

0,591

12

0,183

12

El paquete incluye el cuerpo y los recambios

Assembly parts

D _c [mm]		1-6	2	2,5-3
	Tornillo fijación p/placa de corte Par de apriete	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm
	Tornillo fijación p/montaje htas.		FS1523	FS1519

Accessories

D _c [mm]		1-6
	Destornillador dinámico, analógico	FS2004
	Destornillador dinámico, digital	FS2248
	Lama de recambio	FS2014 (T15IP)
	Destornillador	FS1485 (T15IP)

Plaquitas de corte

Denominación	r mm	b mm	P					M					K					N		S					H
			HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC			
			WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WXM15	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WHH15	WHC
BCGT160508R-G55	0,8	2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
BCHT160508R-K85	0,8	2																⊕	⊕						
BCHT160512R-K85	1,2	1,7																⊕	⊕						
BCHT160516R-K85	1,6	1,7																⊕	⊕						
BCHT160520R-K85	2	1,5																⊕	⊕						
BCHT160525R-K85	2,5	1,4																⊕	⊕						
BCHT160530R-K85	3	1,2																⊕	⊕						
BCHT160540R-K85	4	1,1																⊕	⊕						
BCMT160508R-F55	0,8	2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
BCMT160508R-G55	0,8	2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
BCMT160508R-K55	0,8	2		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕						⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
BCMT160512R-G55	1,2	1,7		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕							⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
BCMT160516R-G55	1,6	1,5		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕							⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
BCMT160520R-G55	2	1,5		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕							⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
BCMT160525R-G55	2,5	1,4		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕							⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
BCMT160530R-G55	3	1,2		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕							⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
BCMT160532R-G55	3,2	1,1		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕							⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
BCMT160540R-G55	4	1,1		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕							⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
BCMT160550R-G55	5	0,7		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕							⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
BCMT160560R-G55	6	0,1		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕							⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
BCGX1605PDR-G55	0,8	8										⊕	⊕												⊕

A partir del radio de esquina r = 2,5 mm, el cuerpo debe repasarse en la zona de la esquina.
 R (cuerpo) = r (plaquita de corte) - 1 mm
 Plaquita wiper BCGX1605PDR-F56-G55 solo en combinación con BCGT160508-G55.

HC = Metal duro recubierto
 HW = Metal duro no recubierto



D – Fijaciones

D1: Fijaciones estáticas		Página
Fijaciones estáticas	Síntesis del programa	
	Unidades de fijación Walter Capto™	412
	Fijaciones Walter Capto™	414
	Fijaciones VDI, de una pieza	416
	Fijaciones específicas de máquina, de una pieza	418
	Fijación de barras de mandrinar Accure-tec con amortiguación de vibraciones – QuadFit	420
D2: Fijaciones rotativas		Página
Fijaciones rotativas	Fijaciones Walter Capto™	422
	Fijaciones Walter NCT	428
	Fijaciones ScrewFit para piezas frontales	434
	Fijaciones ConeFit para cabezales de fresado	438
	Fijaciones, de una pieza – HSK, SK	440
	Fijaciones Accure-tec para fresas con amortiguación de vibraciones	444

Unidades de fijación Walter Capto™



Unidades de fijación VDI DIN 69880



Unidades de fijación



Unidades de fijación



Unidades de fijación

Denominación	TYP 2030 / 2040 / 2050 / 2060	TYP 2090	Typ 2080 / 2085	Typ 3000 / 2000 / 20.5
Lado de la máquina	VDI DIN 69880	Bloqueo del casquillo de fijación	Mango de sección cuadrada	Mango cilíndrico con superficie de fijación
Lado de la herramienta	C3 / C4 / C5 / C6	C3 / C4 / C5 / C6 / C8	C3 / C4 / C5	C3 / C4 / C5

Página en el catálogo

Código QR



TYP2030



TYP2090

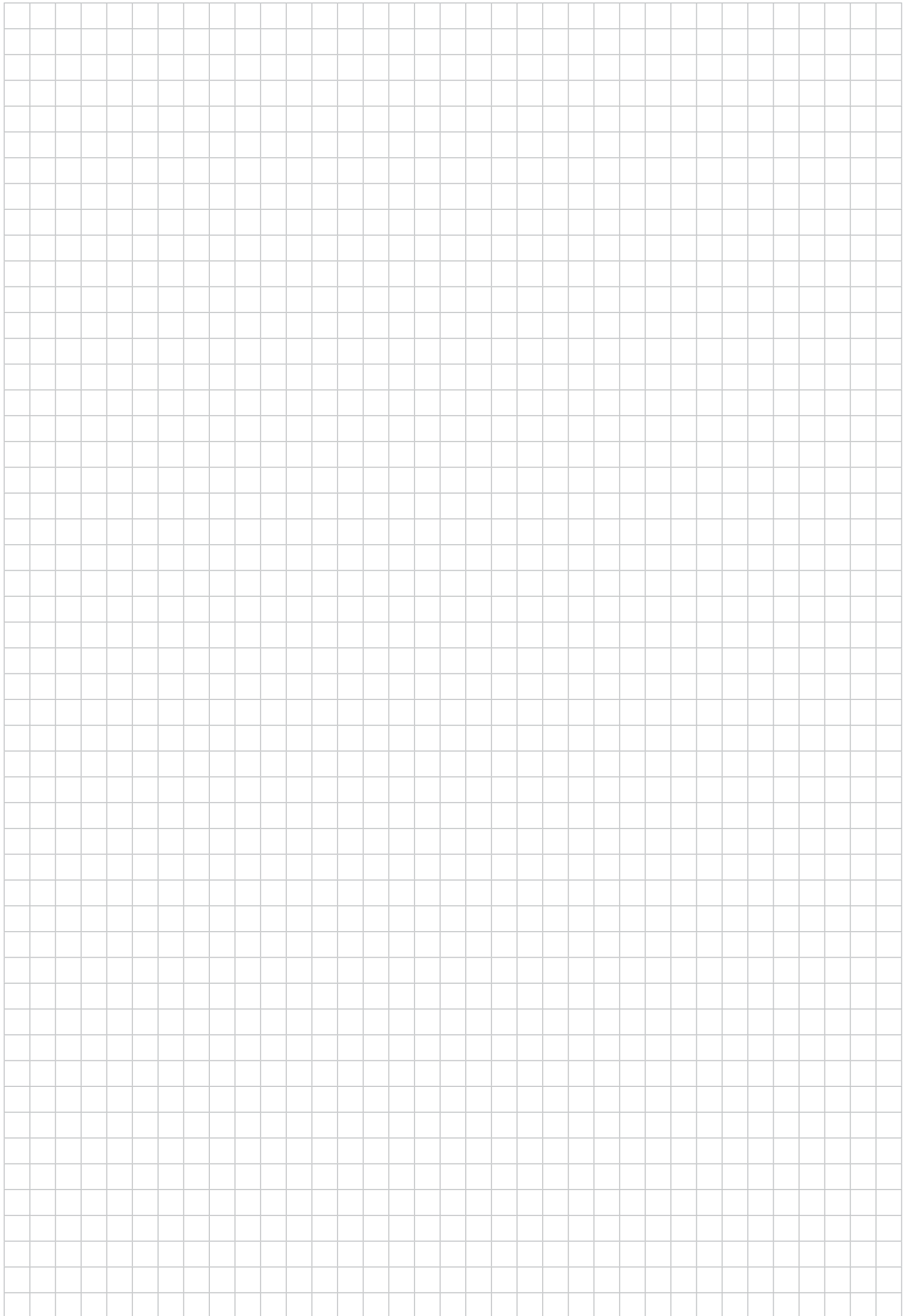


TYP2080



TYP3000

www.walter-tools.com/woc/



D1

Fijaciones Walter Capto™



Walter Capto™ – Fijación axial



Walter Capto™ – Fijación radial



Fijación Walter Capto™ – con amortiguación de vibraciones



Fijación axial

Denominación	A2120-C...-P	A2121-C...-P	A3000-C	C.-ASH
Lado de la máquina	Walter Capto™ según ISO 26623	Walter Capto™ según ISO 26623	Walter Capto™ según ISO 26623	Walter Capto™ según ISO 26623
Lado de la herramienta	20 x 20 / 25 x 25	20 x 20 / 25 x 25	Q25 / Q32 / Q40 / Q50	20 x 20 / 3/4 x 3/4 / 32 x 25 / 32 x 32

Página en el catálogo

Código QR



A2120-C-P



A2121-C-P



A3000-C



C-ASH

www.walter-tools.com/woc/



Fijación radial

C.-ASHA

Walter Capto™ según ISO 26623

32 x 25 / 32 x 32



C.-ASHA

Fijaciones VDI, de una pieza



Fijación VDI: lamas de
tronzado DIN 69880



Fijación VDI: lamas de
tronzado DIN 69880



Fijación VDI: herramientas
con mango DIN 69880



Fijación VDI: herramientas
con mango DIN 69880

Denominación	A2110-V...-P	A2111-V...-P	A2120-V...-P	A2121-V...-P
Lado de la máquina	VDI DIN 69880	VDI DIN 69880	VDI DIN 69880	VDI DIN 69880
Lado de la herramienta	26L - 32R	26L - 32R	20 x 20 - 25 x 25	20 x 20 - 25 x 25

Página en el catálogo

Código QR



A2110-V-P



A2111-V-P



A2120-V-P



A2121-V-P

www.walter-tools.com/woc/



Cono base VDI DIN 69880

AK135M

VDI DIN 69880

80



AK135M

Fijaciones específicas para máquinas, de una pieza



Fijación BMT: lamas de tronzado



Fijación Doosan: lamas de tronzado



Fijación Nakamura – Lamas de tronzado



Fijación BMT – Herramientas de mango DIN 69880

Denominación	A2110-BT...-P	A2110-DO...-P	A2110-NA...-P	A2120-BT...-P
Lado de la máquina	BMT	Doosan	Nakamura	BMT
Lado de la herramienta	26L - 32R	32L - 32R	32L - 32R	20 x 20 - 25 x 25

Página en el catálogo

Código QR



www.walter-tools.com/woc/A2110-BT-P



www.walter-tools.com/woc/A2110-DO-P



www.walter-tools.com/woc/A2110-NA-P



www.walter-tools.com/woc/A2120-BT-P



Fijación Doosan –
Herramientas de mango DIN
69880



Fijación Doosan –
Herramientas de mango DIN
69880

A2120-DO...-P

A2121-DO...-P

Doosan

Doosan

25 x 25

25 x 25



A2120-DO-P



A2121-DO-P

Fijación Accure-tec de barras de mandrinar con amortiguación de vibraciones



Fijación de mango cilíndrico
– con amortiguación de vibraciones



Fijación Walter Capto™ – con amortiguación de vibraciones



Fijación HSK-T – con amortiguación de vibraciones



Fijación de mango cilíndrico
– con amortiguación de vibraciones

Denominación	A3000	A3000-C	A3000-HSK-T	A3001
Lado de la máquina	Mango cilíndrico con superficie de fijación	Walter Capto™ según ISO 26623	HSK DIN 69893-7	Mango cilíndrico
Lado de la herramienta	Q25 / Q32 / Q40 / Q50	Q25 / Q32 / Q40 / Q50	Q25 / Q32 / Q40 / Q50	QL100 / QL60 / QL64 / QL74 / QL80

Página en el catálogo

Código QR



A3000



A3000-C



A3000-HSK-T



A3001

www.walter-tools.com/woc/



Fijación Walter Capto™
– con amortiguación de vibraciones

A3001-C

Walter Capto™ según ISO 26623

QL60 / QL80



A3001-C



Fijación HSK-T – con amortiguación de vibraciones

A3001-HSK-T

HSK DIN 69893-7

QL60 / QL80



A3001-HSK-T

Fijaciones Walter Capto™



Cono base HSK DIN 69893-1 A



Cono base DIN 69871 AD/B



Cono base DIN 69871 AD/B



Cono base MAS-BT JIS B 6339 AD/B

Denominación	C.-390.410	C.-390B.140	C.-390B.540 + C.-390.540	C.-390B.55 + C.-390B.58
Lado de la máquina	HSK DIN 69893-1 A	SK DIN 69871 AD/B	SK DIN 69871 AD/B	JIS B 6339 AD/B
Lado de la herramienta	C3 / C4 / C5 / C6 / C8	C3 / C4 / C5 / C6 / C8	C3 / C4 / C5 / C6 / C8	C3 / C4 / C5 / C6 / C8

Página en el catálogo

Código QR


www.walter-tools.com/woc/C-390-410

www.walter-tools.com/woc/C-390B-140

www.walter-tools.com/woc/C-390B-540

www.walter-tools.com/woc/C-390B-55



Cono base MAS-BT JIS B
6339 AD/B



Cono base ASME B5.50

C.-390B.555 + C.-390B.558

C.-A390B.45

SK DIN 69871 AD/B

ASME B 5.50

C3 / C4 / C5 / C6 / C8

C3 / C4 / C5 / C6 / C8



C-390B-555



C-A390B-45

Fijaciones Walter Capto™



Portamachos para roscado sincrónico



Fijación Walter Capto™ – con amortiguación de vibraciones



Adaptador



Mandril de sujeción de dilatación hidráulica Walter Capto™ ISO 26623

Denominación	AB035-C	AC001-C	AK155.8.C	AK182.C
Lado de la máquina	Walter Capto™ según ISO 26623	Walter Capto™ según ISO 26623	Walter Capto™ según ISO 26623	Walter Capto™ según ISO 26623
Lado de la herramienta	ER11 / ER20 / ER25 / ER40	16 / 22 / 27 / 32 / 40	1 / 1 1/2 / 1 1/4 / 16 / 22 / 27 / 3/4 / 32	12 / 20

Página en el catálogo

Código QR



AB035-C



AC001-C



AK155-8-C



AK182-C

www.walter-tools.com/woc/



Adaptador portapinzas ER

C.-391.14



Fijación del mango Weldon

C.-391.20



Fijación para herramientas de taladrado

C.-391.27

Walter Capto™ según ISO 26623 Walter Capto™ según ISO 26623 Walter Capto™ según ISO 26623

ER20 / ER25 / ER32 / ER40

1 / 1 1/2 / 1 1/4 / 1/2 / 10 / 12 / 14 / 16 / 18 / 20 / 25 / 3/4 / 3/8 / 32 / 40 / 5/8 / 6 / 7/8 / 8

16 / 20 / 25 / 32 / 40



C-391-14



C-391-20



C-391-27

Fijaciones Walter Capto™



Prolongación



Reducción

Denominación	C.-391.01	C.-391.02
Lado de la máquina	Walter Capto™ según ISO 26623	Walter Capto™ según ISO 26623
Lado de la herramienta	C3 / C4 / C5 / C6 / C8	C3 / C4 / C5 / C6

Página en el catálogo

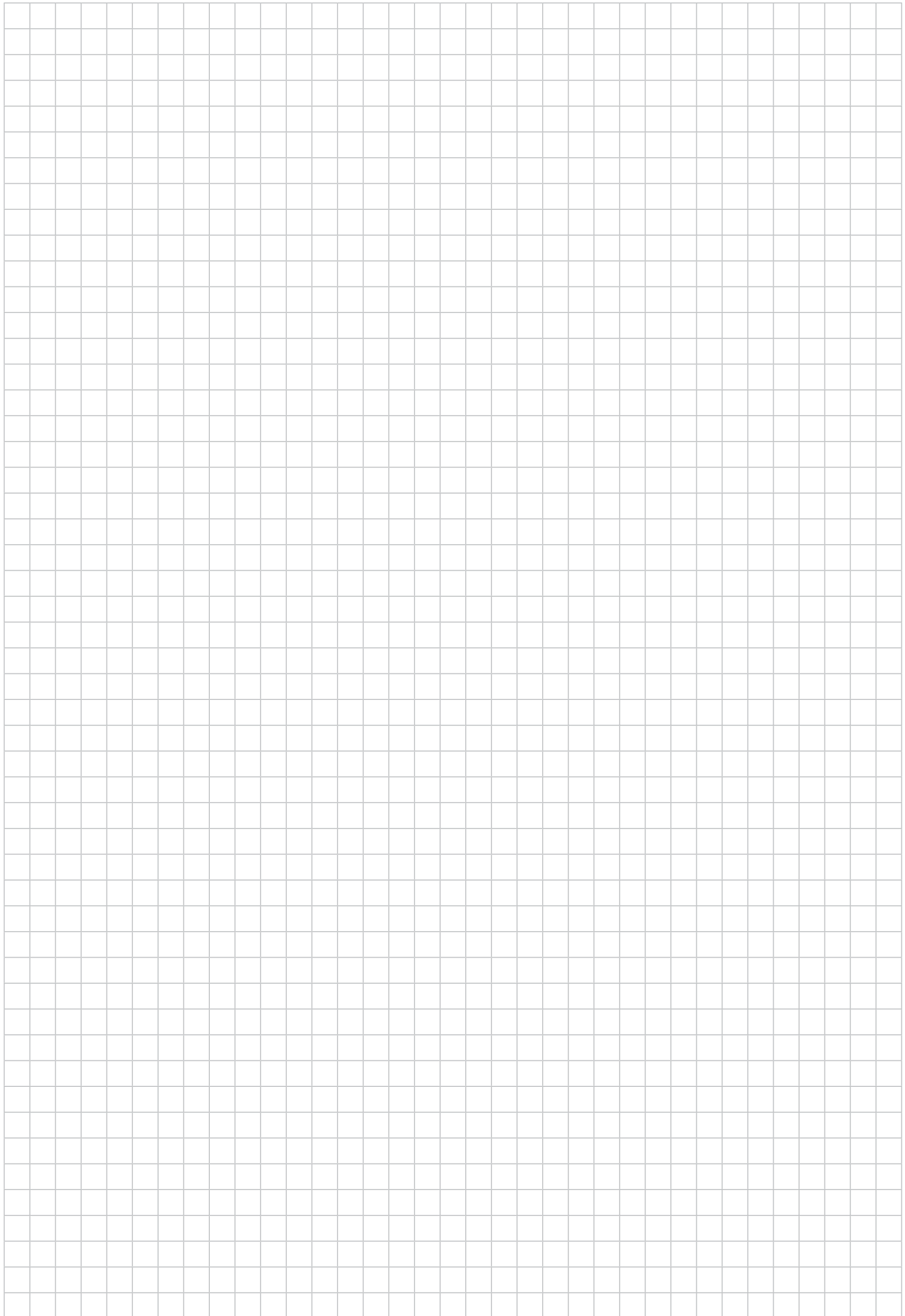
Código QR



www.walter-tools.com/woc/

C-391-01

C-391-02



Fijaciones Walter NCT



Cono base DIN 69893-1 A



Cono base DIN 2080



Cono base DIN 69871-1 AD



Cono base ANSI ASME B5.50

Denominación	A100M...HSK	A100M.1	A100M.2	A100M.3
Lado de la máquina	HSK DIN 69893-1 A	SK DIN 2080 / ISO 2583	SK DIN 69871	ASME B 5.50
Lado de la herramienta	25 / 32 / 40 / 50 / 63 / 80	32 / 40 / 50 / 63 / 80	25 / 32 / 40 / 50 / 63 / 80	63 / 80

Página en el catálogo

Código QR


www.walter-tools.com/woc/A100M-HSK

www.walter-tools.com/woc/A100M-1

www.walter-tools.com/woc/A100M-2

www.walter-tools.com/woc/A100M-3



Cono base MAS-BT JIS B 6339



Cono base Walter Capto™



Cono base ANSI ASME B5.50 - pulgadas



Cono base DIN 69871-1 AD/B

A100M.4	A100M.8	A100M.U3	AK200M.2
JIS B 6339	Walter Capto™ según ISO 26623	ASME B 5.50	SK DIN 69871 AD/B
25 / 32 / 40 / 50 / 63 / 80	25 / 32 / 40 / 50 / 63 / 80	25 / 32 / 40 / 50 / 63 / 80	40 / 50 / 63 / 80



A100M-4



A100M-8



A100M-U3



AK200M-2

Fijaciones Walter NCT



Adaptador combinado



Adaptador



Fijación del mango Weldon



Fijación para casquillo excéntrico

Denominación	A150M	A155M	A170M	A170M...Ex
Lado de la máquina	Fijación modular NCT	Fijación modular NCT	Fijación modular NCT	Fijación modular NCT
Lado de la herramienta	16 / 22 / 27 / 32 / 40 / 50 / 60	22 / 27 / 32 / 40S / 60	10 / 12 / 16 / 20 / 25 / 32 / 40	32 / 40 / 50

Página en el catálogo

Código QR


www.walter-tools.com/woc/A150M

www.walter-tools.com/woc/A155M

www.walter-tools.com/woc/A170M

www.walter-tools.com/woc/A170M-EX


Mandril portafresas - pulgadas



Adaptador portapinzas ER

Denominación	AK155M.U0	AK300M
Lado de la máquina	Fijación modular NCT	Fijación modular NCT
Lado de la herramienta	1 / 1 1/2 / 1 1/4 / 3/4	ER16 / ER25 / ER32 / ER40

Página en el catálogo

Código QR


www.walter-tools.com/woc/AK155M-U0

www.walter-tools.com/woc/AK300M



Adaptador portabrocas



Adaptador portapinzas ER
DIN 1835 B



Mandrino de cambio
rápido para macho de
roscar



Portamachos para
roscado sincrónico



Adaptador

	A201M	A305	A320M	AB035-N	AK155M
	Fijación modular NCT	DIN 1835 B	Fijación modular NCT	Fijación modular NCT	Fijación modular NCT
	1 - 13	ER11 / ER16	1 / 3 / 4 / 5	ER20 / ER25	16 / 22 / 27 / 32 / 40S



A201M



A305



A320M



AB035-N



AK155M

Fijaciones Walter NCT



Prolongación



Reducción



Prolongación de fresa DIN 1835 B

Denominación	A101M	A102M	A175
Lado de la máquina	Fijación modular NCT	Fijación modular NCT	DIN 1835 B
Lado de la herramienta	25 / 32 / 40 / 50 / 63 / 80	25 / 32 / 40 / 50 / 63	10 / 12 / 14 / 16 / 4 (5/32) / 5 / 6 / 8

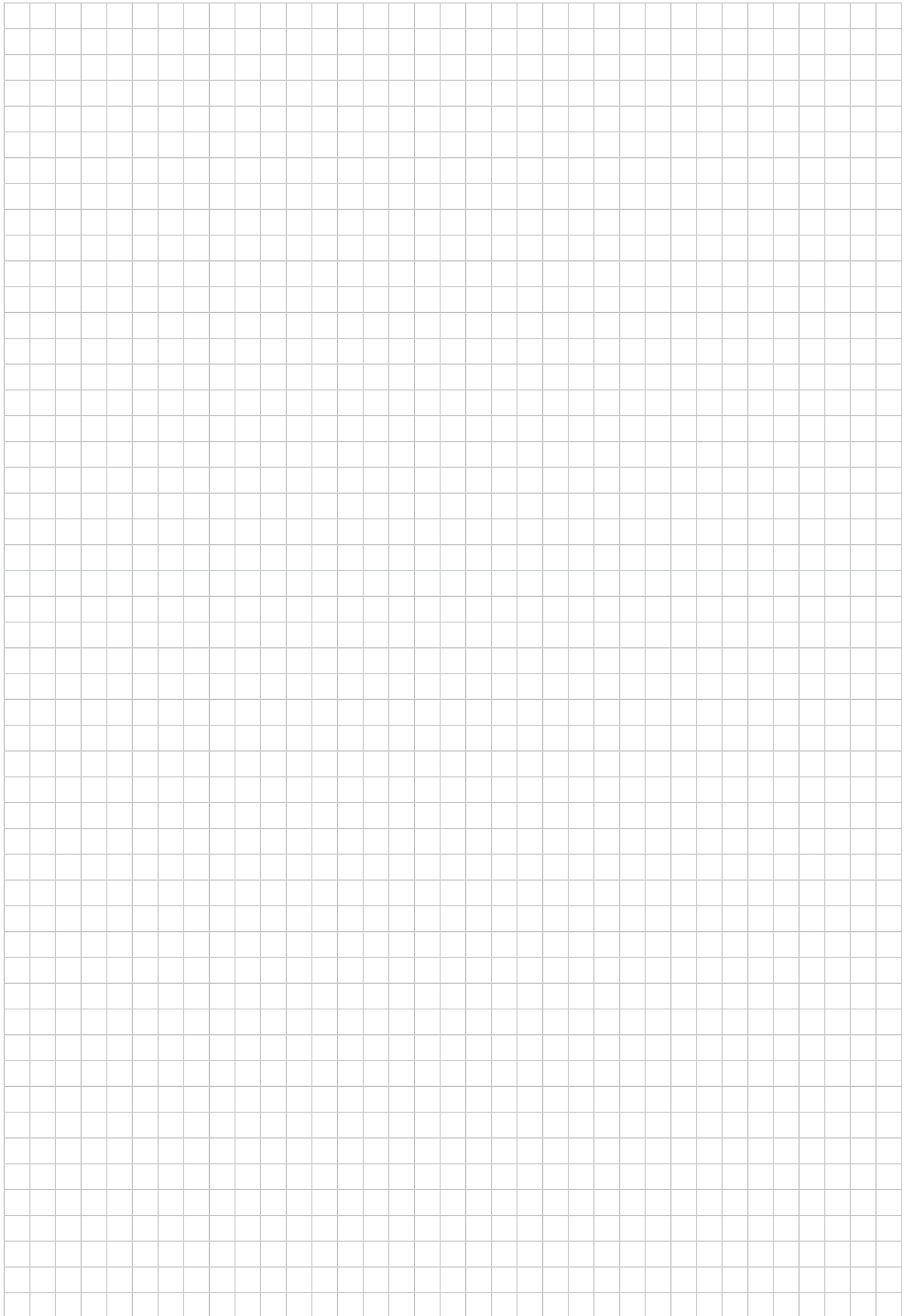
Página en el catálogo

Código QR


www.walter-tools.com/woc/A101M

www.walter-tools.com/woc/A102M

www.walter-tools.com/woc/A175



Fijaciones ScrewFit para piezas frontales



Fijación DIN 1835 A



Fijación Walter Capto™ – con amortiguación de vibraciones



Fijación HSK – con amortiguación de vibraciones



Fijación MAS-BT, con amortiguación de vibraciones

Denominación	A510	AC060-C	AC060-H	AC060-J
Lado de la máquina	Mango cilíndrico	Walter Capto™ según ISO 26623	HSK DIN 69893-1 A	JIS B 6339 AD/B
Lado de la herramienta	T09 / T14 / T18 / T22 / T28	T18 / T22 / T28	T18 / T22 / T28	T18 / T22 / T28

Página en el catálogo

Código QR


www.walter-tools.com/woc/A510

www.walter-tools.com/woc/AC060-C

www.walter-tools.com/woc/AC060-H

www.walter-tools.com/woc/AC060-J


Fijación DIN 69893-1 A



Fijación DIN 69893-1 A



Fijación ASME B5.50 CAT-40



Fijación ASME B5.50 CAT-40

Denominación	AK530	AK531	AK540	AK541
Lado de la máquina	HSK DIN 69893-1 A	HSK DIN 69893-1 A	ASME B 5.50 SK DIN 69871 AD/B JIS B 6339	ASME B 5.50 SK DIN 69871 AD/B JIS B 6339
Lado de la herramienta	T09 / T14 / T18 / T22 / T28 / T36 / T45	T18 / T22 / T28 / T36 / T45	T09 / T14 / T18 / T22 / T28 / T36 / T45	T18 / T22 / T28 / T36 / T45

Página en el catálogo

Código QR


www.walter-tools.com/woc/AK530

www.walter-tools.com/woc/AK531

www.walter-tools.com/woc/AK540

www.walter-tools.com/woc/AK541



Fijación SK, con amortiguación de vibraciones

AC060-S

SK DIN 69871 AD/B

T18 / T22 / T28



AC060-S



Adaptador portapinzas ER

AK300.T

ScrewFit

ER11 / ER16 / ER25



AK300-T



Fijación DIN 1835 A - pulgadas

AK510

Mango cilíndrico

T09 / T14 / T18 / T22 / T28 / T36 / T45



AK510



Fijación DIN 1835 A

AK512

Mango cilíndrico

T14 / T18 / T22 / T28



AK512



Fijación NCT

AK520

Fijación modular NCT

T18 / T22 / T28 / T36 / T45



AK520



Fijación Walter Capto™

AK580.C

Walter Capto™ según ISO 26623

T09 / T14 / T18 / T22 / T28 / T36 / T45



AK580-C

Fijaciones ScrewFit para piezas frontales



Reducción



Reducción

Denominación	AK521	AK522
Lado de la máquina	ScrewFit	Modular cilíndrico
Lado de la herramienta	T09 / T14 / T18 / T22 / T28 / T36	T14 / T18 / T22 / T28

Página en el catálogo

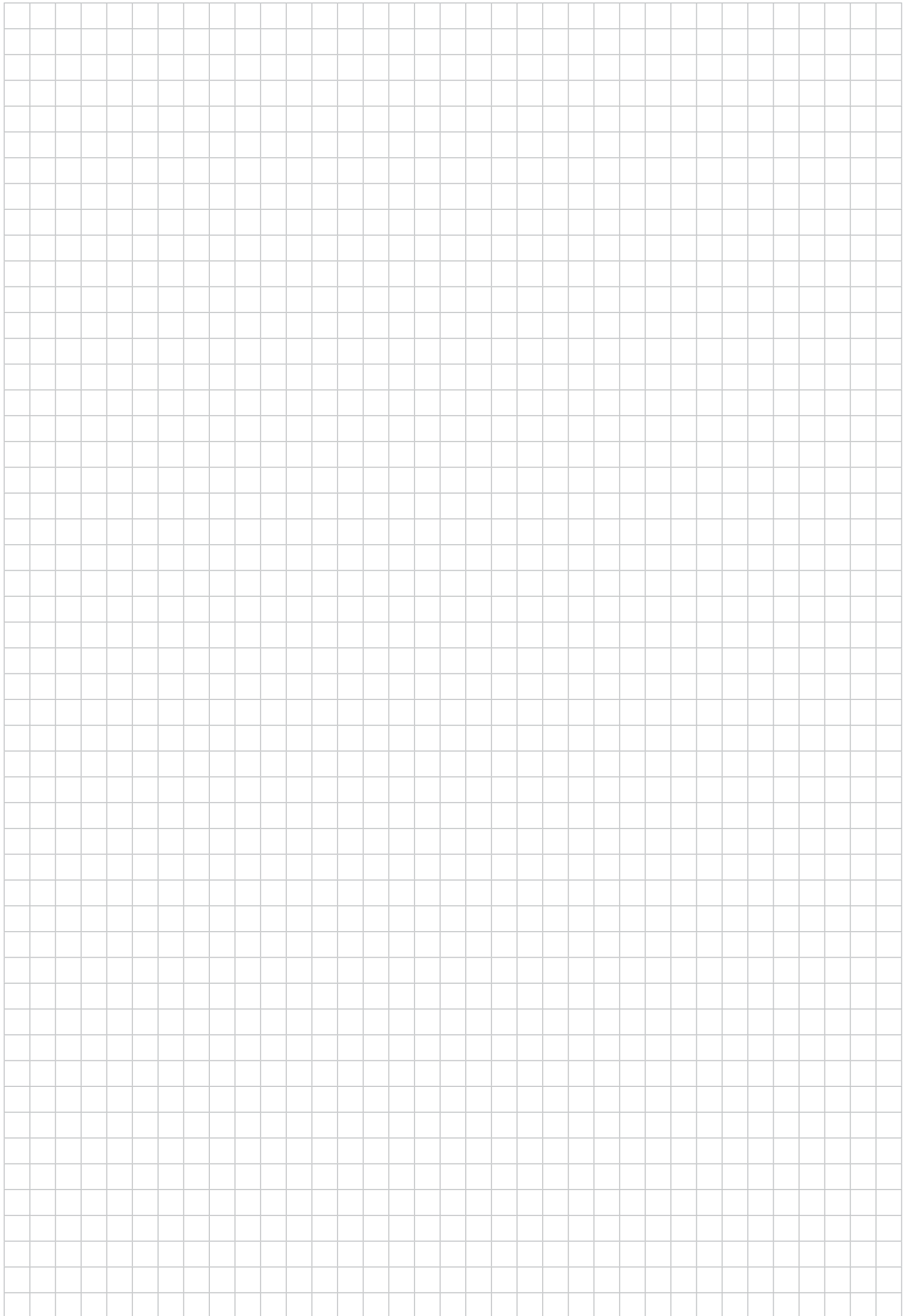
Código QR



www.walter-tools.com/woc/

AK521

AK522



Fijaciones ConeFit para cabezales de fresado



Fijación DIN 6535 HA



Fijación DIN 69893-1 A



Fijación Walter Capto™

Denominación	AK610	AK631	AK681
Lado de la máquina	Mango cilíndrico	HSK DIN 69893-1 A	Walter Capto™ según ISO 26623
Lado de la herramienta	E10 / E12 / E16 / E20 / E25	E10 / E12 / E16 / E20 / E25	E10 / E12 / E16 / E20 / E25

Página en el catálogo

Código QR

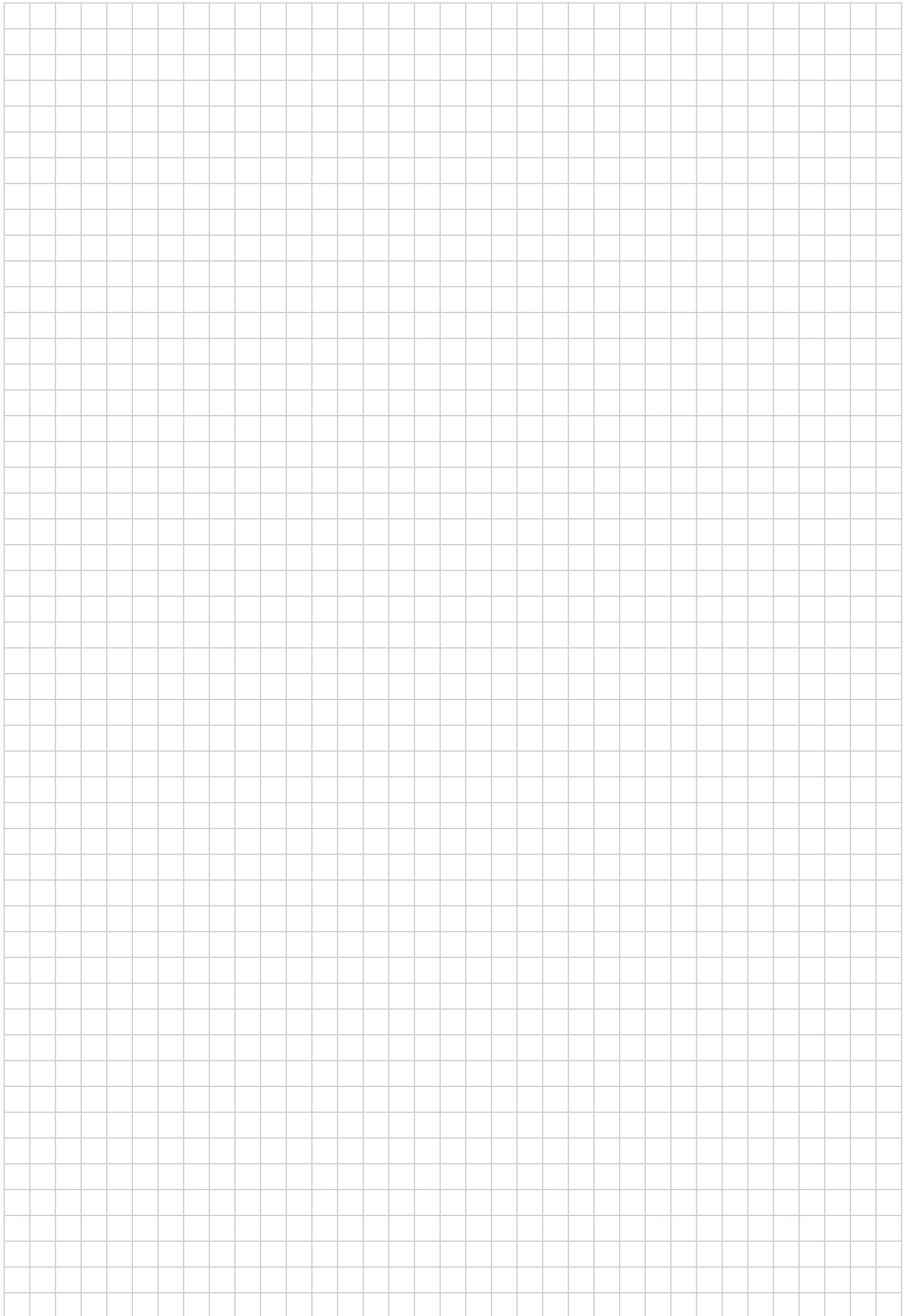


www.walter-tools.com/woc/

AK610

AK631

AK681



Fijaciones, de una pieza – HSK, SK



Adaptador DIN 69893-1 A



Adaptador MAS-BT JIS B 6339



Adaptador DIN69871-A



Fijación Weldon DIN 69893-1 A

Denominación	A155...HSK	A155.BT	A155.S	A170...HSK
Lado de la máquina	HSK DIN 69893-1 A	JIS B 6339	SK DIN 69871 AD/B	HSK DIN 69893-1 A
Lado de la herramienta	22 / 27 / 32 / 40S / 60	16 / 22 / 27 / 32 / 40S / 60	22 / 27 / 32 / 40S / 60	10 / 12 / 16 / 20 / 25 / 32 / 40 / 6 / 8

Página en el catálogo

Código QR


www.walter-tools.com/woc/A155-HSK

www.walter-tools.com/woc/A155-BT

www.walter-tools.com/woc/A155-S

www.walter-tools.com/woc/A170-HSK


Portamachos para roscado sincrónico



Portamachos para roscado sincrónico



Portamachos para roscado sincrónico



Fijación del mango Weldon ASME B5.50

Denominación	AB035-J	AB035-S	AB035-W	AB044.K
Lado de la máquina	JIS B 6339	SK DIN 69871	DIN 6535 HE, 180° girado DIN 6535 HB	ASME B 5.50
Lado de la herramienta	ER11 / ER20 / ER25 / ER40	ER20 / ER25 / ER40	ER11 / ER20 / ER25	1 / 1 1/2 / 1 1/4 / 1/2 / 1/4 / 2 / 3/4 / 3/8 / 5/8

Página en el catálogo

Código QR


www.walter-tools.com/woc/AB035-J

www.walter-tools.com/woc/AB035-S

www.walter-tools.com/woc/AB035-W

www.walter-tools.com/woc/AB044-K



Fijación reducida DIN 69893-1 A



Mandril portafresas ASME B5.50



Adaptador portapinzas ER ASME B5.50



Fijación delgada por expansión hidráulica DIN 69893-1 A



Portamachos para roscado sincrónico

A560.H	AB001.K	AB009.K	AB019-H	AB035-H
HSK DIN 69893-1 A	ASME B 5.50	ASME B 5.50	HSK DIN 69893-1 A	HSK DIN 69893-1 A
10 / 12 / 16 / 20 / 25 / 5 / 6 / 8	1 / 1 1/2 / 1 1/4 / 2 1/2 / 3/4	ER16 / ER20 / ER25 / ER32 / ER40	10 / 12 / 14 / 16 / 20 / 6 / 8	ER20 / ER25 / ER40



A560-H



AB001-K



AB009-K



AB019-H



AB035-H



Fijación HSK, con amortiguación de vibraciones



Fijación MAS-BT, con amortiguación de vibraciones



Fijación SK, con amortiguación de vibraciones



Fijación CAT-V, con amortiguación de vibraciones



Adaptador DIN 69893-1 A

AC001-H	AC001-J	AC001-S	AC001.K	AK155...HSK
HSK DIN 69893-1 A	JIS B 6339 AD/B	SK DIN 69871 AD/B	ASME B 5.50	HSK DIN 69893-1 A
16 / 22 / 27 / 32 / 40	16 / 22 / 27 / 32 / 40	16 / 22 / 27 / 32 / 40	1 / 1 1/2 / 3/4	16 / 22 / 27 / 32 / 40S



AC001-H



AC001-J



AC001-S



AC001-K



AK155-HSK

Fijaciones, de una pieza – HSK, SK



Adaptador MAS-BT JIS B 6339



Adaptador DIN 69871 AD/B



Fijación Weldon MAS-BT JIS B 6339



Fijación Weldon DIN 69871 AD/B

Denominación	AK155.BT	AK155.S	AK170.BT	AK170.S
Lado de la máquina	JIS B 6339	SK DIN 69871 AD/B	JIS B 6339	SK DIN 69871 AD/B
Lado de la herramienta	16 / 22 / 27 / 32	16 / 22 / 27 / 32	10 / 12 / 14 / 16 / 18 / 20 / 25 / 32 / 40 / 6 / 8	10 / 12 / 16 / 20 / 25 / 32 / 40 / 6 / 8

Página en el catálogo

Código QR


www.walter-tools.com/woc/AK155-BT

www.walter-tools.com/woc/AK155-S

www.walter-tools.com/woc/AK170-BT

www.walter-tools.com/woc/AK170-S


Adaptador portapinzas ER MAS-BT JIS B 6339



Adaptador portapinzas ER DIN 69871 A

Denominación	AK300.BT	AK300.S
Lado de la máquina	JIS B 6339	SK DIN 69871 AD/B
Lado de la herramienta	ER16 / ER20 / ER25 / ER32 / ER40	ER16 / ER20 / ER25 / ER32 / ER40

Página en el catálogo

Código QR


www.walter-tools.com/woc/AK300-BT
[AK300-BT](http://www.walter-tools.com/woc/AK300-BT)

www.walter-tools.com/woc/AK300-S
[AK300-S](http://www.walter-tools.com/woc/AK300-S)



Mandril de sujeción de dilatación hidráulica MAS-BT JIS B 6339



Mandril de sujeción de dilatación hidráulica ASME B5.50



Mandril de sujeción de dilatación hidráulica DIN 69893-1 A



Mandril de sujeción de dilatación hidráulica DIN 69871



Adaptador portapinzas ER DIN 69893-1 A

AK182.BT	AK182.CAT	AK182.H	AK182.S	AK300...HSK
JIS B 6339	ASME B 5.50	HSK DIN 69893-1 A	SK DIN 69871 AD/B	HSK DIN 69893-1 A
12 / 20 / 32	20 / 32	12 / 20 / 32	12 / 20 / 32	ER16 / ER25 / ER32 / ER40



AK182-BT



AK182-CAT



AK182-H



AK182-S



AK300-HSK

Acoplamiento para fresas con amortiguación de vibraciones Accure-tec



Fijación Walter Capto™ – con amortiguación de vibraciones



Fijación HSK, con amortiguación de vibraciones



Fijación MAS-BT, con amortiguación de vibraciones



Fijación SK, con amortiguación de vibraciones

Denominación	AC001-C	AC001-H	AC001-J	AC001-S
Lado de la máquina	Walter Capto™ según ISO 26623	HSK DIN 69893-1 A	JIS B 6339 AD/B	SK DIN 69871 AD/B
Lado de la herramienta	16 / 22 / 27 / 32 / 40	16 / 22 / 27 / 32 / 40	16 / 22 / 27 / 32 / 40	16 / 22 / 27 / 32 / 40

Página en el catálogo

Código QR



AC001-C



AC001-H



AC001-J



AC001-S

www.walter-tools.com/woc/



Fijación CAT-V, con amortiguación de vibraciones

AC001-K

ASME B 5.50

1 / 1 1/2 / 3/4



AC001-K



Fijación Walter Capto™ – con amortiguación de vibraciones

AC060-C

Walter Capto™ según ISO 26623

T18 / T22 / T28



AC060-C



Fijación HSK – con amortiguación de vibraciones

AC060-H

HSK DIN 69893-1 A

T18 / T22 / T28



AC060-H



Fijación MAS-BT, con amortiguación de vibraciones

AC060-J

JIS B 6339 AD/B

T18 / T22 / T28



AC060-J



Fijación SK, con amortiguación de vibraciones

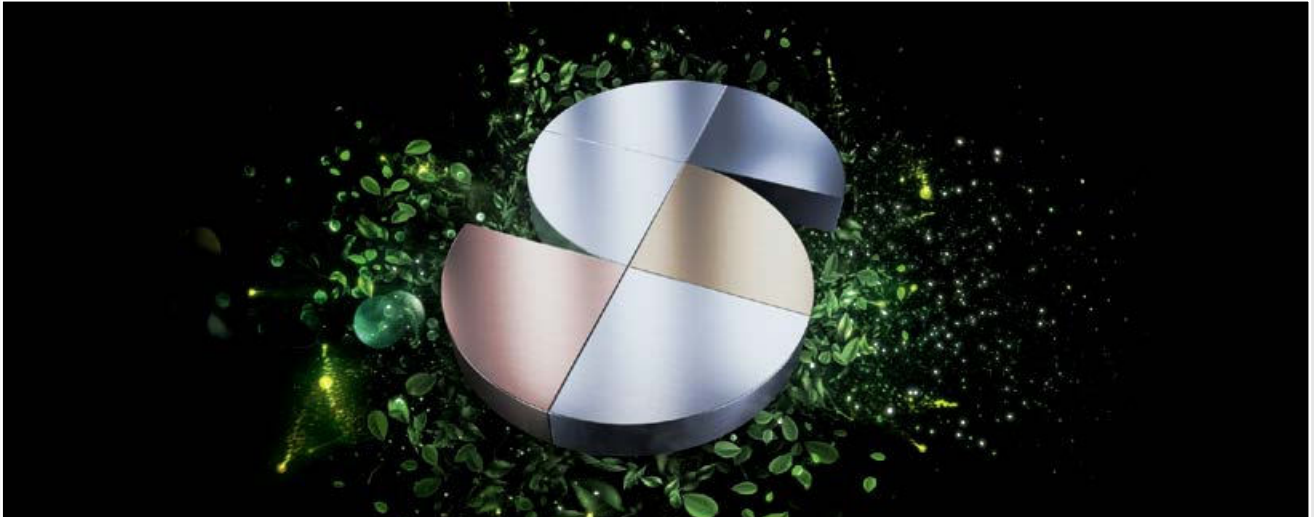
AC060-S

SK DIN 69871 AD/B

T18 / T22 / T28



AC060-S



Productos y prestaciones sostenibles, con certificación y transparencia

Walter es una empresa que asume su responsabilidad hacia las personas y el medioambiente. La sostenibilidad es una parte central de nuestra estrategia empresarial. Forma parte indisoluble de nuestros productos y áreas de negocio y se somete a pruebas y certificación por terceros de manera periódica.

Calidad de fabricación certificada según los estándares más exigentes

Todos los procesos, procedimientos, métodos y medios que utilizamos son verificados y evaluados según criterios estrictos por una instancia independiente. Lo demostramos, por ejemplo, en la protección laboral, el aseguramiento de la calidad y una actuación respetuosa con el medio ambiente (p. ej., mediante el ahorro de recursos, la eficiencia energética y la compensación de CO₂ en la fabricación). Y nuestro compromiso social atestigua que Walter entiende su responsabilidad en un sentido aún más amplio.

Transparencia a lo largo de toda la cadena de producción: para que usted esté seguro

En Walter, el sistema de gestión integrado se aplica en igual medida al uso sostenible de los recursos y los medios de producción y al trato con las personas, ya sean clientes, socios o empleados. Para que usted pueda confiar en que todos nuestros productos cumplen estas exigencias a lo largo de toda la cadena de producción, hacemos extensivos nuestros propios criterios a nuestros proveedores.

Certificaciones

El sistema de gestión integrado de Walter incluye certificaciones según:

- ISO 9001 (gestión de calidad)
- VDA 6.4 (medios de producción para la industria de automoción)
- ISO 14001 (gestión medioambiental)
- ISO 45001 (gestión de protección laboral)
- ISO 50001 (gestión de energía)

Puede encontrar más información sobre las certificaciones de Walter aquí:



Seguridad laboral y protección de la salud

Walter protege la salud de sus empleados. Para evitar accidentes, revisamos sin cesar nuestros procesos y tomamos medidas proactivas de prevención.



Gestión medioambiental y energética

La protección del medio ambiente es un importante objetivo de empresa para Walter. Utilizamos la energía de manera eficiente y aplicamos métodos prácticos para reducir de manera sostenible el consumo de energía, agua y recursos.



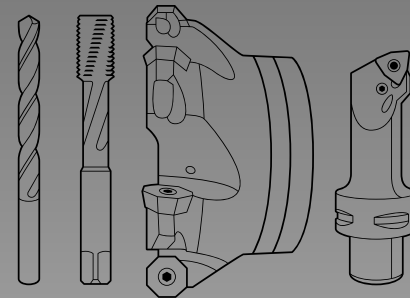
Gestión de la calidad

Walter mejora sus productos y procesos continuamente. Nuestras medidas y procedimientos eficaces garantizan la calidad de nuestros productos, y nuestra exhaustiva gestión de calidad la verifica sistemáticamente.

Walter AG

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

walter-tools.com



Europe

Walter Austria GmbH

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

Walter Benelux N.V./S.A.

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

Walter (Schweiz) AG

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

Walter CZ s.r.o.

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

Walter Deutschland GmbH

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

Walter France

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

Walter Hungária Kft.

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

Walter Tools Ibérica S.A.U.

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

Walter Italia s.r.l.

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

Walter Norden AB

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

Walter Polska Sp. z o.o.

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

Walter Tools SRL

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

ООО „Вальтер“

г. Санкт-Петербург
+7 (812) 334 54 56, service.ru@walter-tools.com

Walter Tools d.o.o.

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

Walter Slovakia, s.r.o.

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

Walter Kesici Takımlar Sanayi ve Ticaret Ltd. Şti.

Bursa, Türkiye
+90 (0) 216 528 1900 Pbx, service.tr@walter-tools.com

Walter GB Ltd.

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

Asia

Walter Wuxi Co. Ltd.

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

Walter Wuxi Co. Ltd.

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

Walter Tools India Pvt. Ltd.

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

Walter Japan K.K.

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

ワルタージャパン株式会社

名古屋市千村区名駅二丁目 45 番 7 号
+81 (0) 52 533 6135, service.jp@walter-tools.com

Walter Korea Ltd.

Anyang-si Gyeonggi-do, Korea
+82 (31) 337 6100, service.wkr@walter-tools.com

한국발터(주)

경기도 안양시 동안구 학의로 282
금강펜테리움 106호 14056
+82 (0) 31 337 6100, service.wkr@walter-tools.com

Walter Malaysia Sdn. Bhd.

Selangor D.E., Malaysia
+60(3)-5624 4265, service.my@walter-tools.com

Walter AG Singapore Pte. Ltd.

+65 6773 6180, service.sg@walter-tools.com

Walter (Thailand) Co., Ltd.

Bangkok, 10120, Thailand
+66 2 687 0388, service.th@walter-tools.com

America

Walter do Brasil Ltda.

Sorocaba – SP, Brasil
+55 15 32245700, service.br@walter-tools.com

Walter Canada

Mississauga, Canada
service.ca@walter-tools.com

Walter Tools S.A. de C.V.

El Marqués, Querétaro, México
+52 (442) 478-3500, service.mx@walter-tools.com

Walter USA, LLC

Waukesha WI, USA
+1 800-945-5554, service.us@walter-tools.com



Avenida Ricardo Mella 119.
36330 - Vigo - Pontevedra
Teléfono: +34 986.21.35.35
Mail: ventas@enriel.com

www.enriel.com